

Automata zsírók és progresszív kenőrendszerek

Fő szolgáltatások:

- Moduláris, levehető kenőanyag-tartály és Minimum-szint jelzés – alapfelszereltség

- Feszültség:

- 12 V és 24 V AC/DC

- 110/220 50/60Hz

- Nagy teljesítményű szállítás és magas nyomás

- Integrált tartozékok az SMP és SMX elosztókhoz

- VARIO-Drive: intelligens és változtatható szállítási teljesítmény 50-100% tartományban

- Diagnosztika és eseménynapló: a távlekéréshez előkészítve

- Multi Lube ciklus: választható Előkenés funkció

- Kétszeres töltési pont: kényelmesebb feltöltés

- Beépített VIP vezérlés és rendszer-ellenőrzés: idő/impulzus indítás és idő/ciklus kenési ciklusok

- PLC kompatibilis: a kenőrendszer hibája PLC-re (vagy külső jelzőre (sziréna/lámpa) kivezethető

- Távírányítás és vészjelzés: fülkébe vagy kezelőbe építhető külső nyomógomb, mellyel extra kenés indítható, és az üzemet/hibát kijelzi

Alkalmazások:

- Mobil egységek, járművek automata zsírása

- Szerszámgépek: pl. üveg- és faipari berendezések

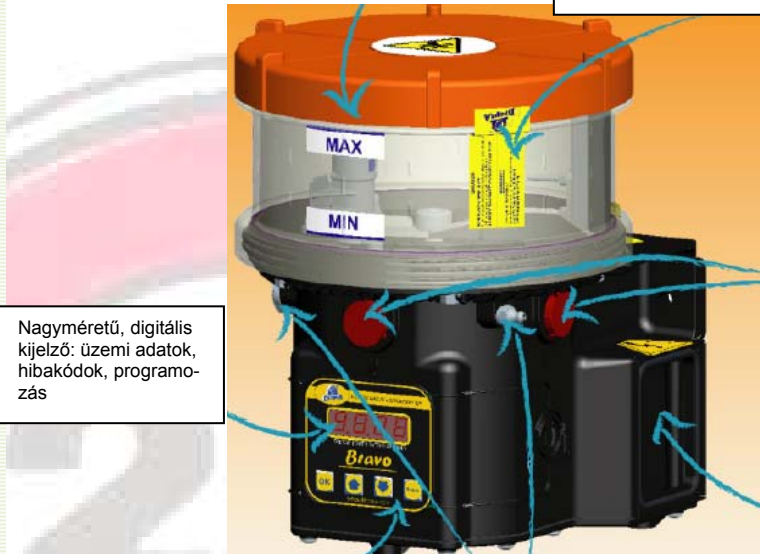
- Nehézsúlyú gépek, munkagépek automata zsírása

- Acélipar, építőipar és bányászat nagyteljesítményű gépei

- Lánc-, pálya- és hajtóműkenés

Cserélhető-bővíthető tartály – 2kg-os lépcsőkben

Ellenőrző Plomba



1-3 db szivattyúelem

Nagyméretű, digitális kijelző: üzemi adatok, hibakódok, programozás

Elektromos panel – multi csatlakozásokhoz

Nyomógombos vezérlőpanel

Kétszeres feltöltési pont vagy kenőanyag visszavezetés

Kenőzsír és olajkenés mobil és ipari alkalmazásokon

Design és többlet-szolgáltatások: ez a kis szivattyú számos egyedi, csak a Dropsa Bravo-ban megtalálható funkcióval rendelkezik, melyek a tervezés és üzemeltetés biztonságát és kényelmét szolgálják. Kialakításának köszönhetően nem csupán beltéri, de kültéri vagy mobil alkalmazásokhoz is alkalmazott.

VARIO-Drive: Az innovatív rendszer: a VARIO-Drive rendszer egy új elektronikus megoldás a szivattyú motorjának védelmére és szállítás igazán pontos beállítására. Ez nagyobb megbízhatóságot és élettartamot jelent egyoldalón, másrészt a kenőanyag szállítás beállítását teszi a lehető legpontosabbá. A szivattyú szállítási teljesítménye (egy dugattyúelemen) ezzel 1,4 – 2,8 ccm/min teljesítmény között változtatható. Sosem látott előny és lehetőség a legpontosabb adagolásra.

Új generációs vezérlőpanel: az alapfelszereltségben is beépített VIP vezérlőpanel ad egyedi lehetőségeket a szivattyú alkalmazásához, öt fő beállítási lehetőséggel:

- Idő alapú vezérlés: 0 perc – 99 óra között beállítható indulási szakaszidő
- Impulzus számláló: 1 – 9999 impulzus között beállítható indulási idő (pl. fordulat, elmozdulás szám indukálja a kenést)
- Kombinált vezérlés: vagy az idő, vagy az impulzus elérésekor indít kenést a szivattyú
- Idő vagy ciklus kenés: a kenési ciklus adott ideig, vagy meghatározott ciklus eléréseig tart
- Csak Remote: a szivattyú külső (pl. PLC) áramellátással indul/áll le

Technikai adatok:

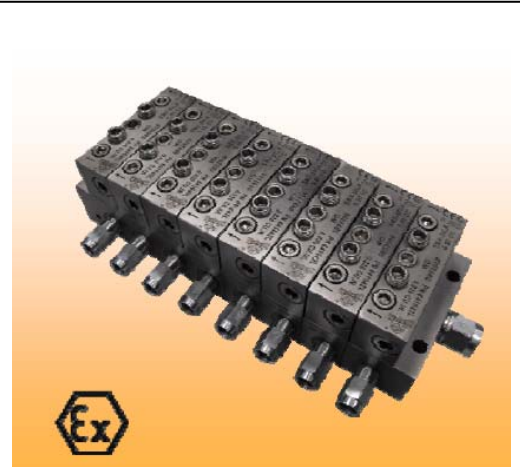
Nyomásszelep beállítás:	200-270 bar	Szállítási teljesítmény:	2,8 ccm/min
Üzemi hőmérséklet:	-30 °C és +80°C között	Kimenetek száma:	1 db (max.3 db)
Tartálymodul:	2 kg (2-5-8 kg)	Kenőzsír típus:	NLGI 2
Kenőolaj viszkozitás:	min. 46 cSt max. 1000 cSt	Egyéb adatok:	
Elektromos védelem:	IP 65		
Mágneses üres-állás szenzor és vizuális szint-ellenőrzés; Feltöltő csatlakozás szűrővel			

Jellemzők

- SAE metrikus – BSP – NPT menettel
- 500 bar nyomásig használható
- Olaj és zsír szállítására
- Minden komponens nikkel-bevonatos, ellenáll a korróziónak
- Variálható kimeneti szállítási teljesítmény, és kimeneti irány
- Kenőszírral 1 – 30 kimenet között építhető, olajra 1 – 60 kimenet
- Kimeneti teljesítmények: 0,04; 0,08; 0,16; 0,25; 0,35; 0,4; 0,5; 0,6 és 0,65 /oldal/elem

A Dropsa SMX progresszív elosztók

szinte tetszőleges kenési ponttal rendelkező berendezéshez tervezhetőek és alkalmazhatók. Az SMX báziselemeihez csatlakozik a kenőponti csövezés, melybe a visszacsapószelepeken keresztül kerül kiadagolásra a kenőanyag. Az adagoló-elemeket a bázisra építjük, a kimeneti pont kenőanyag igényének megfelelő adagolási teljesítménnyel. A nem használt kimenet átköthető az ellenkező oldalra (duplázott adagolási mennyiség) vagy tovább sorolható a következő kimenetre. Az adagoló elem kicserélhető a bázis és a csövezés megbontása nélkül is, azaz utólagosan korrigálható a kiadagolási mennyiség. Bemenet R 1/4" BSP, kimenetek R 1/8" BSP.



Nyomásellenőr patron: minden kimenethez ráépíthető egy-egy nyomásellenőrző patron. A patron a működés során fellépő dugulás/hiba esetén jelzi, melyik kimeneti ponton keletkezett a túlnyomás. A patronok nyomása kalibrálható a kimeneti ponthoz. Gyors – látható – biztonságos karbantartás!

Ultraszenzor a tökéletes biztonság

A progresszív SMX elosztók adagoló-dugattyúinak ellenőrzésével kapunk képet a rendszer megfelelő működéséről:

- Egyrészt, ha a dugattyú elmozdulás-jele adott idő alatt nem jelenik meg, így a rendszer blokkolás miatt nem üzemel
- Másrészt, az adagolás ciklusainak számlálásával a legpontosabban meghatározható a kenési pontok felé kiadagolásra kerülő kenőanyag-mennyiség.

E két funkcióhoz a Dropsa újdonságnak számító Ultraszenzor-t alkalmazzuk:



Technikai adatok: 8 – 28 VDC, max 1000 ciklus/min, IP67, AISI 316 kialakítás, -10°C és +60°C között használható, NPN 2A N.O. PNP 0,7A N.O.

Csőtörés detektor:

A kenőrendszer működését nem csupán a kiadagolás, és a progresszív elosztók működésével lehet ellenőrizni: szükség szerint a csőtörések is detektálhatóak, akár kenési pontonként.



Dropsa SMP és SMPM (mini) progresszív kenőanyag elosztók

A Dropsa SMP és SMP-mini monoblokk (blokkrendszerű progresszív kenőanyag elosztókat a kis helyigény, és kisebb kenési pontszám jellemzik. A 6-8-10-12 db kimeneten az SMP esetén 0,2 ccm, az SMPM esetén 0,07 ccm kenőanyag került kiadagolásra ciklusonként a kimenetekre. A kimenetek lezárásával, az alatta lévő kimenetekre átvezethető a kenőanyag, ezzel egyrészt mennyiségbeli beállítás valósítható meg, másrészt beállítható a kimenetek száma a kenési pontokhoz.

A kenőanyag elosztók működése elektronikusan ellenőrizhető. A megfelelő variációval szinte tetszőleges kialakítású kenőrendszer kialakítható. Javasolt maximális kenési pont-szám (egy rendszeren belül): 120-140 db.

Technikai adatok: min. nyomás 20 bar / max. nyomás 300 bar / max ciklusszám: 625 ciklus/min / üzemi hőmérséklet: -10°C és +70 °C között / kenőanyag típus: zsír NLGI 2, olaj min. 32 cSt / cink-bevonatos korrózióvédelem vagy rozsdamentes kivitel

