



Water Temperature Control Unit DTU162

兼顾高质量切割和低环境

稳定加工质量

DTU162循环型恒温水供给装置，向切割机循环提供恒温，恒压的主轴冷却用水及切削水。因此能够更大限度地减少温度变化的影响，提高切割加工质量。

减少环境影响

DTU162采用循环方式，沉淀、过滤切削水中的切削碎屑等固体微粒，循环使用，能够大幅度地减少切削水的使用量。另外，制冷剂选用臭氧层破坏系数为零的HFC (R-407C)，进一步减少环境影响。



占地面积小

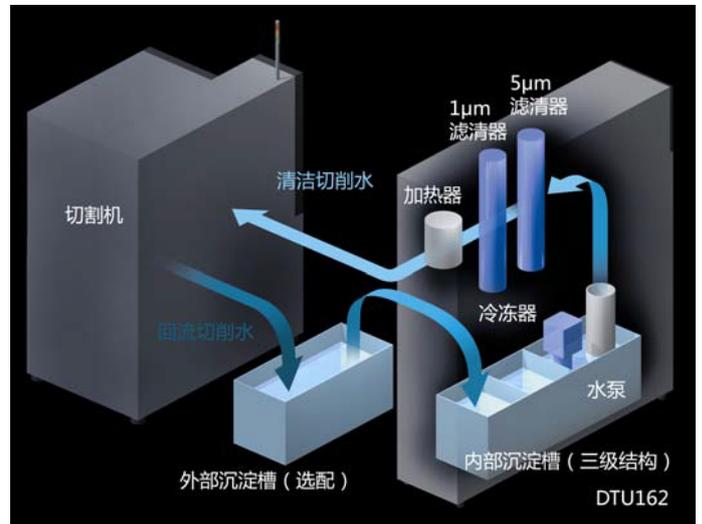
通过内部结构的合理化布置，有效地减少了装置的占地空间。

易维护

- 采用20英寸长筒滤清器，降低滤芯更换频率。
- 滤芯更换，沉淀槽清洗等维护作业容易实行。

应用例

玻璃、陶瓷等电子组件的加工



切削水流程图

Specification			
Specification	Unit	Cooling water line	Cutting water line
Range required to guarantee accuracy	Deg C	20 ~ 25	20 ~ 27 and within 2°C of the spindle coolant setting
Temperature accuracy	Deg C	1	1
Cooling efficiency	kW	0.6	0.6
Heating efficiency	kW	0.6	2
Flow rate	L/min	6	10
Circulation method	-	Recirculation type	Recirculation type
Machine dimensions (W×D×H)	mm	430 × 900 × 1,500	
Machine weight	kg	Approx.240 when full	

使用条件

- 请将放置机械设备的房间室温设定在20 °C ~ 25 °C之间，并将变动范围控制在±1 °C以内。
- 其它，请避免本装置受到撞击及有感外界振动。另外，请不要将装置安装在鼓风机、通风口、产生高温的装置及产生油雾的装置附近。
- 本装置使用水。
为了防备万一，请将设备安装在有防水地板及有排水能力的场所。
- ※ 使用纯水时，循环式DTU162有可能没法满足客户要求。
- ※ 为了改进设备，本公司可能在预先不通知用户的情况下，更改本技术规格，请在订货之前仔细确认。
- ※ 所有压力表示，均为压力表表示值。
- ※ 需要了解本装置的应用技术等详细情况，请咨询本公司销售