

Большим машинам нужны датчики соответствующего размера

Российский рынок кранового оборудования нуждается в надежных HeavyDuty энкодерах фирмы HÜBNER



Во множестве машин и механизмах, имеющих вращающиеся валы, часто возникает необходимость в считывании скорости и/или угла поворота этих валов, например, для точного позиционирования. Для этого используют энкодеры (другими словами – импульсные датчики скорости, датчики угла поворота).

На портовых, корабельных, башенных, мостовых кранах, автокранах энкодеры применяются в механизмах:

- перемещения крана;
- перемещения грузовой тележки (для мостовых кранов);
- подъема груза;
- подъема стрелы;
- поворота крана или его части, в качестве датчика обратной связи для приводов.

В современных импортных и отечественных кранах, а также в кранах, прошедших замену электрооборудования, все приводы управляются микропроцессорным блоком, на который приходят сигналы от датчиков, в том числе энкодеров.

В России имеется огромный парк кранов, которые имеют еще годные металлоконструкции, но морально и физически устаревшее электрооборудование. Замена или частичная модернизация электрооборудования окупается экономией в несколько раз электроэнергии, времени (за счет точности позиционирования), повышением безопасности. Предприятия, занимающиеся модернизацией электрооборудования, также используют энкодеры HÜBNER.

Полуавтоматический порталный кран в крупном европейском портовом терминале Europort позволяет разгружать до 1750 тонн насыпного груза в час.

Оборудование крана полуавтоматической системой подъема груза и передвижения позволяет сократить операционный цикл до 51 секунды.

Фактическое положение ковша контролируется двойным энкодером се-



HOG 10

рии POG9 G с разрешением 250 и 25 импульсов на один оборот соответственно. В данном случае дополнительный энкодер нужен для предотвращения раскачивания ковша.

В бельгийском Антверпене расположен один из самых оснащенных в Европе контейнерных портов. Там установлены краны серии STS.

Каждый кран оборудован несколькими инкрементальными энкодерами HÜBNER серии HOG10:

- два энкодера установлены на барабанах подъемника для контроля операции перемещения захвата по стреле;
- один энкодер установлен на механизме приводной тележки крана;
- по одному энкодеру – на дополнительных тележках, впереди и сзади основной части;
- также энкодеры установлены на всех асинхронных двигателях;

- один энкодер на механизме перегиба стрелы.

Каждая деталь энкодеров HÜBNER «выстрадана» и многократно проверена самыми жесткими тестами. Кожух из прочного сплава, изолированные шариковые подшипники, электронная плата с мощными транзисторами, диск

на оси между двумя подшипниками, волнообразная ось в месте уплотнения для защиты вплоть до IP 68. Оснащение корпуса специальной защитой, как то герметизирующие прокладки и уплотнения для валов, если этого требуют окружающие условия (низкие температуры, морской воздух, повышенная запыленность).

Мельчайшая пыль, агрессивная среда или вода не могут проникнуть внутрь корпуса и повлиять на работу прецизионных узлов и электроники. При изготовлении используются подшипники со смазкой на весь срок службы. Температурный диапазон – от –40 °C до +130 °C.

ООО «ПРОМСИТЕХ»
105203, Москва,

15-я Парковая ул., д. 5, оф. 501
Тел./факс: (495) 788-12-62,
463-58-40, 463-89-81, 965-10-83