

PUNTO DE INSPECCIÓN ENTRE ALETAS DE MOTOR PARA LECTURAS POR ULTRASONIDOS

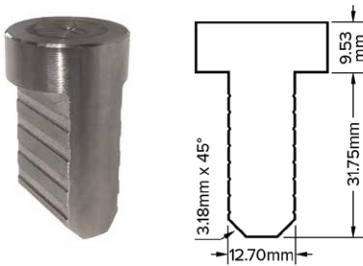
ue
SYSTEMS INC
The *ultrasound* approach

Cuando no sea posible una lectura directa o el montaje de un sensor de acceso remoto (RAS) en un motor eléctrico la solución perfecta será colocar un punto de inspección entre aletas. La selección del punto de inspección adecuado se logra midiendo la profundidad y la distancia entre las aletas donde desea ubicar el punto de medición.

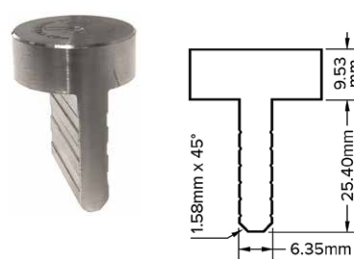


PUNTOS DE INSPECCIÓN DISPONIBLES

FIN-PAD-1/2-S



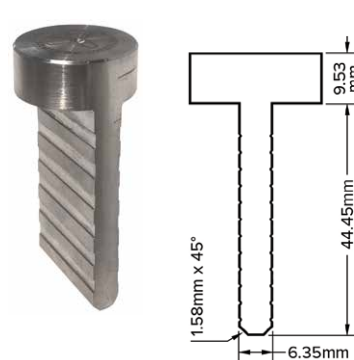
FIN-PAD-1/4-S



FIN-PAD-1/2-L

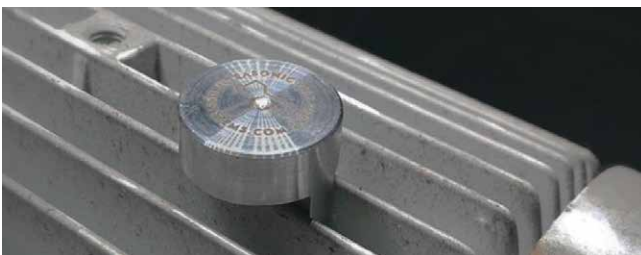


FIN-PAD-1/4-L

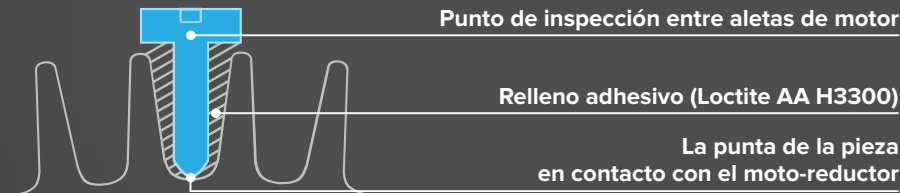


VENTAJAS

- 1** _____
Tome lecturas de ultrasonido fácilmente cuando la accesibilidad en motores eléctricos sea reducida.
- 2** _____
Los puntos de inspección entre aletas le permiten tomar la mejor lectura posible, la más cercana a la carcasa del rodamiento.
- 3** _____
Con estos puntos de inspección entre aletas de UE Systems puede tomar lecturas de ultrasonido consistentes.
- 4** _____
Ofrecemos 4 tamaños diferentes y un kit de puesta en servicio que garantizará una instalación robusta de las piezas.



UE SYSTEMS EUROPE - Windmolen 20, 7609 NN Almelo, The Netherlands
T: +31(0)546 725 125 | **E:** info@uesystems.eu | **W:** www.uesystems.eu



La pieza debe ser lo suficientemente larga y estrecha como para entrar en contacto directo con la carcasa del motor al introducirse entre las aletas



A continuación, se utiliza adhesivo Loctite AA H3300 para fijarlo en su lugar



La sección de la pata del punto de inspección debe permitir el contacto con la carcasa del motor en la parte inferior y minimizar la cantidad de adhesivo necesario para su instalación

ESPECIFICACIONES

Material

Aleación 17-4PH (UNS S17400), Tipo 630, es un acero inoxidable martensítico de endurecimiento por precipitación de cromo-níquel-cobre con una adición de niobio. El 17-4PH combina alta resistencia y dureza con buena resistencia a la corrosión. El tipo 630 es magnético tanto en condiciones de recocido en solución como en condiciones de endurecimiento por precipitación. El tipo 630 se utiliza para piezas que requieren resistencia a la corrosión y alta resistencia a temperatura ambiente o a temperaturas de hasta 315°C.

Altura

Ver en el anverso (4 tipos)

Ancho (punto de contacto)

Ver en el anverso (4 tipos)

Diámetro (superficie de montaje)

25,40 mm

Adhesivo de montaje recomendado

Loctite AA H3300 (se vende por separado)

ADHESIVO RECOMENDADO

LOCTITE AA H3300

Loctite® Speedbonder® H3300 es un sistema adhesivo de metacrilato, altamente tixotrópico, de dos componentes, que seca y cura a temperatura ambiente, con una proporción de mezcla 1:1.

H3300 está formulado para proporcionar fuerza de fijación en 6-12 minutos.

Este adhesivo forma uniones elásticas y mantiene su fuerza en un amplio rango de temperaturas.

H330 es adecuado para unir una gran variedad de sustratos con una necesidad de preparación superficial mínima.

OPCIONES DE COMPRA

HAY DOS OPCIONES DIFERENTES A LA VENTA PARA LOS PUNTOS DE INSPECCIÓN ENTRE ALETAS DE UE SYSTEMS:

1.
Compra a granel.

2.
Un kit completo: contiene 40 unidades (10 de cada tamaño) e incluye un dosificador de epoxi, así como 4 tubos de pegamento epoxi.

Los dispensadores de epoxi, así como el pegamento, se pueden comprar por separado.