

MEMOLUB PLCD (SPS)

AUTOMATYCZNE SMAROWNICE I UKŁADY SMAROWANIA



Wprowadzenie



Napełniany, niezależny, programowalny dozownik smaru do jednego lub kilku punktów smarowania

Smarowanie jest istotnym elementem konserwacji. Dozownik smaru, punkt smarowania, ilość smaru oraz częstotliwość to kluczowe parametry skutecznego smarowania, pozwalające uzyskać optymalną produktywność. W nowoczesnych fabrykach punkty smarowania są wypełniane smarem za pomocą układów scentralizowanych. Układy te są bardzo skuteczne pod warunkiem, że są one regulowane, sprawdzane i utrzymywane w dobrym stanie. Pozostałe komponenty są smarowane głównie ręcznie lub za pomocą małych, niezależnych smarownic, które dozują smar pod niskim ciśnieniem.

MEMOLUB PLCD (PLC) jest wysokowydajnym (25 bar), precyzyjnym, elektromechanicznym dozownikiem smaru, którego celem jest scentralizowanie i zautomatyzowanie procesu smarowania. Dozownik ten pracuje niezależnie,

zawiera mieszek smarowy lub olejowy i jest napędzany przez sterownik PLC. Rozdzielacz progresywny umożliwia smarowanie kilku punktów jednocześnie. Może on jednak (w miarę możliwości) zostać zamontowany bezpośrednio w punkcie smarowania lub tłoczyć smar przez przewody do punktu smarowania.

Specyfikacje

Wymiary i pojemność	Standard	⊙ 115 x 101 mm	120 cm ³ (ml)
	Mega	⊙ 147 x 101 mm	240 cm ³ (ml)
	Giga	⊙ 228 x 101 mm	480 cm ³ (ml)
Kontrola elektroniczna	Zegar kwarcowy, mikroprocesor		
Zatrzymanie/uruchomienie	Bezpośrednio		
Typy smarów	Olej i smar stały (do klasy 2 NLGI)		
Zasilanie	24 VDC		
Zakres temperatury	Od -15°C do +50°C		
Ciśnienie tłoczenia	25 bar (pompa tłokowa)		
Punkty smarowania	Od 1 do maks. 8 wyjść (z rozdzielaczem progresywnym)		
Instalacja zdalna jednopunktowa	Długość przewodu do 10 m		
Instalacja zdalna wielopunktowa	Długość przewodu 4 m na punkt		
Instalacja gwint przyłączeniowy	1/4 cala R		
Stopień ochrony	IP66		
Pojemność tłoczenia maks.	0,635 cm ³ (ml)		
Pojemność tłoczenia min.	0,13 cm ³ (ml) z tarczami dozującymi		



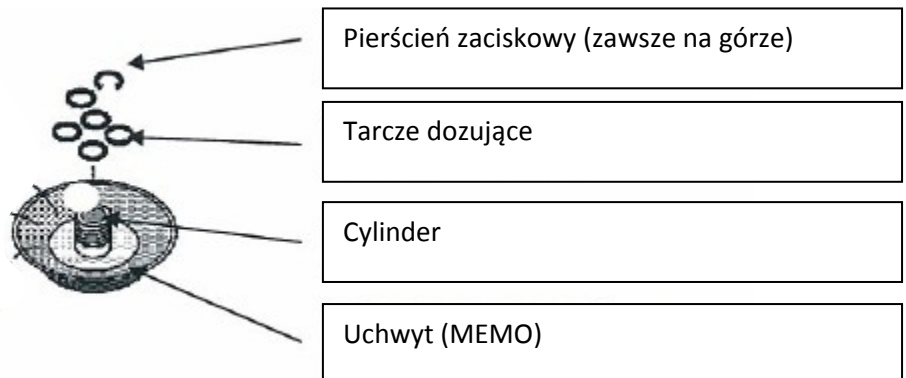
Precyzyjne ustawienie programu za pomocą czarnych tarcz dozujących

Jeśli wymagane jest jeszcze bardziej precyzyjne ustawienie ilości tłoczenia, wówczas do cylindra MEMO włożonych może zostać do 5 małych, czarnych tarcz dozujących i jeden pierścień zaciskowy ze stali.

Pojemność tłoczenia po włożeniu dodatkowych tarcz dozujących

Liczba tarcz dozujących Ilość tłoczenia na skok w cm³

1	0.53
2	0.43
3	0.33
4	0.23
5	0.13



Gwarancja

Komponenty mechaniczne i elektroniczne są objęte 12-miesięczną gwarancją obowiązującą od daty wystawienia faktury pod warunkiem, że obudowa układu sterowania nie została otwarta, a przezroczysta pokrywa nie uległa uszkodzeniu. Gwarancja ogranicza się do wymiany zasobnika smaru. Odpowiedzialność za sprawdzenie prawidłowego działania urządzenia ponosi użytkownik.

Dodatkowe informacje dotyczące MEMOLUB są dostępne na stronie internetowej www.memolub.com.

Przepisy dotyczące montażu dozownika smaru 24VDC-PLC



1. Zaprogramować ilość smaru przez włożenie tarcz dozujących



2. Zamontować MEMO bezpośrednio w punkcie smarowania lub na rozdzielaczu progresywnym



3. Przykręcić MEMOLUB® do MEMO



4. Podłączyć MEMOLUB® 24VDC- PLCD (PLC) do sterownika PLC. PLC reguluje częstotliwość cykli smarowania. (PLC nie zawarty w dostawie)

Wskazówki ogólne

Konserwacja

Podczas pracy wkład nie powinien być pusty. Aby pompa ponownie zasysała, należy zastosować pistolet do smaru bez smarowniczkę. Wystarczy 1 lub 2 skoki.

Zatrzymanie/uruchomienie

Pierwszy cykl smarowania rozpocznie się w ciągu 5 sekund po wkręceniu do punktu smarowania. MEMOLUB może zostać w każdej chwili włączony lub wyłączony (postój maszyny, na weekend, ferie itd.). W tym celu należy wykręcić i ponownie wkręcić MEMOLUB wykonując 3 obroty. Po wkręceniu MEMOLUB wykonuje automatyczny test i natychmiast jest gotowy do użytku.

Ostrożnie! W przypadku rozdzielaczy progresywnych wypełnionych środkiem smarowym i/lub długich przewodów może dojść do tzw. relaksacji w tych systemach. MEMO zostaje wtedy wypełniony środkiem smarowym. Podczas przykręcania MEMOLUB do MEMO może wystąpić ciśnienie o wartości powyżej 100 bar. Ciśnienie to może uszkodzić MEMOLUB. Do rozdzielaczy progresywnych i/lub długich przewodów należy użyć tzw. „SAFETY-MEMO”.

Długości przewodów do układu centralnego smarowania

Długość przewodu jest zależna od rodzaju tłoczonego smaru oraz temperatury otoczenia. W przypadku smaru uniwersalnego i temperatury powyżej 100°C stosowane są następujące długości przewodów: w przypadku średnicy wewnętrznej 4 mm: maks. 6 m w przypadku pojedynczego punktu smarowania, maks. 8 x 2,5 m w przypadku rozdzielacza progresywnego.

Wymiana wkładu ze środkiem smarowym

Ostrzeżenia i wskazówki bezpieczeństwa

- Uwaga! Czerwona dolna część obudowy zawiera naprężone sprężyny. Nie otwierać!
- Równoważny poziom dźwięku < 70Db.
- Stosować MEMOLUBS tylko do smarowania maszyn.
- Stosować tylko z oryginalnymi wkładami.



1. Odkręcić MEMOLUB® (1) od MEMO (2). MEMO pozostaje przykręcony w miejscu zastosowania!



2. Aby otworzyć dozownik smaru, należy go położyć na płaskiej podkładce. Wcisnąć kołpak w dół i obrócić w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara na czarnym pierścieniu.



3. Usunąć etykietę z wkładu wymiennego. Wpisać datę rozpoczęcia i datę wymiany.



4. Ostrożnie wycisnąć powietrze z wkładu.



5. Nałożyć wkład na obudowę.

Tylko do wkładów ze smarem stałym



4. Ostrożnie usunąć zamknięcie wkładu. Nałożyć obudowę górną na wkład.



5. Obrócić obudowę razem z wkładem.

Tylko do wkładów olejowych



6. Nałożyć kołpak na zmontowaną obudowę i wkład.



7. Wcisnąć kołpak w dół i obrócić w kierunku ruchu wskazówek zegara na czarnym pierścieniu.



8. Przykręcić MEMOLUB® do MEMO.



Wskazówka: W razie potrzeby przygotować MEMOLUB® z ręczną praską smarową (tylko do wkładów ze smarem stałym).