

COLLAUDO RIDUTTORI

ALTA PRESSIONE (Beverage / Gas industriali)

REM Electra progetta e realizza attrezzature per prove di tenuta in funzione alle specifiche richieste ed esigenze del cliente.

Questa attrezzatura è progettata per consentire il **collaudo automatico**, con carico/scarico manuale, di riduttori di pressione fino a max. **240 bar**.

È realizzata a **doppia stazione** (utilizzabile da un singolo operatore) consente il collaudo contemporaneo di 2 codici prodotto differenti per aumentare la produttività o in **singola stazione**.

Durante la fase di progettazione sfruttando la sinergia tra cliente e fornitore è possibile progettare un **sistema flessibile e personalizzabile**,



Fig.1 Attrezzatura di collaudo a doppia stazione

Quest'attrezzatura può **processare oltre 50^(*) codici prodotto differenti**, attraverso la procedura di **cambio formato** con tempo di esecuzione **inferiore a 3 min.**

(*) I codici prodotto applicabili possono essere successivamente ampliati.

TEST AUTOMATICI PREVISTI :

- Verifica tenuta capsula;
- Verifica tenuta diretta;
- Taratura automatica del regolatore di pressione con monitor P.Out;
- Verifica flusso in uscita;
- Verifica tenuta in contropressione;
- Controllo valvola di non ritorno;

CARATTERISTICHE PRINCIPALI:

- **Pressione di collaudo max. 240 bar**
- **Tempo ciclo < 55 sec a pezzo**
- **Tempo cambio formato ~ 2 min**
- **Portata fino a 1000 l/min**

**Test Tenuta conforme con
Normativa UNI EN ISO 2503:2015**

Il collaudo di tenuta è effettuato tramite "**Calo di pressione differenziale**".

Utilizzando il principio a caduta di pressione differenziale aiuta a compensare le variazioni di temperatura e pressione ambientale, consente quindi di verificare la perdita di pressione del particolare pressurizzato rispetto al volume di riferimento.

La perdita è indicata in calo di pressione, con indicazione perdita in **cc/h** (fuga).

L'acquisizione e analisi dati è effettuato tramite **piattaforma NI** (National Instruments):

- schede di acquisizione con risoluzione 16/24 bit (per certificare ogni singolo canale di misura);
- software di programmazione Labview.

Il software e i parametri di collaudo sono gestiti tramite PC Touch Screen.

Grazie all'**interfaccia** appositamente realizzata la gestione dell'attrezzatura risulta **semplice ed intuitiva**.



Fig.2 Esempio interfaccia utente

La gestione degli assi elettrici adibiti alla regolazione automatica del prodotto è eseguita tramite piattaforma **Motion Control SIEMENS**.

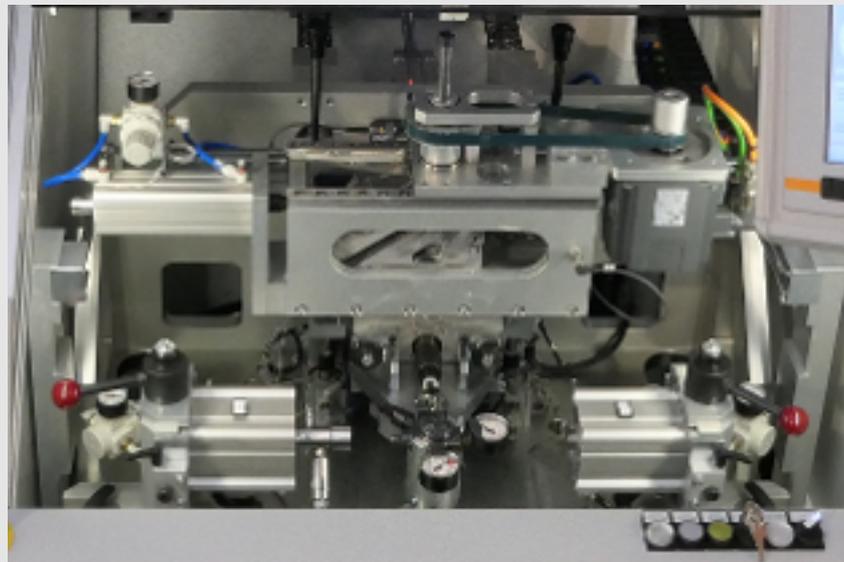


Fig.3 Stazione di collaudo

OPZIONI

- Funzionalità per acquisizione dati integrata (INDUSTRY 4.0);
- Gestione tracciabilità tramite marcatura prodotto (laser, punzonatura);
- Gestione rintracciabilità tramite stampa etichetta.