

Equilibrado activo

HydroBalancer HB 6000



Ventajas

- Aumento de la calidad del producto y la disponibilidad de la máquina
- Vigilancia permanente de las vibraciones
- Montaje integrado Programa de equilibrado previo
- Necesaria a través de una tobera determinada. El vaciado de las cámaras se efectúa en estado de reposo.

Ámbito de aplicación

- Equilibrado automático de discos abrasivos
- Equilibrado durante el funcionamiento
- Compensación de desequilibrios en uno o dos planos de compensación
- Consecución de la máxima estabilidad de marcha
- Vigilancia de las oscilaciones de desequilibrio

La compensación del desequilibrio se realiza inyectando en direcciones determinadas un fluido en las correspondientes cámaras del contenedor. Dentro de la capacidad de equilibrado predeterminada para la estructura del contenedor se puede conseguir cualquier corrección de desequilibrios conforme al tamaño y la dirección. Si la capacidad de equilibrado no resulta suficiente, se efectúa un equilibrado manual previo que el HB 6000 hace posible mediante el programa de equilibrado correspondiente.

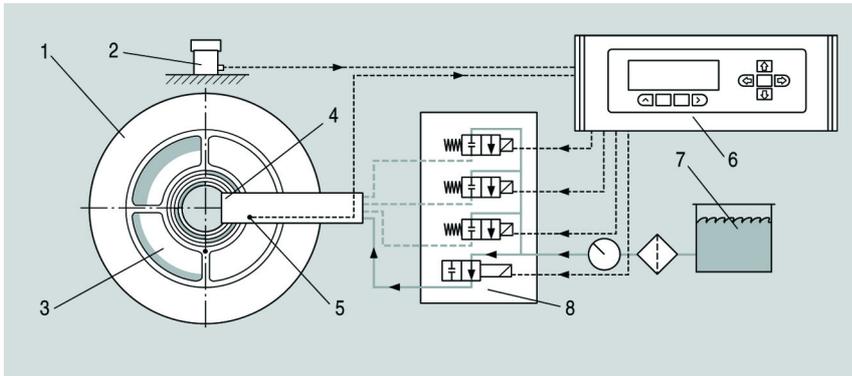
El fluido se inyecta durante la rotación en diferentes sentidos axiales del contenedor. Desde allí llega a través de un orificio a las correspondientes cámaras del contenedor. Enfrente de las ranuras anulares se ha colocado fijo un cabezal de tobera situado a poca distancia. Unas electroválvulas liberan el fluido para que pueda llegar al canal anular previsto y a la cámara del contenedor que sea

Los datos de medición - revoluciones y vibraciones - son captados permanentemente por un dispositivo electrónico de medición. Si la vibración se sitúa por encima de los límites predeterminados se inicia un procedimiento automático de equilibrado a través del mando de la máquina o por el operario. El HB 6000 realiza automáticamente el equilibrado en uno o dos planos siguiendo un procedimiento iterativo sobre la base de los datos de medición actuales.

Los contenedores anulares se integran en unas bridas o se montan como una pieza separada en el eje del rotor. La capacidad de equilibrado del contenedor depende de su tamaño. El sensor de revoluciones está integrado en el cabezal de la tobera o colocado externamente. Los fluidos de equilibrado son los existentes en la máquina (por ejemplo, aceites o emulsiones de rectificado) o se alimentan con circuitos abiertos o cerrados.

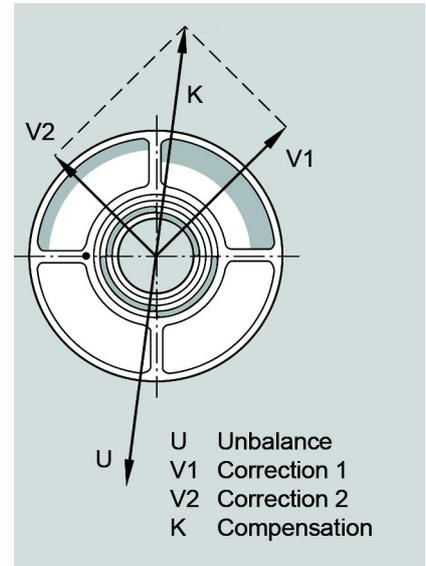
Descripción

El sistema de equilibrado activo HB 6000 compensa los desequilibrios de rotores conforme al método de componentes. El cabezal de equilibrado se ha introducido aquí en un contenedor anular dividido en cuatro cámaras.



- 1 Muela abrasiva
- 2 Sensor de vibración
- 3 Depósito anular
- 4 Bloque de boquillas
- 5 Sensor de régimen
- 6 Unidad de control
- 7 Refrigerante
- 8 Bloque de válvulas

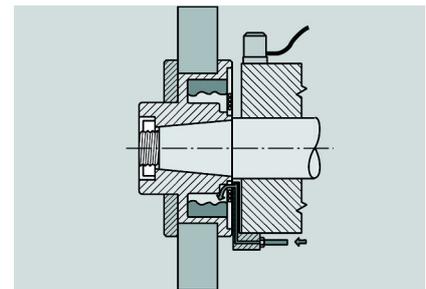
Esquema de funcionamiento HB 6000



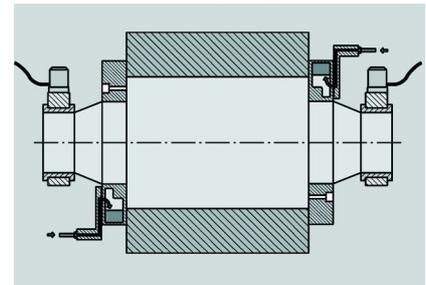
Compensación del desequilibrio

Datos técnicos

Dispositivo de medición electrónico	
Planos de equilibrado	1/2
Captador de vibraciones	1/2
Intervalo de revoluciones	300 - 100.000 r.p.m.
Carrera de oscilación	0,01 - 100 μm_{eff}
Panel de mando	IP67, teclado con punto de presión
Pantalla	LCD 4x20, iluminada
Interfaz E/S	24 V, 25 pol. D-Sub
Dimensiones AxHxF	
● Dimensiones carcasa insertable 19"	482 mm x 134 mm x 300 mm
● Dimensiones carcasa sobremesa	345 mm x 147 mm x 300 mm
Conexión de red	115/230 V, 50-60 Hz, 80 W
Peso	6 kg aprox.



Contenedor anular, integrado en



la brida Equilibrado en dos planos



Parte del volumen de suministro

Opciones

- Contenedor anular separado, integrado en brida o en husillo
- Dispositivo de medición electrónico insertable de 19" o en formato de sobremesa
- Dispositivo de medición electrónico con panel de mando separado de 19"
- Sensor de revoluciones externo

Volumen de suministro

- Dispositivo electrónico de equilibrado
- Contenedor anular
- Captador de vibraciones
- Cable de conexión
- Bloque de válvulas
- Bloque de toberas con sensor de revoluciones integrado
- Cartucho de filtro
- Regulador de presión