Visite nuestra página web:
www.ifm.com

ifm – close to you!

Sensores de posición

Sensores para el control del movimiento

Procesamiento industrial de imágenes

Tecnología de seguridad

Sensores de proceso

Comunicación industrial

Sistemas de identificación

Sistemas para mantenimiento preventivo condicional de máquinas

Sistemas para aplicaciones móviles

Sistemas de conexión

Accesorios

Cerca de 70 sedes en todo el mundo - visite www.ifm.com

Mixed Sources
Product group from well-managed forests and other controlled sources
www.fsc.org Cert no. IMO-COC-027827
© 1996 Forest Stewardship Council
FSC

GARANTÍA 5 años en productos ifm

ZEBR9717

Soluciones ifm para unidades hidráulicas

www.ifm.com

Soluciones ifm para unidades hidráulicas

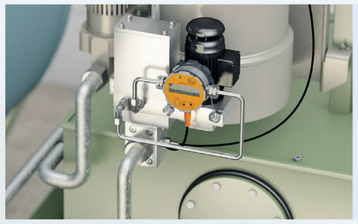
¿Cuáles son los desafíos a enfrentar en el proceso de monitoreo de unidades hidráulicas?

- Control de contaminación por partículas para evitar daños de válvulas, actuadores y bombas.
- Control de contaminación por agua del reservorio como consecuencia de la condensación de vapor de agua y problemas de proceso.
- Control de presión, flujo y temperatura del fluido presurizado.
- Monitoreo de la condición de las bombas hidráulicas.

¿Qué solución ofrece ifm?

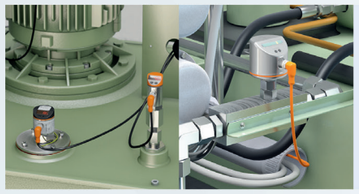
El monitoreo de la condición de las bombas puede evitar quiebras inesperadas que tienen como consecuencia pérdidas de producción. Ifm posee una amplia línea de sensores con conexiones variadas e intervalos de presión adecuados para garantizar mediciones precisas.

- Monitoreo de la presión diferencial en el filtro para indicación de obstrucción.
- Monitoreo de la cantidad y tamaño de partículas sólidas en el aceite.
- Monitoreo de contaminación por agua en el reservorio
- Monitoreo del nivel en el tanque hidráulico.
- Monitoreo de la temperatura del aceite.
- Monitoreo de vibraciones en las bombas y motores del sistema hidráulico.
- Monitoreo de la presión del sistema hidráulico.
- Monitoreo de nivel para evitar desbordamiento.



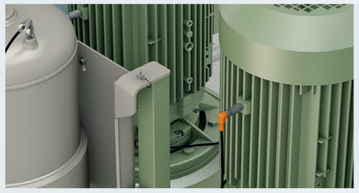
¿Cómo monitorear la contaminación del aceite?

Por principio, el agua es un elemento indeseado en fluidos hidráulicos y lubricantes. Una alta concentración de agua puede afectar seriamente la operación o provocar daños. El sensor LDH100 mide la humedad relativa en el aceite con un elemento de medición capacitivo en el intervalo de 0...100 %. Además de la humedad relativa, el sensor transmite la temperatura del fluido como señal analógica. El contador de partículas óptico LDP100 monitorea el grado de pureza o el nivel de suciedad en aceites hidráulicos, de acuerdo con las normas ISO4406 e ISO6149-2.



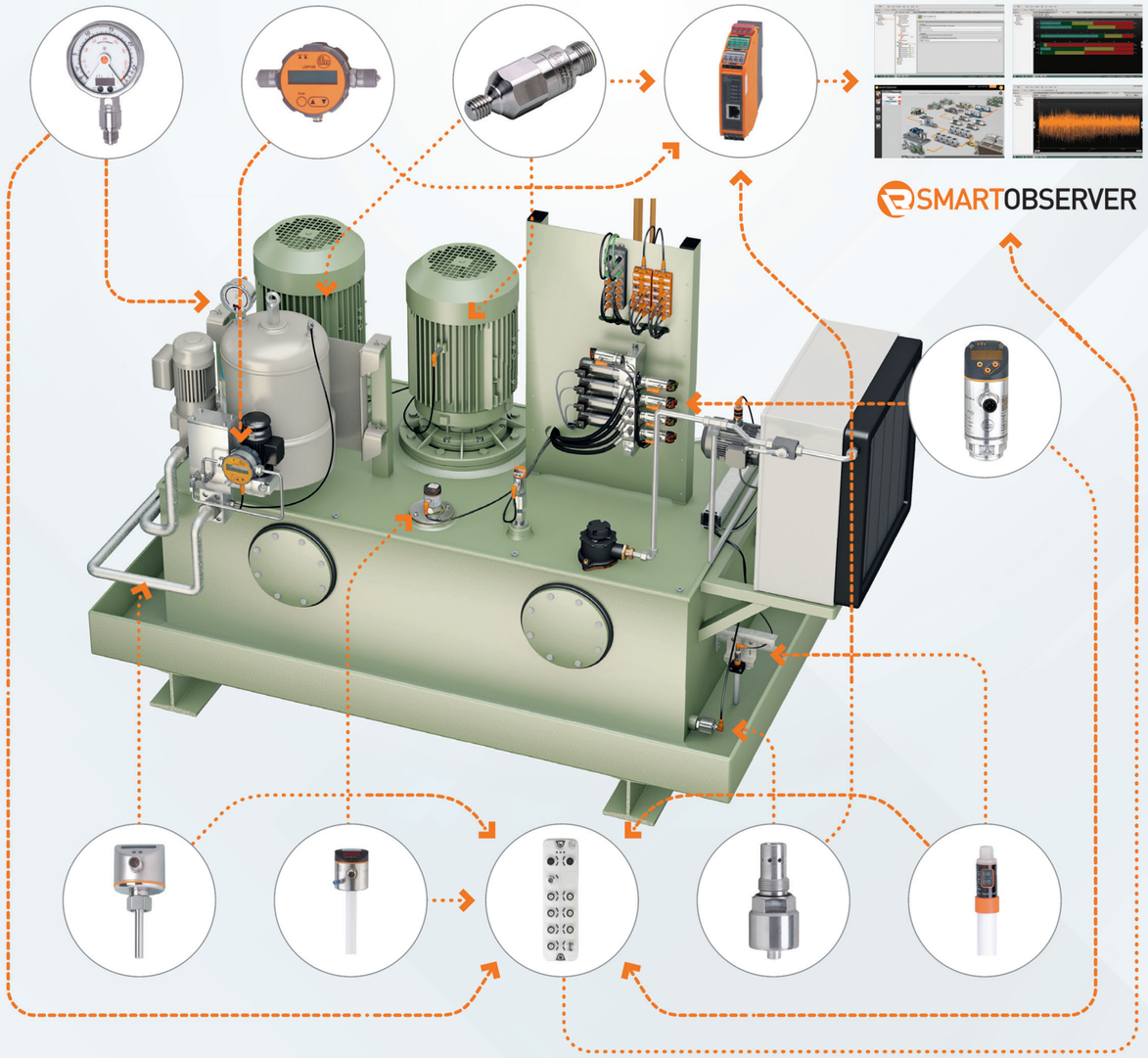
Control de presión, flujo y temperatura

Para asegurar el pleno funcionamiento del proceso es apropiado que el aceite esté a la presión y temperatura requerida para el sistema que se acciona. La garantía del flujo es capaz de indicar problemas de desgaste de las bombas y de fugas en la tubería.



¿Cómo monitorear la condición de las bombas hidráulicas?

La electrónica de vibraciones VSE monitorea la vibración del motor de accionamiento eléctrico y de la bomba hidráulica. Con este sistema se pueden detectar daños en los rodamientos, defectos eléctricos, daños en los componentes internos de las bombas además de cavitación y desgastes de componentes mecánicos.



Ítem	Cantidad	Descripción
VSE002	1	Electrónica de vibración
VSA001	2	Sensor de vibración
LDH100	1	Sensor de monitoreo de agua
LDP100	1	Sensor de monitoreo de partículas
SI5010	1	Sensor de monitoreo de flujo
LT3023	1	Sensor de monitoreo de nivel
PN7092	2	Sensor de presión del sistema hidráulico
PG2455	1	Sensor de presión para la identificación de filtro obstruido
LI2142	1	Sensor de detección de desbordamiento
AL1123	1	Módulo de entradas IO-Link
QLS020	2	Software LR SmartObserver
QW0501	2	Tasa anual de licencia
QDC001	2	Servicios de configuración y de comisiones