



HiPERFORM

Интеллектуальная
Центральная
Система Смазки

Мультизонавая Эффективность

Распределение и количество мест смазки в ИС- машине требует использования центральной системы смазки. В начале создания этой технологии основным приоритетом было достаточное количество смазки, а не ее расход и контроль стабильности системы. Надежный уровень смазки, безусловно, был достигнут, но смазочные материалы использовались неоптимально, и неполадки системы было трудно диагностировать.

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

Терморегулируемые интервалы смазки

Когда производственная линия в действии, смазка в нужные узлы должна поступать непрерывно. При использовании одноцикловой системы смазки, почти все инжекторы во время каждого смазочного цикла срабатывают одновременно. Поскольку отдельные точки смазки отличаются по своим потребностям в частоте повторной обработки, результатом является увеличение расхода масел из-за избытка смазки.

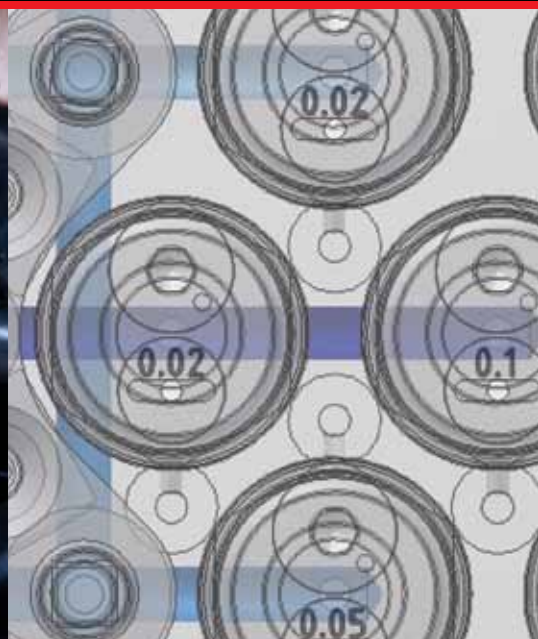
Мультизонавая система группирует инжекторы, которые работают в одинаковых тепловых условиях, по температурным циклам. Впервые за все время запатентованная нами система управления терморегулируемыми интервалами смазки делает возможным отклонения температуры в смазываемых зонах, и заставляет учитывать качество смазки. Датчики температурных циклов, каждый из которых устанавливается в самой горячей точке смазки, регулярно передают 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 инжекторов во всей машине. Соответственно, во все точки смазки в течении каждого смазочного цикла подается одинаковое количество масла. Мультизонавая система компании «Хайе Интернациональ» определяет специфическую мощность инжектора для каждой точки смазки. В этом случае, в каждую точку масло подается в таком количестве, 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 расход смазочного материала и затрат



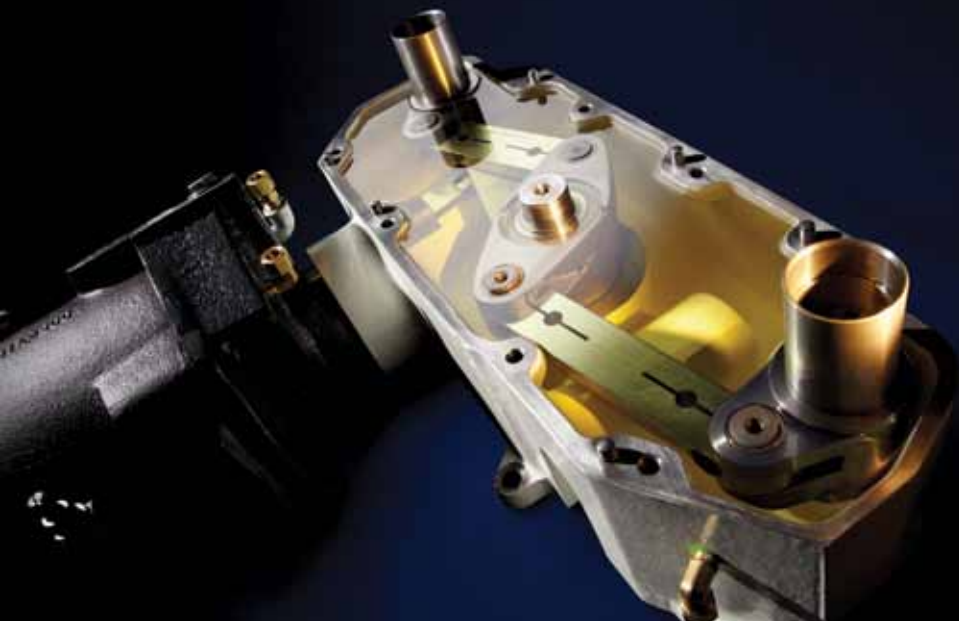
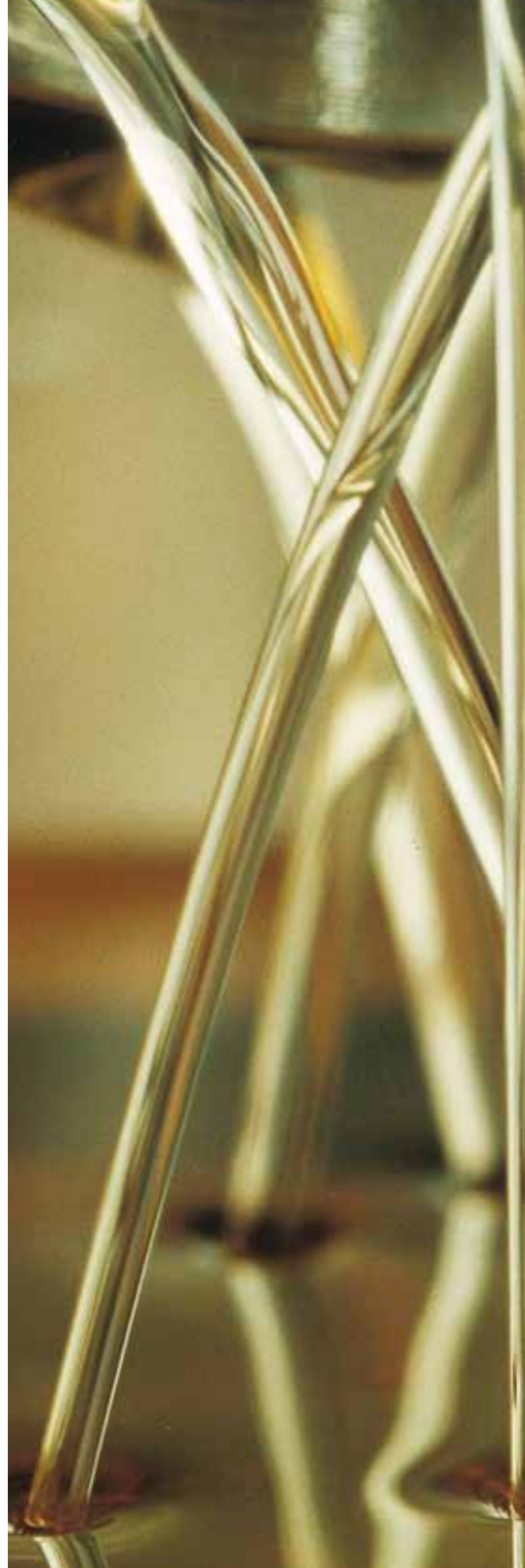
Система Контроля

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.

Мультисондовая 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



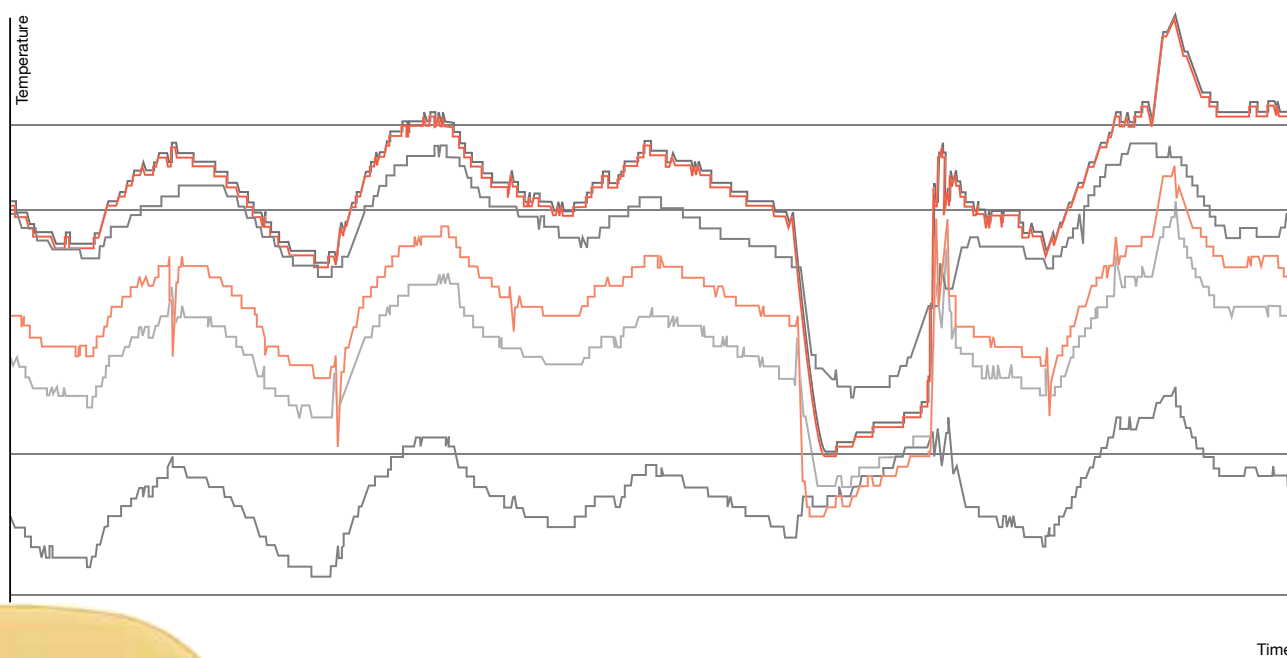
Интегрированный контроль уровня заполнения постоянно проверяет, происходит ли смазывание рычажного механизма оптимальным образом.

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