

CARACTERISTIQUES

- CONTROLE ET SUIVI ACCRUS DU SYSTEME DOUBLE LIGNE
- SUIVI DU FLUX ENTIEREMENT INDEPENDANT DE LA TEMPERATURE, VISCOSITE ET PRESSION.

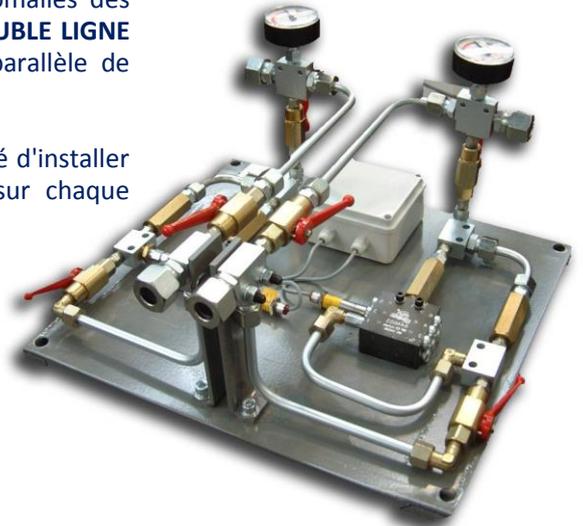
PANNEAU POUR LE SUIVI DU FLUX DANS LES SYSTEMES DOUBLE LIGNE

LA MANIERE LA PLUS SIMPLE POUR SUIVRE AVEC PRECISION LA QUANTITE DE LUBRIFIANT INJECTEE DANS VOTRE SYSTEME DOUBLE LIGNE.

La grande fiabilité et tolérance aux anomalies des systèmes de lubrification centralisée **DOUBLE LIGNE** sont garanties par le fonctionnement parallèle de chaque vanne de dosage.

Cela implique, en revanche, l'impossibilité d'installer des capteurs pour le suivi du piston sur chaque doseur.

Lorsqu'une branche du système se bloque, il devient souvent difficile de la superviser sans inspection régulière des tourelles, qui sont parfois absentes en raison de la forte agressivité du milieu environnant.



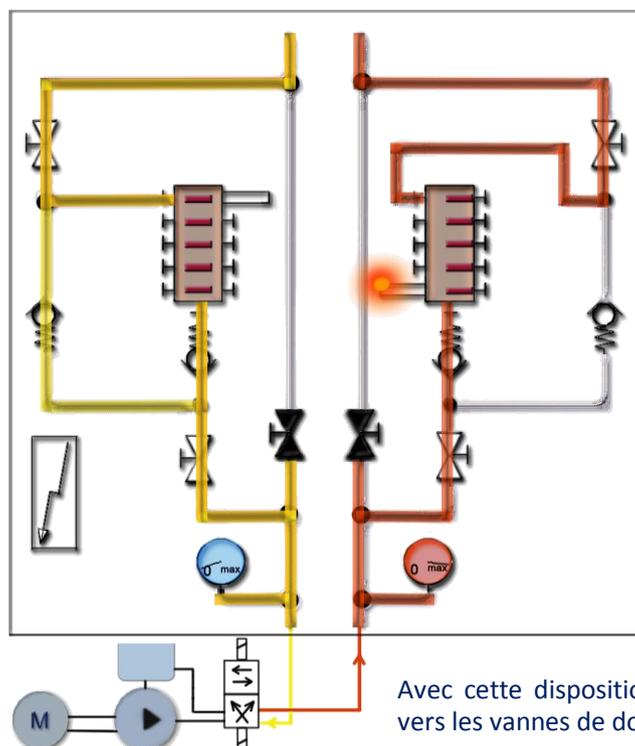
LA SOLUTION : LE DLFMP (DUAL LINE FLOW MONITOR PANEL)

Le panneau **DLFMP** de Dropsa permet un meilleur contrôle et suivi du système à double ligne.

Il mesure la quantité de flux à injecter et peut être placé n'importe où dans le système double ligne

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

Chaque **DLFMP** est doté de deux unités volumétriques progressives SMP, chacune contrôlant l'une des deux lignes d'injection.



Le suivi du flux est donc entièrement indépendant de la température, de la viscosité et de la pression.

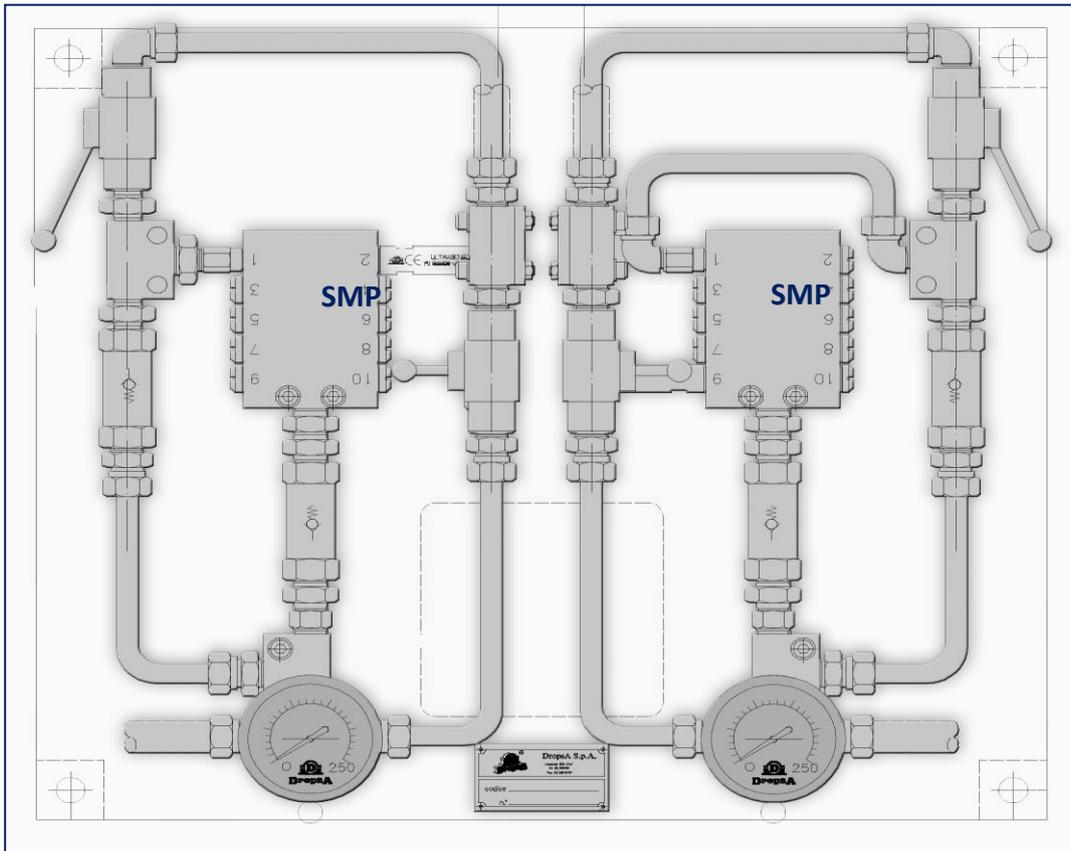
Lorsque le système double ligne inverse la ligne, les lignes et la pression résiduelle sont déchargées et la quantité minimale de flux de retour est acheminée via une vanne anti-retour, évitant ainsi que le flux de retour soit comptabilisé ou interfère avec le suivi du flux du SMP.

Avec cette disposition, seule l'injection du flux vers les vannes de dosage est comptabilisée !

APPLICATIONS

- APPLICATIONS DE COULEE CONTINUE
- PAPETERIE
- ATELIERS SIDERURGIQUES
- PLATES-FORMES
- GRANDES GRUES ET EQUIPEMENT DE CHARGEMENT

De manière générale, les applications dans l'industrie sidérurgique peuvent inclure l'unité installée soit immédiatement après le système de pompage, soit, plus communément, au début de chaque segment.



Les unités SMP sont connectées au capteur Ultrasensor, l'un des derniers produits Dropsa : un système révolutionnaire breveté, sans pièces mobiles et fabriqué en acier inox AISI 316.

Les deux Ultrasensors installés sur le DLFMP sont généralement connectés à un système PLC de la machine hôte.

Chaque entrée reçue par l'unité représente 2 cm³/xxxcu.inch d'injection de flux pour les lignes représentées.



INFORMATIONS TECHNIQUES

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	
Débit par cycle	2 cm ³ /cycle
Pression min	20 bar, 30 psi
Pression max	300 bar, 4400 psi
Nb max cycles/min	625 cycles
Température de travail	10 à 70 °C, 14 à 158 °F
Viscosité du lubrifiant	Max : graisse NLGI2
Matériau :	Acier galvanisé

INFORMATIONS POUR LA COMMANDE

CONFIGURATION STANDARD

CODE	DESCRIPTION
1525369	Panneau de suivi de débit double ligne

PIÈCES DÉTACHÉES

CODE	DESCRIPTION
20607	Manomètre, AC 0-250 bar
1655306	Ultrasensor pour SMP
38999	Connecteur pour Ultrasensor M12
644605	Doseur SMP 10

Informations distributeur :