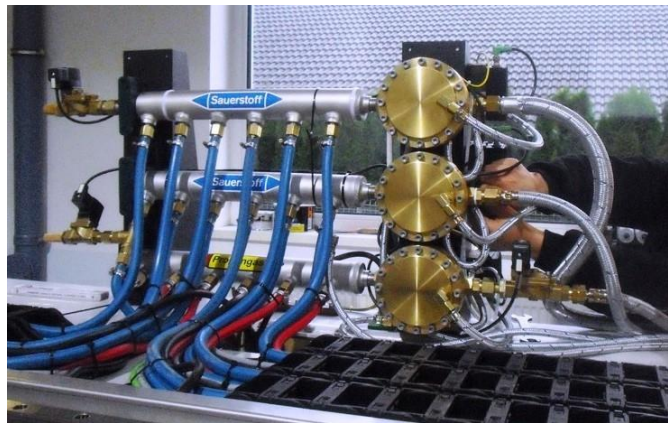


PRAKTYCZNE PRZYKŁADY**KOŁPAKOWE REDUKTORY CIŚNIENIA WITT
JAKO ELEMENTY ZAKŁADÓW PRZEMYSŁOWYCH****Zautomatyzowany system zaopatrywania urządzeń do cięcia płomieniowego
w gaz**

Trzy przewody na tlen i trzy przewody na propan przechodzą przez kołpak. Dopytyw gazu sterującego jest regulowany za pomocą zaworów proporcjonalnych sterowanych przez PLC (elektroenergetyczną sieć rozdzielczą). Automataczne dopasowania ciśnienia gazu sterującego regulują strumień płynący do palników, kontrolując proces cięcia.

Kołpaki minimalizują jakiegokolwiek różnice i umożliwiają jak najlepsze cięcie za ułamek kosztów w pełni elektronicznego mechanizmu kontrolnego

**Jednostka zmiany dostarczania azotu**

GK lient zażądał bardzo wysokiej wydajności i niezawodnej kontroli ciśnienia azotu dostarczanego do pakowania chipsów ziemniaczanych. Aby sprostać temu wyzwaniu, firma WITT zamontowała równoległe dwa przewody, każdy z kołpakowym reduktorem ciśnienia 767LE/S. Gaz można regulować w zakresie 12–6 barów. Kołpakowe reduktory ciśnienia działają niezależnie od siebie. Aby umożliwić konserwację, zawory kulowe umożliwiają oddzielenie każdego kołpaka. Położenie równoległe gwarantuje nieprzerwany czas działania.



System kontroli eliminujący nadmiar ciśnienia do hartowania próżniowego

Proces wymagał stałego dostarczania azotu pod ciśnieniem 10 barów do pieca do hartowania ze zbiornika pod ciśnieniem 13 barów. Klient zażądał równoległego systemu redundantnego oraz zadaszania.

Średni przepływ gazu do jednego pieca powinien wynosić około 150 Nm³/h. Należało zamontować cztery, więc całkowita wartość wyniosła 600 Nm³/h. Aby uwzględnić usterki w trakcie procesu głównego, które wymagają awaryjnej osłony azotowej, maksymalna wartość przepływu została ustawiona na 1600 Nm³/h. W związku z tym, że zestawy kotłkowe WITT mogą także precyzyjnie regulować małe przepływy, pojedynczy mechanizm eliminacji nadmiaru ciśnienia został opracowany do użytku z zestawem WITT 757



Redundantny system stacji regulacji ciśnienia DN100 dla tlenu do zastosowań z lancami tnącymi (przemysł stalowy)

Klient wymagał elektronicznego systemu kontroli ciśnienia, w układzie redundantnym, z minimalnym przepływem 2 200Nm³/h przy 14 barg ciśnienia wylotowego oraz 15 barg ciśnienia wlotowego. System oparto na jednym kotłkowym reduktorze ciśnienia firmy WITT 767LE (z proporcjonalnym zaworem sterującym) w każdej z linii.

Na żądanie klienta, zamontowano na wlocie elektromechaniczny zawór odcinający, umożliwiający całkowite odcięcie dopływu gazu. Dodatkowo, zamontowano manualne zawory odcinające przed i po każdym z reduktorów, aby umożliwić rozprężenie ciśnienia każdej z linii. Projektowanie, budowa i uruchomienie systemu zostało przeprowadzone w firmie partnerskiej WITT Gustus & Partner GmbH, oraz we współpracy z klientem.



Zindywidualizowany system kotłkowy do zaopatrywania w tlen

Ten zindywidualizowany system w pełni przeznaczony do montażu w zamykanej komorze kontroluje dostarczanie tlenu do oczyszczalni ścieków przemysłowych. Aby zapewnić wartość przepływu na poziomie ok. 1000 m³/h, została sporządzona szczegółowa specyfikacja przez specjalistyczną firmę Gustus & Partner GmbH we współpracy z klientem, co poprzedza otrzymanie certyfikatu TÜV.

Jakie są Twoje wymagania? Porozmawiajmy o nich.

Czerwinski, Krzysztof
WITT Polska
tel. 0048 71 35 22 857
czerwinski@wittgas.com

Więcej informacji na temat zasady funkcjonowania, sposobu regulacji oraz zastosowań na stronie internetowej domepressureregulators.com

