



HIGHFLOW

高精度目标流量控制系统

HIGHFLOW系统为船用、卡车、越野车专用喷嘴的发展需要而做的计。HIGHFLOW系统能满足各种的设计需要，具有很高的灵活性，无论对流量提升还是几何结构的调整。

HIGHFLOW设备是面对严格的排放法规的最好合作伙伴

设备特征一览

- + 大流量的提升
HIGHFLOW设备能达到30%以上至60%的流量提升
- + 宽广的流量范围
HIGHFLOW大流量设备针对性的应用需求从0,35 l/min - 40 l/min.
- + 灵活组装的设计
对不同的工件，HIGHFLOW设备有很短的组合和位置调整时间来提高生产率
- + 最优化的MICROFLOW磨料
在燃油雾化和充分燃烧方面相比于水力研磨系统提供了平滑的入口和持续的研磨结果





技术资料

MICROFLOW HIGHFLOW



机器规格

装载高度离地	1050mm (41.50")
整体尺寸	1500mm (60") W x 3000mm (119") L x 3100mm (123") H
重量大约	大约 4500 kg

加工性能

最大加工压力	14 MPa
最小加工压力	1.5 MPa (注意: 如果压力 <10 MPa, 流关联会变小。)
压力控制	±0.1% 在3秒内达到稳定
加工磨料温度范围 被推荐规格的冷水机	18 - 35 ° C 控制在 ±0.5 ° C 范围内。

流量

最小	14MPa的压力下为0.35 l / min
最大	1.5 MPa的压力下为40 l / min

液压系统

动力单元	带浸没油泵的L型油箱 (151 l)
电机	供应磨料压力的14.9kW 电机
显示器	温度和液位值显示在HMI上
过滤器	高压 — 10微米筒型粗过滤器 低压 — 12微米带芯的粗过滤器
噪音	最大工作时噪音水平为75 dBA。
位置	在机床基座内
冷却	一个水/油型热交换器可以在周围环境的最高温度为40 ° C时散热。
配件	直螺纹O型圈, 型号SAE J1926-1 (ISO 11926-1)

气动装置

850L/min 0.6Mpa最小输入压力
带自动压力释放键E-Stop 带压力输入开关以确保输入的压力是适合操作的

电气

输入电压	200 - 480 VAC, 3 相, 50/60 Hz
输入电流	根据输入电压确定电流50/25 A

控制

可编程逻辑控制 (PLC)	Allen Bradley
软件	Allen Bradley
人机交互界面 (HMI)	10"工业触摸屏
远程连接	高速以太网交换机可以远程接入 PLC 和HMI, 以及拨号接入。
数据采集	生产数据记录与加工数据归档

冷却水

根据Extrude Hone的规定 - 由客户提供。进水10 ° C 为 28.3 l/min (6 ton 冷水机)

冲洗系统

型号	冲洗压力
压力	1.38 Mpa
粗过滤	10微米
精过滤	3微米
冲洗电机	5马力 (3.7千瓦)
冷却电机	1.5马力 (1.1 千瓦)

所有系统符合适用的欧盟机械指令中的安全条例, 具有CE标志, 还符合事故预防, VDE, VDI和EMC规范, 以及有关电磁兼容性条例的要求。



注意: 规格及供货范围如有变更, 恕不另行通知。

注意: 参考MICROFLOW设备的加工方法