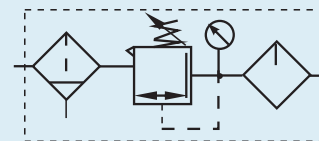




BLOK PRZYGOTOWANIA SPRĘŻONEGO POWIETRZA G3/8-G1/2 trójelementowy filtr, zawór redukcyjny, smarownica



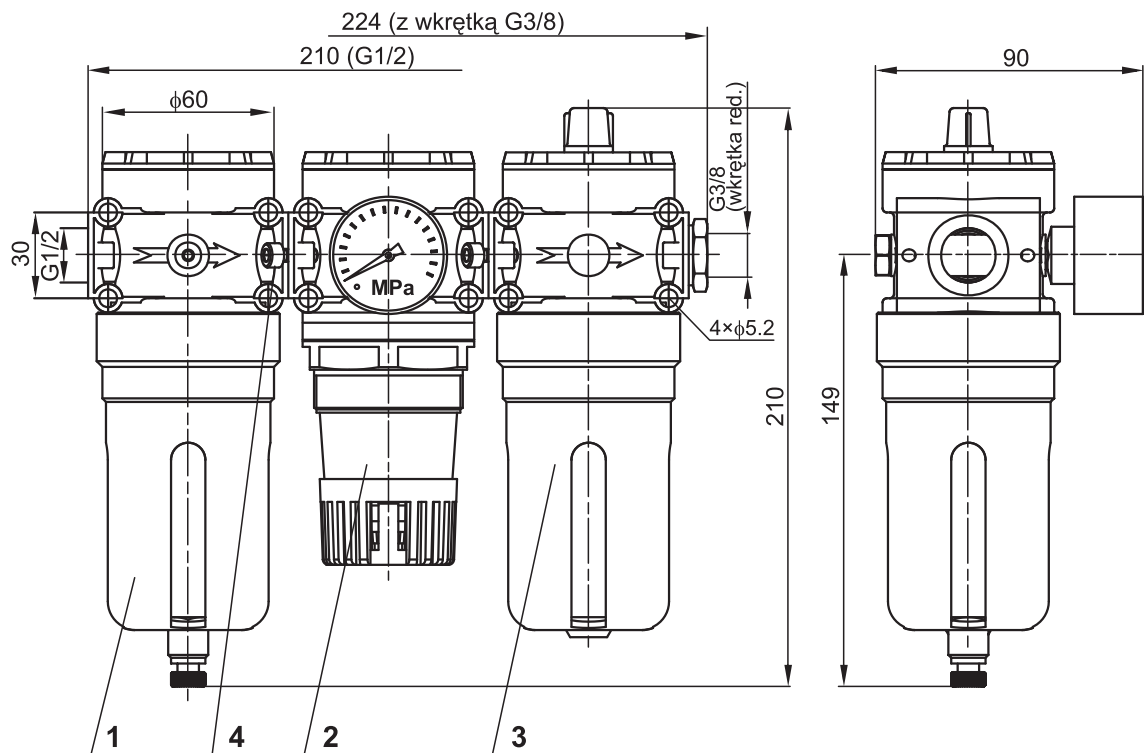
ZASTOSOWANIE

Blok przygotowania sprężonego powietrza służy do usuwania z czynnika roboczego zanieczyszczeń stałych i ciekłych, nastawiania i utrzymywania stałego ciśnienia czynnika roboczego oraz do nasycania sprężonego powietrza olejem w celu zapewnienia poprawnej pracy elementów wykonawczych i sterujących.

DANE TECHNICZNE

Czynnik roboczy:	Sprężone powietrze lub inny gaz techniczny neutralny w stosunku do użytych materiałów konstrukcyjnych
Maksymalne ciśnienie wejściowe:	1.2 MPa
Zakres ciśnień wyjściowych:	0,05 ÷ 0.3 MPa, 0,05 ÷ 0.7 MPa, 0,05 ÷ 1,2 MPa
Zakres temperatur pracy:	od 0 do 65°C
Pozycja pracy:	pionowa, zbiornikami do dołu
Sposób zasilania:	przewodowy
Gwint przyłączy w korpusach:	G 1/2
Gwint przyłączy z wkrętkami redukcyjnymi:	G 3/8
Początek kroplenia smarownicy:	3 m ³ /h
Zalecany olej:	olej hydrauliczny HL32 lub inny olej mineralny wolny od wody i kwasów o lepkości 2-4°E/50°C
Przygotowanie powietrza:	w klasie 8 wg PN-82/M-73740 co odpowiada wielkości cząstek stałych max 40 µm w klasie 4 co odpowiada wielkości cząstek stałych max 10 µm w klasie 2 co odpowiada wielkości cząstek stałych max 5 µm przy smarowaniu mgłą olejową 2 ÷ 5 kropli/m ³
Masa bloku:	2.5 kg
Materiały konstrukcyjne:	Korpusy - stop cynku, zbiorniki - poliwęglan przezroczysty, wkład filtrujący - spiek brązu, element zawirowujący strugę - tworzywo sztuczne, uszczelki - guma olejoodporna (NBR)

WYMIARY



Podstawowymi elementami trójelementowego bloku przygotowania sprężonego powietrza G1/2 - G3/8 są: filtr sprężonego powietrza 1, zawór redukcyjny 2, smarownica sprężonego powietrza 3, oraz śruby łączące 4.

Uwaga: Gwint przyłączeniowy G3/8 uzyskuje się przez wkręcenie w gwinty przyłączeniowe wkrętki redukcyjnej R1/2×G3/8.

NUMERY ZAMÓWIENIOWE

Gwint przyłączeniowy	Zakres ciśnień wyjściowych [MPa]	Dokładność oczyszczania [µm]	Numer zamówieniowy
G1/2	0.05 ÷ 0.3	5	50.1503.1203.05
	0.05 ÷ 0.7		50.1503.1207.05
	0.05 ÷ 1.2		50.1503.1212.05
	0.05 ÷ 0.3	10	50.1503.1203.10
	0.05 ÷ 0.7		50.1503.1207.10
	0.05 ÷ 1.2		50.1503.1212.10
	0.05 ÷ 0.3	40	50.1503.1203.40
	0.05 ÷ 0.7		50.1503.1207.40
	0.05 ÷ 1.2		50.1503.1212.40
Wkrętka redukcyjna R1/2×G3/8			60.0111.1238

SPOSÓB ZAMAWIANIA

W zamówieniu należy podać nazwę, gwint przyłącza, numer zamówieniowy oraz ilość sztuk np:

Blok przygotowania sprężonego powietrza trójelementowy G1/2 nr 50.1503.1207.40 6 szt.