

# Partner

Kwartalnik wydawany przez Parker Hannifin Sales Poland Sp. z o.o.

## Jubileusz 25 lat działalności firmy Parker w Polsce

Rok 2017 jest wyjątkowy dla Parker Hannifin ponieważ firma obchodzi podwójny jubileusz – 100-lecie swojego istnienia oraz 25-lecie rozpoczęcia działalności w Polsce. Z tej okazji wspólnie z naszymi partnerami biznesowymi świętowaliśmy na uroczystej Gali ćwierć wieku obecności Parkera na polskim rynku.

### Parker wczoraj i dziś

Początki działalności Parkera w Polsce sięgają roku 1992, gdy w Warszawie rozpoczęło działalność biuro przedstawicielskie. W 1995 roku powstała spółka handlowo-produkcyjna, która w Warszawie rozpoczęła pełną obsługę klientów, a w zakładzie we Wrocławiu produkcję złączy hydraulicznych Ermeto. W roku 2004 zakład produkcyjny z Wrocławia przeniósł się do nowoczesnego obiektu w Siechnicach, a w Warszawie zostało otwarte nowe biuro centrali firmy, które wraz z oddziałami w Katowicach, Wrocławiu, Poznaniu i Gdyni prowadzi działalność handlową. Początek lat 2000-nych wiązał się z dynamicznym rozwojem sieci centrów serwisowych ParkerStore. Obecnie w Polsce funkcjonuje 37 placówek ParkerStore i 21 serwisów pomocy technicznej HOSE DOCTOR®, które działają w terenie i są prowadzone przez dystrybutorów firmy Parker. W ciągu ostatnich lat rozszerzeniu uległa też działalność produkcyjna, która ma miejsce w zakładach w Siechnicach (złącza rurowe), we Wrocławiu (akumulatory i chłodnice), a także w Gryfinie (komponenty do motoryzacji). We Wrocławiu działa też Centrum Usług Wspólnych (Parker Hannifin ESSC), którego zadaniem jest obsługa finansowo-księgowo europejskich jednostek Parkera. Obecnie w Parker Hannifin w Polsce pracuje około 900 pracowników.



### Gala jubileuszowa okazją do podziękowania partnerom biznesowym oraz pracownikom Parkera

Z okazji jubileuszu 25-lecia firmy Parker w Polsce odbyła się uroczysta Gala, w której uczestniczyli klienci i partnerzy biznesowi firmy, przedstawiciele świata nauki, a także pracownicy firmy Parker. Uroczystość zaszczylili swoją obecnością członkowie zarządu Parkera – Joachim Gühe – Prezydent Parker Hannifin EMEA, Alik Jaworska – Vice President Human Resources EMEA oraz Anders Hagberg – Vice President Sales North East.

Gości powitał Tadeusz Krawczyk – Dyrektor Generalny Parker Hannifin Sales Poland Sp. z o.o., a część oficjalną rozpoczął Joachim Gühe – Prezydent Parker Hannifin EMEA, który przedstawił historię powstania oddziału Parkera w Polsce oraz jego rozwój i osiągnięcia. Podziękował przy tym partnerom biznesowym i klientom za zaufanie i lojalność. „Jeśli Wy osiągniecie większe sukcesy, my też odnosimy większy sukces” – stwierdził. Doceniając wkład pracowników Parkera w dotychczasowe osiągnięcia firmy Joachim Gühe skierował się myślą ku przyszłości mówiąc „Wszyscy mamy powody do dumy z powodu tego co zdarzyło się w przeszłości, lecz obecnie, co jest nawet ważniejsze, nadszedł czas by spojrzeć także w przyszłość.” I z optymizmem dodał – „Jestem absolutnie przekonany, że mamy przed sobą jasną przyszłość.”

Dyrektor Tadeusz Krawczyk, który przed ćwierć wiekiem zakładał biuro Parkera w Polsce podzielił się swoimi doświadczeniami z początków działalności firmy na polskim rynku i refleksjami na temat 25 lat pracy. „25 lat temu produkcja odbywała się na prostych maszynach z dużym wkładem pracy ręcznej. Dzisiaj widzimy wielozadaniowe maszyny, zautomatyzowane linie produkcyjne, a mówimy już i wprowadzamy Internet Rzeczy, Przemysł 4.0” – powiedział Tadeusz Krawczyk. Kontynuując stwierdził: „Nasze produkty i rozwiązania wpisują się w obraz budowy nowoczesnego

polskiego przemysłu, są dla niego potrzebne... jestem z tego powodu niezmiernie dumny, Parker jest dumny.” A zwracając się do pracowników dodał: „Jeśli odnieśliśmy sukces jako Parker, to nie byłby on możliwy bez pracowników, bez zaangażowanych, sumiennych, dobrze wykształconych pracowników. Uważam, że mamy takich pracowników i szczerę się tym. Dziękuję Wam serdecznie za Waszą pracę.”

Zaproszeni na uroczystość goście mieli okazję obejrzeć film przedstawiający obecnie działające spółki Parkera w Polsce.

Część oficjalną spotkania zakończyły przemówienia i życzenia od przedstawicieli firm współpracujących z Parkerem.



Ciąg dalszy na następnej stronie -&gt;

→ Ciąg dalszy z poprzedniej strony



### Historia firmy Parker malowana piaskiem

Podsumowanie obu jubileuszy – 100-lecia i 25-lecia – znalazło wyraz w pokazie malowania piaskiem, który wykonała Tetiana Galitsyna – mistrzyni sztuki animacji piaskowej i malowania światłem, zwyciężczyni polskiej 6 edycji programu Mam talent! Piaskowe obrazy przedstawiały dynamiczną historię rozwoju firmy Parker od początków w 1917 r. aż po dzień dzisiejszy z uwzględnieniem 25 lat działalności Parkera w Polsce.

### Sukces aukcji charytatywnej na rzecz dzieci

Obchody 25-lecia Parkera w Polsce to jednocześnie okazja do tego by pomóc tym, którzy najbardziej potrzebują wsparcia – osieroconymi i porzuconymi dziećmi. Dlatego też podczas Gali odbyła się aukcja charytatywna prac podopiecznych Stowarzyszenia SOS Wioski Dziecięce, z którym współpracuje Parker w Polsce. Obecna na Gali Dyrektor Krajowa SOS Pani Barbara Rajkowska krótko przybliżyła zebrany nie tylko problemy i potrzeby dzieci będących pod ich opieką, ale także ich umiejętności i pasję.



Zgromadzeni na uroczystości z zapałem licytowali piękne obrazy namalowane przez dzieci, co zaowocowało pokazną sumą, przeznaczoną na działalność Stowarzyszenia. Suma ta została jeszcze podwojona decyzją Joachima Gühe – Prezydenta Parker Hannifin EMEA.

### Koncert na zakończenie Gali

Ukoronowaniem jubileuszowego wieczoru był występ niezwykle utalentowanej artystki o wielkiej wrażliwości muzycznej – Anny Marii Jopek, która wraz zespołem dała wspaniały recital.



### Dziękujemy za 25 lat!

W tym miejscu serdecznie dziękujemy naszym klientom, dystrybutorom, pracownikom oraz partnerom biznesowym za to, że jesteście z nami i razem możemy świętować ten piękny jubileusz ćwierćwiecza Parker Hannifin w Polsce. Liczymy, że będziecie z nami przez kolejne 25 lat albo dłużej.

Zapraszamy do obejrzenia filmu na temat działalności Parkera w Polsce na naszej stronie internetowej [www.parker.com](http://www.parker.com).

## Rozwiązania Parkera z zakresu filtracji procesowej na kongresach branży napojowej i browarniczej

W dniach 18-20 września oraz 10-11 października 2017 roku odbyły się tegoroczne edycje wydarzeń dedykowanych dla produkcyjnej branży napojów, odpowiednio Kongres Napojowy w Szczyrku i Kongres Browarniczy we Wrocławiu.

Kongres Napojowy miał na celu przedstawienie innowacji w procesie produkcji oraz integrację środowiska producentów napojów bezalkoholowych. Do udziału w spotkaniu zaproszono kadrę zarządzającą



i techniczną zakładów produkujących napoje, firmy współpracujące, instytucje oraz organizacje branżowe pod merytorycznym patronatem Uniwersytetu Przyrodniczego w Lublinie.

Naszym udziałem oraz wykładem specjalistycznym firmy Parker Hannifin podkreśliśmy ogromne znaczenie rozwiązań Parkera w zakresie filtracji procesowej dla wysokiej jakości i bezpieczeństwa produkcji oraz wagę jaką przywiązujemy do wspierania naszych partnerów z tej branży. Uczestnictwo ponad 110 specjalistów napojowych z całej Polski pozwoliło na wzmocnienie świadomości naszej marki i jakości naszych rozwiązań.

Celem Kongresu Browarniczego było podkreślenie wagi sektora, jego wpływu na polską gospodarkę, a także innowacyjności technologii zastosowanych w Polsce na tle światowego browarstwa. Wysoki po-



ziom prezentacji gwarantowała kadra naukowa Uniwersytetu Przyrodniczego we Wrocławiu. Firma Parker Hannifin zaprezentowała dla prawie 200 piwowarów, technologów, inżynierów i specjalistów w dziedzinie browarstwa swoje nowe produkty, takie jak BEVPOR BR – nowa membrana do zimnej pasteryzacji piwa, PEPLYN NG, regenerowalne filtry węglone do prestabilizacji piwa oraz kompleksowy automatyczny system do membranowej pasteryzacji piwa.

*Paweł Łuczkiwicz  
Regionalny Kierownik Sprzedaży  
Filtracja procesowa*

## Bezpieczeństwo i duża dynamika czyli nowy proporcjonalny rozdzielacz zaworowy DFplus typu D1FP w wykonaniu przeciwwybuchowym

Podczas wiosennych targów hanowerskich Parker zaprezentował nowy proporcjonalny rozdzielacz sterowany bezpośrednio D1FP, w wykonaniu przeciwwybuchowym ATEX i IECEx. Po raz pierwszy firma Parker udostępniła opatentowaną technologię napędu VCD® do pracy w warunkach wybuchowych, co jest przydatne w takich gałęziach przemysłu, jak przetwórstwo chemiczne, górnictwo ropy naftowej i gazu.

Wyjątkowo wytrzymały rozdzielacz DFplus typu D1FP wielkości NG06 jest dobrze przystosowany do pracy w większości wymagających zastosowań. Dzięki napędowi VDC model D1FP może osiągać poziomy wydajności zwykle dostępne jedynie dla serwozaworów - bardzo dużą dynamikę pracy połączoną z maksymalnym natężeniem przepływu. Model D1FP jest szczególnie odpowiedni do zastosowań hydraulicz-

nych, gdzie wymagana jest najwyższa dokładność pozycjonowania osi hydraulicznej oraz regulacja ciśnienia i prędkości. Położenie bezpieczne suwaka zapewnia, że suwak zaworu zostanie ustawiony w określonej pozycji w razie przerwy w dopływie energii zasilania.

Nowy wariant rozdzielacza proporcjonalnego w wykonaniu przeciwwybuchowym Ex II 2G Ex db IIC T5 i T6 Gb zgodnie z normą ATEX oraz zgodnie z IECEx różni się od wersji standardowej hermetyczną obudową układu elektronicznego. Oznacza to, że D1FP o niezrównanej charakterystyce nadaje się także do pracy w strefie wybuchowej, zależnie od wariantu w temperaturze otoczenia do 60°C. Nowy rozdzielacz zyskał już uznanie w pierwszych zastosowaniach w przetwórstwie chemicznym i elektrowniach. Inne potencjalne zastosowania to wydobywanie ropy na-

ftowej i gazu oraz tankowce i frachtowce.

Specyfikacja techniczna D1FP w wykonaniu przeciwwybuchowym jest niemal identyczna ze specyfikacją standardowego rozdzielacza. Obie wersje posiadają dużą przepustowość łącza sygnału wejściowego. Dostępne są również wersje obsługujące protokoły ProfiBUS czy EtherCAT. Ponadto klienci Parker dobrze wiedzą, że dostępne, nieodpłatne oprogramowanie ProPxD umożliwi ustawianie i rejestrowanie parametrów.



## Nowy proporcjonalny zawór dławiący TDC to połączenie wydajności i precyzji

Nowe sterowane pośrednio dwudrogowe proporcjonalne zawory dławiące serii TDC dzięki krótkiemu czasowi reakcji i wyposażeniu głównego stopnia w indukcyjny czujnik położenia (LVDT), są przeznaczone do regulacji przepływów o dużym natężeniu. Spełniają wymagania wielu branż w zakresie dynamiki i precyzji.

Wraz z serią TDC firma Parker wprowadziła do oferty bardzo wszechstronne, kompletne zawory. Zbudowane są z proporcjonalnego rozdzielacza z jedną cewką ze zintegrowanym układem elektronicznym pełniącym funkcję zaworu sterującego oraz zaworu głównego z indukcyjnym czujnikiem położenia. Nowe zawory TDC są pozycjonowane pomiędzy proporcjonalnymi zaworami dławiącymi serii TDA i dwudrogowymi zaworami proporcjonalnymi o wysokiej dynamice z opatentowaną technologią napędu VCD®.

Po wprowadzeniu na rynek wytrzymałe zawory nabożowe będą dostępne w czterech rozmiarach nominalnych: NG25, NG32, NG40, NG50. Rozmiar zaworu określa jego maksymalny przepływ, których zakres mieści się w przedziale od 700 do 4000 litrów na minutę. Ponadto nowe proporcjonalne zawory dławiące imponują czasem reakcji od 20 do 31 milisekund, przy precyzji pozycjonowania mniejszej niż 0,7 procenta wartości znamionowej.

Ze względu na charakterystykę pracy i progresywną lub liniową charakterystykę przepływu model TDC firmy Parker jest odpowiednim rozwiązaniem w różnorodnych, wymagających zastosowaniach. Urządzenie może być na przykład stosowane we wtryskarkach tworzyw sztucznych lub sterowaniu pras. Ponadto elektroniczny czujnik położenia o dużej

zdolności rozdzielczej zapewnia wysoki poziom precyzji i zoptymalizowaną dokładność realizowanego procesu. Dzięki zintegrowanemu, cyfrowemu układowi elektroniki parametry zaworu można z łatwością dostosować do różnych zastosowań. Dodatkowo istnieje możliwość pobierania danych. Parker udostępni nieodpłatne oprogramowanie do parametryzacji ProPxD dostępne do pobrania na stronie [www.parker.com/propxd](http://www.parker.com/propxd).



## Nowe sterowanie elektroniczne osiowych pomp tłokowych serii P2/P3

Dział pomp i silników (PMDE) w Parker Hannifin, ogłosił poszerzenie linii produktów osiowych pomp tłokowych o nowe sterowanie elektroniczne eP2. Sterowanie eP2, wprowadzone w linii produktów serii P2/P3 stosowanych w układach load-sensing od wielu lat, wyznacza nowy standard wydajności, czasu reakcji i stabilności.

Seria wysoko wytrzymałych pomp P2/P3 przeznaczona dla zastosowań mobilnych to oszczędne rozwiązanie do montażu bezpośredniego w większości typowych układów hydraulicznych maszyn samojazdnych o zoptymalizowanych wymiarach montażowych i unikalnym rozmieszczeniu gniazd przyłączeniowych. Dostępność dwóch wersji - standardowej (P2) i doładowanej z wewnętrznym urządzeniem doładowującym (P3) - pozwala na pracę przy dużym natężeniu przepływu przy zróżnicowanych warunkach ssania. Dzięki wartości ciśnienia znamionowego przy pracy ciągłej do 350 bar seria P2/P3 zapewnia dużą

gęstość mocy i możliwość zmniejszenia gabarytów maszyn mobilnych.

Dzięki sterowaniu elektronicznemu eP2 linia produktów zyskuje lepszą sprawność objętościową i mniejsze zużycie energii dzięki niższym przepływom niż w standardowych regulatorach hydromechanicznych. Dodatkowo sterowanie eP2 wyznacza nowy trend w podejściu do układów hydraulicznych, polegający na wyłącznie elektronicznym sterowaniu siłownikami jednostronnego działania, eliminując straty spowodowane różnicą ciśnień  $\Delta p$  w konwencjonalnym układzie LS.

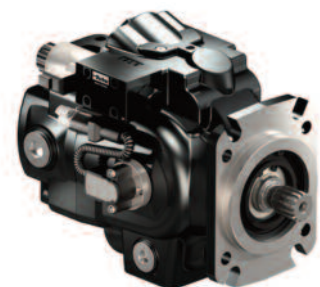
Zaletą nowego sterowania z elektroniczną pętlą sprzężenia zwrotnego jest zapewnienie najwyższej dokładności i powtarzalności w każdym momencie. Oprócz standardowej funkcji elektronicznego sterowania wydajnością, którą z łatwością można wdrożyć w istniejących urządzeniach, regulatory eP2 zapew-

niają także elektroniczne ograniczenie ciśnienia, momentu napędowego i regulację prędkości.

Poza wprowadzeniem nowego regulatora pompy firma Parker wprowadziła także nowy moduł sterujący umożliwiający monitorowanie parametrów pracy w całym zakresie funkcjonowania elektronicznego regulatora eP2. Wszystkie podzespoły posiadają certyfikat CE.

Regulator eP2075 wszedł do produkcji seryjnej w lipcu, a w nadchodzących miesiącach nastąpi ulepszenie P2 i P3.

Więcej informacji o eP2 na stronie: [parker.com/eP2](http://parker.com/eP2)



## Opcja sprzężenia zwrotnego z resolverem to jeszcze większe możliwości napędów AC30P/D firmy Parker



Parker Hannifin dodał opcję sprzężenia zwrotnego z resolverem do jednostek AC30P i AC30D z bardzo wydajnego asortymentu napędów z regulacją prędkości serii AC30. Po zainstalowaniu sprzężenia zwrotnego z resolverem zaktualizowane oprogramowanie sprzętowe oferuje diagnostykę, wbudowaną komunikację i obsługę sterowania w układzie zamkniętym silnikami PMAC. Lepsze parametry umożliwiają każdemu użytkownikowi eksploatację w nawet najbardziej zaawansowanych zastosowaniach.

Podobnie do regulacji prędkości w układzie zamkniętym w silnikach PMAC lub indukcyjnych wprowadzenie innowacyjnej opcji sprzężenia zwrotnego z resolverem oznacza, że wejście resolvera może także służyć do zadawania prędkości, a napęd będzie pracował w trybie sterowania w układzie zamkniętym (tylko AC30D) lub otwartym (V/Hz lub bezczujnikowo).

Wśród innych usprawnień funkcjonalnych, w drugim etapie rozwoju asortymentu AC30, znajdują się: zintegrowany protokół Ethernet IP, rejestrator parametrów z zapisem na karcie pamięci SD, ulepszona komunikacja typu „każdy z każdym” w wersji 1588, rejestracja historycznych przypadków automatycznego wyłączenia („czarna skrzynka”), programowalny przycisk ekranowy na panelu graficznym oraz oprogramowanie do zarządzania (Parker Drive Quick).

W prostych słowach resolver zapewnia napędowi sprzężenie zwrotne z informacją o absolutnym kącie ustawienia wału. Zbudowany jest z transformatora obrotowego z dwoma uzwojeniami wtórnymi ułożonymi pod kątem 90° względem siebie. Sinusoidalne napięcie wzbudzenia przyłożone jest do resolvera i dostępne są dwa wyjścia: jedno skalowane przebiegiem sinusoidalnym kąta ustawienia wału, drugie przebiegiem kosinusoidalnym. Nowa opcja sprzężenia zwrotnego resolvera firmy Parker mierzy względne wielkości na wyjściu sinusoidalnym i kosinusoidalnym, po czym przekształca tę informację na położenie i prędkość wału.

Opcja sprzężenia zwrotnego z resolverem jest kompatybilna z napędami AC30P i AC30D z oprogramowaniem w wersji 2.13 i 3.13 (lub nowszym). Produkt oferuje kompatybilność z szerokim asortymentem resolverów wielu producentów. Możliwe jest stosowanie wielu różnych kabli połączeniowych resolvera z silnikami NX, MG, EY, NV i EX firmy Parker.

Model AC30 VSD zapewnia użytkownikowi wysoki poziom sterowania od prostych pomp i wentylatorów w układzie otwartym po linie technologiczne w układzie zamkniętym. Wbudowana elastyczność i konstrukcja w dużym stopniu modułowa to bogaty wybór standardów komunikacji oraz modułów we/wyj., które łatwo dodać, jeśli tylko zajdzie taka potrzeba.

## Poszerzona oferta silników pneumatycznych serii P1VA

Parker Hannifin, poszerzył ofertę dwukierunkowych silników pneumatycznych serii P1V-A o modele o nowych mocach znamionowych, w tym modele z atestem ATEX przeznaczone do pracy w strefach zagrożonych wybuchem.

Nowa, poszerzona rodzina silników pneumatycznych serii P1V-A posiada żeliwne, pokryte farbą, dobrze uszczelnione korpusy zapewniające niezawodną pracę w wymagającym, wilgotnym i zanieczyszczonym środowisku. Asortyment obejmuje silniki o sześciu mocach znamionowych od 1600 W do 18000 W.

Silniki oferowane są w wersji podstawowej lub z wbudowaną przekładnią. W zależności od wielkości obrotów i momentu wymaganego w aplikacji, dostępne są trzy rodzaje przekładni: planetarne, ślimakowe oraz z zębami skośnymi. Możliwość montażu od przodu lub od strony podstawy zapewnia dodatkową elastyczność podczas projektowania układu.

Wszystkie silniki pneumatyczne serii P1V-A firmy Parker są standardowo wyposażone w łopatki podparte sprężynami zapewniające bardzo dobre warunki podczas rozruchu i pracy z małą prędkością. Prosta, wytrzymała budowa silników zapewnia odporność na wstrząsy, wysoką temperaturę i uderzenia oraz charakteryzuje się wyższą niezawodnością, a obsługa techniczna przebiega szybko i sprawnie.

W niektórych układach przeniesienia napędu silniki pneumatyczne lepiej sprawdzają się niż elektryczne, zwłaszcza w trudnych warunkach przemysłowych. Przy stosunkowo niewielkich wymiarach i mniejszej liczbie ruchomych części silniki pneumatyczne same się schładzają i nie stwarzają niebezpieczeństwa iskrzenia. Inaczej niż w przypadku swoich odpowiedników elektrycznych, silniki pneumatyczne można wielokrotnie wyłączać i włączać, nawet pod obciążeniem, do momentu utyku, bez ryzyka uszkodzenia.

Silniki w wykonaniu ATEX do zastosowania w atmosferach wybuchowych są dostępne w czterech wersjach podstawowych, bez przekładni, o mocach: 1600, 3200, 5000 i 6000 W. Silniki w wykonaniu ATEX są przystosowane do pracy w temperaturze otoczenia od -20 do +40 °C w zakresie ciśnień od 4 do 6 bar.



### KONTAKT

**Parker Hannifin Sales Poland Sp. z o.o.**  
ul. Równoległa 8, 02-235 Warszawa  
tel. 22 573 24 00, faks 22 573 24 03  
e-mail: warszawa@parker.com  
e-mail: parker.poland@parker.com  
www.parker.com  
www.parker.pl

### DYSTRYBUTOR

