

SIHIcompact Niskobudżetowe kompaktowe stacje wytwarzania próżni

Sterling SIHI, firma działająca w zakresie pompowania cieczy i gazów z wykorzystaniem najwyższej jakości pomp i systemów próżniowych, wychodząc naprzeciw oczekiwaniom rynku, wprowadził do oferty niskobudżetowe kompaktowe stacje wytwarzania próżni SIHI^{compact}. SIHI^{compact} jest typoszeregiem obejmującym 7 typów urządzeń – zakres wydajności od 22 do 473 m³/h, z możliwością uzyskiwania podciśnienia w zakresie od 33 do 800 mbar abs.



SIHI^{compact} jest gotową propozycją do montażu w dowolnym obszarze przemysłowym, gdzie występuje potrzeba wytwarzania próżni. Jest rozwiązaniem *plug and play* – bez potrzeby specjalnych adaptacji instalacji. Wszystkie komponenty są zainstalowane na wspólnej ramie. Składają się ze standardowych podzespołów. Podstawowym elementem jest monoblokowa pompa próżniowa Sterling SIHI z wirującym pierścieniem cieczy typu LEM gwarantująca:

- czystą ekologiczną pracę bliską sprężaniu izotermicznemu;
- zdolność współtłoczenia cieczy, par i gazów;
- niezawodność pracy i prostą obsługę techniczną;
- niski poziom hałasu i brak wibracji;
- ochronę antykawitacyjną.

SIHI^{compact} są wyposażone w wymiennik ciepła, pozwalający na pracę z pełną cyrkulacją cieczy serwisowe, i charakteryzują się bardzo małym zużyciem wody. Są dostępne w dwóch wykonaniach materiałowych – standardowe, w którym część wyposażenia jest ze stali węglowej, i zaawansowane, wykonane w całości ze stali kwasoodpornej AISI304. Mogą być sprzęgnięte z lokalnymi systemami automatyki.

Ze względu na standardowe i powtarzalne wykonania są bardzo dobrą alternatywą dla rozwiązań wykonywanych przez firmy instalacyjne na bazie pojedynczych komponentów.

**Producent: Sterling Fluid Systems Polska Sp. z o.o.,
Warszawa; www.sterling.pl.**

PB-230 – ładowarka akumulatorów firmy Mean Well

Bogata gama ładowarek o mocy od 30 do 1000 W o różnych krzywych ładowania, występujących w ofercie firmy MeanWell, w ostatnim czasie została poszerzona o nową serię ładowarek akumulatorowych o mocy 230 W, oznaczoną symbolem PB-230.

Modele występujące w tej nowej serii przeznaczone są do ładowania wszystkich typów akumulatorów, m.in. kwasowo-ołowiowych otwartych, kwasowo-ołowiowych zamkniętych (żelowych i AGM), litowo-manganowych (Li-MnO₂), litowo-żelazowych (LiFePO₄) i wielu innych. Przenośna aluminiowa obudowa sprawia, że mogą one być wykorzystywane do ładowania pojazdów o napędzie elektrycznym, takich jak: wózki inwalidzkie, wózki golfowe, pojazdy bezpieczeństwa, pojazdy rekreacyjne, pojazdy wyposażenia handlowego itp.

W serii dostępne są trzy modele do ładowania akumulatorów 12, 24 i 48 V o zalecanej pojemności odpowiednio 50~160 Ah, 24~80 Ah, 12~40 Ah. Ładowarka posiada szeroki zakres napięcia wejściowego i aktywną funkcję PFC, spełniając tym samym normę EN61000-3-2 dotyczącą harmonicznych.



Ładowarka posiada zabezpieczenia: nadnapięciowe, przepięciowe, termiczne, przed odwrotną polaryzacją baterii oraz dodatkowe funkcje zdalnego włączania/wyłączania i kontroli prędkości wentylatora (w zależności od obciążenia).

Właściwości:

- 3 krzywe ładowania;
- szeroki zakres napięcia wejściowego;
- aktywne PFC, współczynnik mocy PF>0.95;
- wbudowany wentylator z kontrolą prędkości;
- zdalne włączanie/wyłączanie;
- temperatura pracy -20 do 50°C;
- szereg zabezpieczeń;
- niskie koszty, wysoka niezawodność;
- 2 lata gwarancji.

**Dystrybutor: ELMARK Automatyka Sp. z o.o.;
www.elmark.com.pl**

Naważarka z systemem Cut-Gate do produktów granulowanych

Ishida Europe wypuściła na rynek udoskonaloną wersję pionierskiej naważarki do granulatów, które ze swej natury łatwo podlegają uszkodzeniom przez obrotowy ślimak lub kubki dozowników objętościowych. W nowej generacji naważarek zastosowano najnowsze rozwiązanie zasobnika ważącego, w którym czas zrzutu zważonego produktu jest bardzo krótki. Zastosowano również ulepszony mechanizm odcinający Cut-Gate, który polepsza sposób podawania produktu i trzykrotnie zwiększa szybkość pracy maszyny. Dzięki tym ulepszeniom wydajność ważenia jest jeszcze większa – do 30 naważeń na minutę z każdej głowicy, w zależności od rodzaju produktu, natomiast charakterystyczna dla tych naważarek niezwykle precyzyjna dokładność pozostaje bez zmian, jak również ich „delikatność” w stosunku do naważanego produktu.



Naważarki z systemem odcinającym zapewniają bardzo dokładne naważanie wszystkich typów granulatów, takich jak detergenty, kawa, herbata i inne napoje granulowane, cukier, sól i kuskus. Według firmy Ishida naważarka jest trzy razy dokładniejsza niż konwencjonalne systemy napełniania i dozowania.

Dokładność taką osiąga się dzięki precyzyjnemu tensometryowi firmy Ishida i systemowi sterowania za pomocą szybkiej infor-

macji zwrotnej. Ponadto bramka napędzana serwowalnikami delikatnie i precyzyjnie otwiera się i zamyka, zapewniając dokładne sterowanie podawaniem produktu, dzięki czemu zachowane są niezmiennione rozmiary i struktury cząsteczek, a wytwarzanie pyłu jest znacznie ograniczone.

Naważarka z systemem Cut-Gate jest łatwa w obsłudze, prosta w czyszczeniu i konserwacji. Zmiana produktu zajmuje minimum czasu, dzięki czemu przestoje są bardzo krótkie. Jej szczelna, przeciwpływowa konstrukcja skrywa elementy ważące pod łatwą do zdejmowania osłoną.

Dystrybutor: Fenix Systems Sp. z o.o., Piaseczno
www.fenixsystems.com.pl

Zwiększona wydajność i funkcjonalność w zakresie mocy 90 do 315 kW – nowy typ obudowy D

Obecnie klienci wymagają od rozwiązań napędowych coraz wyższej efektywności i sprawności. Inwestowanie w rozwiązania o wysokiej efektywności daje szybki zwrot zainwestowanych środków, zwłaszcza w przypadku rozwiązań dużych mocy. W odpowiedzi na te wymagania przetwornice częstotliwości VLT® zaliczane do najbardziej wydajnych napędów w przemyśle stały się jeszcze wydajniejsze i konkurencyjne. Rozmiary nowych obudów typu D zostały zmniejszone nawet o 68%, co pozwala zaoszczędzić na zajmowanej przestrzeni zarówno w pomieszczeniach sterowni i szafach sterowniczych, jak i przy montażu ściennym. Nowa wersja obudowy o stopniu ochrony IP20 została zoptymalizowana pod kątem zabudowy w szafie, dodatkowo nadal wykorzystywana jest koncepcja tylnego kanału chłodzącego. Tylny kanał chłodzący odprowadza nawet 90% powietrza z wnętrza napędu, usuwając 90% ciepła wytwarzanego przez napęd. Kompaktowa, wydajna konstrukcja to efekt innowacyjnego zarządzania ciepłem. Nowa obudowa D wymaga mniejszej powierzchni zabudowy niż dotychczasowe modele, które i tak należały do najmniejszych w swojej klasie. Dzięki temu zapewniają też większą elastyczność instalacyjną przy jednoczesnym zmniejszeniu kosztów instalacji.

Podstawowe opcje wejściowe:

- bezpieczniki;
- wyłączniki sieciowe;
- stycznik (nowa opcja);
- rozłącznik (nowa opcja);
- wyłącznik sieciowy + stycznik (nowa opcja).

Eliminowana jest konieczność użycia szafy sterowniczej, gdy wymagane są tylko podstawowe opcjonalne sygnały wejściowe, co prowadzi do dalszych oszczędności kosztów i zmniejszonych wymagań dotyczących potrzebnej przestrzeni.

Urządzenia wykorzystują tę samą nagradzaną wspólną platformę sterowniczą oraz lokalny panel sterowania (LCP).

Producent: Danfoss Poland Sp. z o.o.,
Grodzisk Mazowiecki; www.danfoss.pl/napedy



Producent czekolady korzysta z usługi serwisowej dla napędów ABB, aby zachować ciągłość produkcji

Włoski oddział szwajcarskiego producenta luksusowej czekolady Lindt & Sprüngli wyprodukował w minionym roku około 21 tysięcy ton gotowych wyrobów czekoladowych w swojej fabryce w północnych Włoszech stosując silniki i napędy ABB.

W fabryce 8 silników ABB, sterowanych przez 8 napędów ABB, uczestniczy nieprzerwanie w procesie mieszania i rafinacji, aby stworzyć luksusową czekoladę Lindt & Sprüngli.

W celu zapewnienia ciągłości produkcji, Lindt & Sprüngli podpisał roczny kontrakt na usługi konserwacyjne i naprawcze oraz szybki serwis na wezwanie klienta dla wszystkich napędów ABB stosowanych podczas procesu produkcji w oddziale firmy we Włoszech.

Napędy i silniki są szczególnie ważne podczas procesu konszowania. Po tym, jak czekolada zostanie poddana rafinacji, aby zmniejszyć rozmiary cząstek do grubości mniej niż 16 mikronów, specjalne mieszalniki, zwane konchami w sposób ciągły wyrabiają czekoladę. Ten proces pomaga stworzyć konkretne smaki, jak również wyeliminować niepożądane składniki, takie jak kwas octowy. Podczas jednej fazy procesu konszowania, cząstki czekolady pokryte są tłuszczem kakaowym. Na tym etapie silniki ABB muszą pracować ze zwiększoną mocą i ze stałą prędkością, dokładnie tak, jak przewiduje to receptura. To właśnie napędy dostosowują prędkość silników odpowiednio do wymagań.

Dla Lindt & Sprüngli, umowa z ABB na opiekę serwisową napędów oznacza wsparcie techniczne, przeglądy prewencyjne, naprawy oraz dostęp do specjalistów serwisowych u klienta w ciągu 48 godzin. W ramach kontraktu ceny materiałów, robocizny oraz koszty podróży będą na stałym poziomie. ■


reklama



ROBOT - Twoja następna inwestycja...?

1. Znajdź producentów robotów i integratorów,
2. Przeczytaj opisy wdrożeń,
3. Złóż **bezpłatne** zapytanie ofertowe (bez logowania!)
4. ... i wybierz odpowiedniego robota do swojej aplikacji

- w portalu branżowym **Robotyka.com**



www.robotyka.com
info@robotyka.com

Robotyka przemysłowa: Wiadomości | Producenci | Aplikacje robotów | Integratory | Szkolenia | Bezpłatne zapytania ofertowe | Oferty pracy |