

HySense® CM 100

Intelligenter Feuchte- & Ölzustandssensor



Ausgangssituation

- > Zustandsüberwachung hydraulischer Anlagen ist in der Zeit von Predictive Maintenance und Industrie 4.0 von essentieller Bedeutung. Wesentliche Parameter zur Zustandsbewertung sind die Viskosität, rel. Feuchte, rel. Permittivität, Partikelverschmutzung und Temperatur. Die Messung, Bewertung und Überwachung dieser Parameter war in der Vergangenheit sehr kompliziert und aufwendig.

Sie wollen:

- > Anlagenstörungen, -stillstand oder -schäden vermeiden?
- > kontinuierlich den Ölzustand bzw. die Zustandsveränderung überwachen?
- > Zustandsänderungen im Frühstadium erkennen?
- > Unterstützung in der Datenanalyse?
- > Sicherheitsmaßnahmen in Form von Parametergrenzen einführen?
- > anlagenspezifische Wartungsintervalle definieren?

> Technische Daten

Messgrößen	rel. Ölfeuchte, rel. Permittivität Leitfähigkeit, Temperatur
Ausgangssignal	RS232, CANopen, 4 ... 20 mA
Betriebstemperatur	20 ... 85 °C
Betriebsdruck max.	50 bar
IP Schutzklasse	IP 67
mech. Anschluss	ISO 228 G 3/4 "
elektr. Anschluss	M12 x 1, 8pol.

Unsere Lösung HySense® CM 100

- > Der HySense® CM 100, ein hochintelligenter Zustandsensor, welcher nicht nur die rel. Feuchte, rel. Permittivität, Leitfähigkeit und Temperatur erfasst, sondern auch auf der Basis von implementierten Zustandsalgorithmen bewertet. Somit wird die Detektion einer Ölkontamination bzw. einer Zustandsveränderung schnell und einfach möglich.

Die klaren Vorteile vom HySense® CM 100:

- > frühzeitige Detektion von Zustandsveränderungen
- > interne Bewertung & Berechnung der Öllebensdauer
- > präzise Erfassung der rel. Feuchte, rel. Permittivität, Leitfähigkeit und Temperatur
- > einfache und schnelle Systemimplementierung
- > robuste und kompakte Bauform
- > mobil als auch stationär einsetzbar
- > intuitive Sensorkonfiguration und Datenauswertung mit der Hydrotechnik MutliSystem Familie

Haben wir Ihr Interesse geweckt?

Kontaktieren Sie uns noch heute unter info@hydrotechnik.com

HySense® CM 100

Smart moisture & oil condition sensor



Initial situation

- > In a time of Predictive Maintenance and IoT it's essential to monitor the condition of the hydraulic system. Information about contamination, rel. moisture, rel. permittivity, viscosity and temperature of the hydraulic oil is necessary and important. Due to the high effort, the high costs and the long lead time, condition monitoring of fluids was not common in the past.

Would you like to:

- > prevent your hydraulic system from interruptions or damages?
- > monitor the oil condition or change over the time?
- > detect damages as soon as possible?
- > be supported with data evaluation?
- > introduce and monitor safety limits?
- > define unit specific maintenance intervals?

> Technical data

Parameter	rel. moisture, rel. permittivity, conductivity, temperature
Output signal	RS232, CANopen, 4 ... 20 mA
Operating temperature	32 ... 185 °F
Operating pressure max.	725 Psi
Degree of protection	IP 67
Mechanical connector	ISO 228 G 3/4 "
Electrical connector	M12 x 1, 8pol.

Our solution HySense® CM 100

- > The HySense® CM 100, an intelligent sensor which measures the rel. moisture, rel. permittivity, conductivity and temperature and evaluates the results based on the implemented algorithms. Due to this smart sensor the condition monitoring as well as the predictive detection of damages is easily possible.

The main advantages of the HySense® CM 100:

- > predictive detection of the condition change
- > internal evaluation & calculation from the remaining oil life time
- > precise detection of rel. moisture, rel. permittivity, conductivity and temperature
- > easy and quick installation to the hydraulic system
- > solid and compact design
- > suitable for portable and stationary measuring tasks
- > intuitive sensor configuration and evaluation with the Hydrotechnik MutliSystem series

Are you interested?

Contact us today at info@hydrotechnik.com