

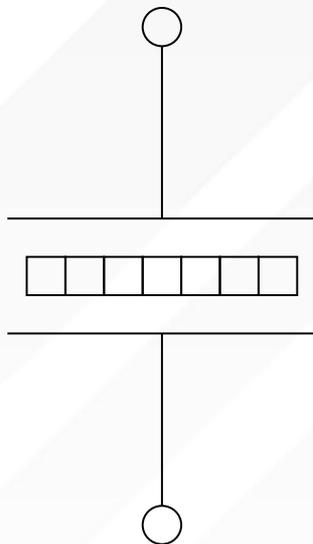
ТАБЛ. 1

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ОПРЕДЕЛЕНИЕ ВРЕМЕНИ РАБОТЫ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ МОЩНОСТИ ЕРОГАТА (ИЛИ НАОБОРОТ)

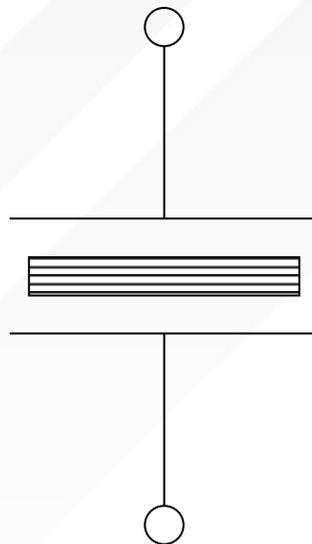
A – Линии клея вертикальные	
RHF	$= \frac{S \times 1.5}{t}$
RHF	= (Ватт) Мощность на выходе
S	= (см ²) Площадь клея
t	= (минуты) время
B – Линии клея горизонтальные	
RHF	$= \frac{V \times 2}{t}$
RHF	= (Ватт) Мощность на выходе
V	= (см ³) Объем материала
t	= (минуты) время
C – Сушка (кривизна)	
RHF	$= RHF 1 + RHF 2$
$RHF 1$	$= \frac{dT \times m \times c \times 4.2}{t}$
dT	= Разность температур
RHF	= (Ватт) Мощность ВЧ
m	= Вес материала (гр.)
c	= Теплоемкость
t	= (секунды) время
$RHF 2$	$= \frac{M (H_2O) \times 37.5}{T}$
RHF	= (Ватт) Мощность ВЧ
$M(H_2O)$	= Вес воды, который надо убрать (гр.)
t	= (секунды) время

ТАБ. 2

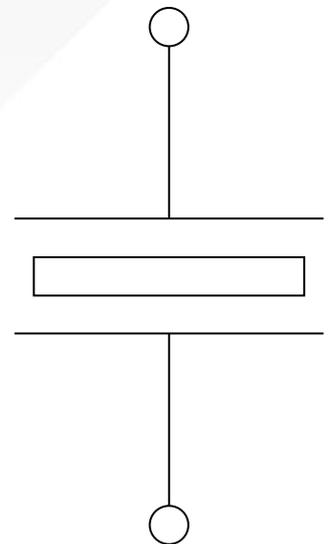
ПОЗ. А



ПОЗ. В



ПОЗ. С



ТАБ. 3

ВЫХОДНАЯ МОЩНОСТЬ – OUTPUT POWER – PUISSANCE SORTIE – NUTZLEISTUNG – POTENCIA UTIL (KW)

ВЧ ГЕНЕРАТОР – HF GENERATOR – GENERATEUR HF – HOCKFREQUENZGENERATOR – GENERADOR HF

РАБОТА С КОММУТАТОРОМ

C2P	C6P	HFC 10	HFC 15	HFC 20	HFC 30	HFC 40	HFC 50
½	1	2.9	4.3	5.7	8.6	11.6	14.5
½	2	3.5	5.2	6.9	10.3	13.9	17.4
½	3	4	6	8	12	16.2	20.3
½	4	4.6	6.9	9.2	13.8	18.5	23.2
½	5	5.2	7.7	10.4	15.6	20.8	26.1
½	6	5.8	8.6	11.5	17.3	23.1	28.9
1	1	5	7.5	10	15	20	25
1	2	6	9	12	18	24	30
1	3	7	10.5	14	21	28	35
1	4	8	12	16	24	32	40
1	5	9	13.5	18	27	36	45
1	6	10	15	20	30	40	50