



HiPERFORM

Интеллектуальная
Центральная
Система Смазки

Мультизонавая Эффективность

Распределение и количество мест смазки в ИС- машине требует использование центральной системы смазки. Когда эта технология создавалась, основным приоритетом было достаточное количество смазки. В то время расход смазки и контроль системы не являлись приоритетами. Надежный уровень смазки, безусловно был достигнут, но смазка использовалась неоптимально, и недостатки было трудно диагностировать.

Благодаря своей запатентованной мультизонавой системе, компания «Хайе Интернациональ» устанавливает новые стандарты по эффективности, стабильности и удобстве использования для Вашей системы.

Терморегулируемые интервалы смазки

Когда производственная линия в действии, ее места смазки должны смазываться непрерывно. При использовании одноциклового системы смазки, почти все инжекторы во время каждого смазочного цикла смазываются одновременно. Поскольку отдельные места смазки отличаются по своим потребностям в повторной смазке, результатом является увеличение расхода смазки из-за избыточного смазывания.

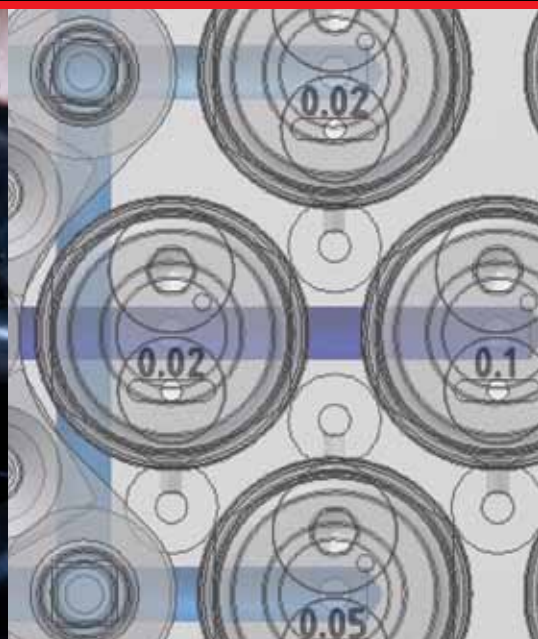
Мультизонавая система группирует инжекторы, которые работают при одинаковых тепловых условиях, по температурным циклам. Впервые за все время запатентованная система управления терморегулируемыми интервалами смазки делает возможным отклонения температуры в смазочных зонах, и заставляет учитывать качество смазки. Датчики температурных циклов, каждый из которых устанавливается в самой горячей месте смазки, регулярно передает сигналы, которые используются в качестве входных параметров для управления интервалами смазки. Смазка для форм, используемая в ИС- машинах, характеризуется очень низкими потерями объема от испарения. Используя характеристики испарения смазки, путем лабораторных тестов удалось определить, что время между смазочными циклами может быть рассчитано для каждого температурного цикла. Ни одно место смазки не смазывается слишком рано или слишком

поздно. Поэтому расход смазочного материала снижается без угрозы недостатка смазки. Впервые способность регулировать промежуток времени между смазочными циклами также дает возможность использовать оптимальные преимущества низких потерь испарения полностью синтетических масел.

Регулируемая мощность инжектора

В центральной системе смазки ИС- машин в основном используется только один тип инжектора по всей машине. Соответственно, во все места смазки в течение каждого смазочного цикла подается одинаковое количество смазки. Мультизонавая система компании «Хайе Интернациональ» определяет специфическую мощность инжектора для каждого места смазки. В этом случае, в каждое место смазки подается только то количество, которое требуется для смазки поверхности подшипника. Таким образом удается избежать чрезмерной смазки и расход смазочного материала снижается. Это также минимизирует загрязнение машины от избыточного масла.

- Интеллектуальная смазка по требованию
- Оптимальное использование смазки
- Сокращается расхода смазочного материала и затрат



Система Контроля

Комплексная структура традиционных центральных систем смазки делает почти невозможным поиск и устранение неисправностей путем визуального контроля. Такие неполадки, как утечка масла редко выявляются вовремя, и вследствие этого ломаются ИС- машины, что приводит к незапланированному простоям.

Мультязыковая система компании «Хайе Интернациональ» отображает все системные сообщения на дисплее центрального сервера. В дополнение к актуальным сообщениям об ошибках, она выдает советы и предупреждения, позволяющие заранее планировать и выполнять техническое обслуживание.

Системные сообщения основаны на контроле и измерении таких значений как:

- Уровень заполнения рычажного механизма, масляных насосов и смазочных резервуаров
- Загрязнение фильтров по всей гидравлической системе
- Управление потоком для обнаружения повреждений трубопровода, утечек или закупорки труб
- Измерение изменения давления на протяжении всех фаз смазочного цикла
- Работа электрических компонентов (например двигатель, предохранители, и т.д.)
- Интегрированный контроль программ



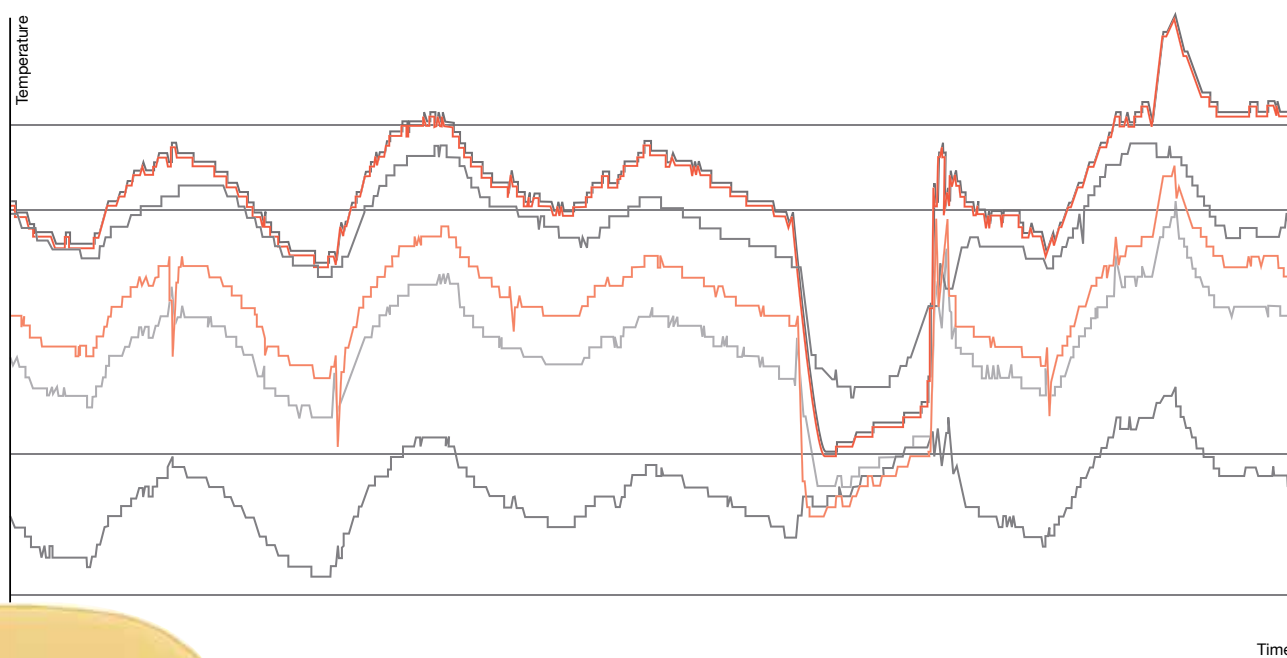
Интегрированный контроль уровня заполнения постоянно проверяет, происходит ли смазывание рычажного механизма оптимальным образом.

Это помогает обеспечить долгий срок службы.

Оптимальное Использование

Интерфейс визуализации «Серво Модульной Технологии Хайе» (HMST) дает доступ ко всем серво компонентам, включая мультизонную систему. Таким образом, оператор сразу получает подробную информацию о статусе системы. Температурные кривые шести температурных циклов наглядно отображают изменение температур в машине.

Посредством удалённого доступа, компания «Хайе Интернациональ» может проверять и оценивать состояние вашей системы по всему миру. Используя этот метод, обновление программного обеспечения может осуществляться просто и надежно.



Heye International GmbH
Lohplatz 1
31683 Obernkirchen
Germany

Тел.: +49 5724 26-452
Факс: +49 5724 1288