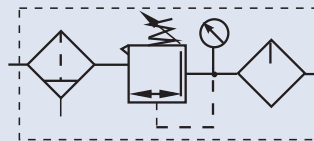


BLOK PRZYGOTOWANIA SPRĘŻONEGO POWIETRZA G3/8-G1/2 SERIA „NOVA” trójelementowy filtr, zawór redukcyjny, smarownica



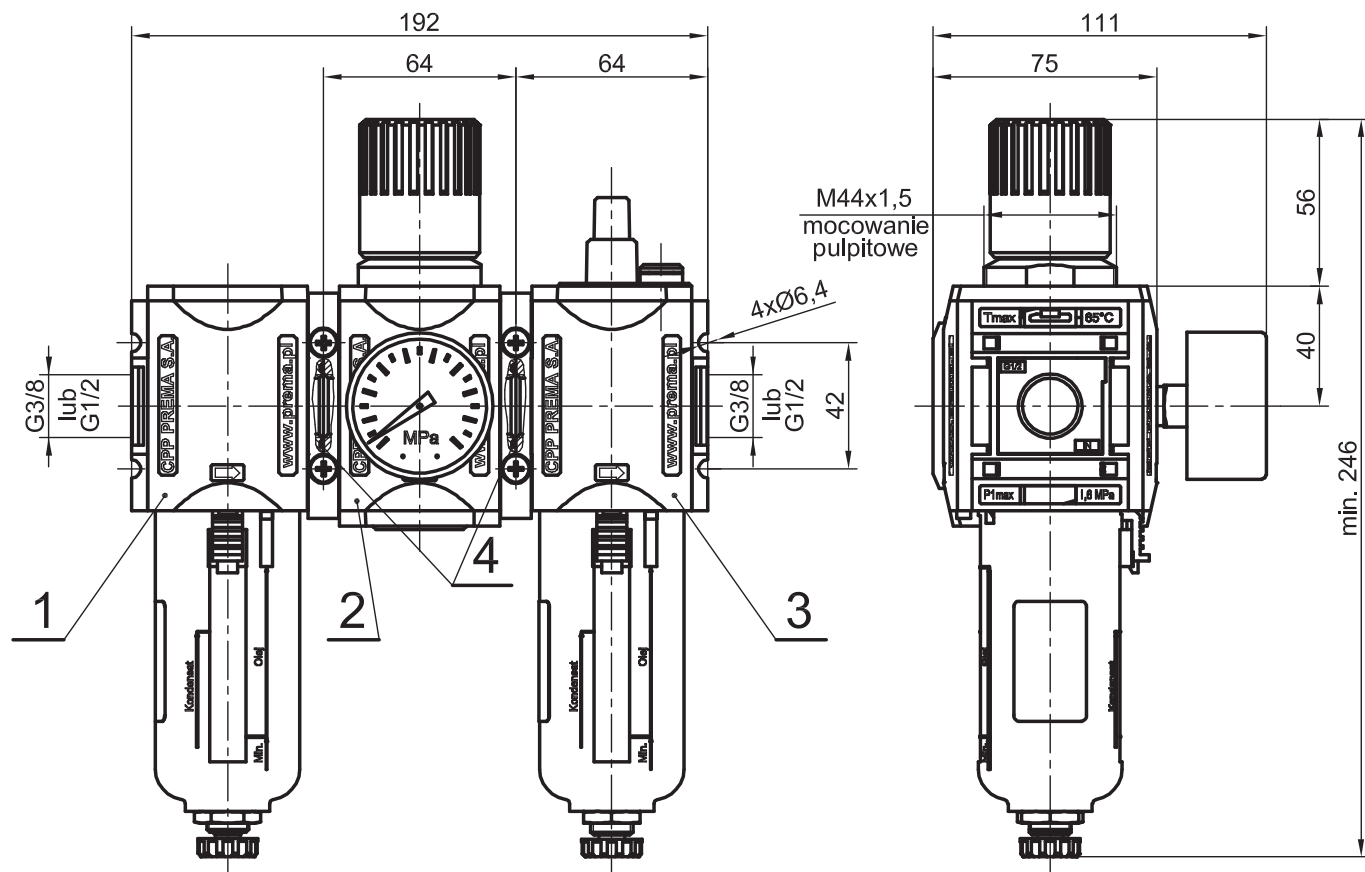
ZASTOSOWANIE

Blok przygotowania sprężonego powietrza służy do usuwania z czynnika roboczego zanieczyszczeń stałych i ciekłych, nastawiania i utrzymywania stałego ciśnienia w instalacjach pneumatycznych 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:	1.6 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 3/8 lub G 1/2
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
Materiały konstrukcyjne:	Korpusy - stop aluminium, Zbiorniki - poliwęglan przezroczysty, Oslony zbiornika i korpusu - tworzywa sztuczne, Wkład filtrujący - kompozyt polietylenowy lub spiek brązu, Uszczelnienia - guma olejoodporna

WYMIARY



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

NUMERY ZAMÓWIENIOWE

Gwint przyłącza	Zakres ciśnień wyjściowych [MPa]	Dokładność oczyszczania [μm]	Numer zamówieniowy
G3/8	0.05 ÷ 0.3	5	50.2503.3803.05
	0.05 ÷ 0.7		50.2503.3807.05
	0.05 ÷ 1.2		50.2503.3812.05
	0.05 ÷ 0.3	10	50.2503.3803.10
	0.05 ÷ 0.7		50.2503.3807.10
	0.05 ÷ 1.2		50.2503.3812.10
	0.05 ÷ 0.3	40	50.2503.3803.40
	0.05 ÷ 0.7		50.2503.3807.40
	0.05 ÷ 1.2		50.2503.3812.40

Gwint przyłącza	Zakres ciśnień wyjściowych [MPa]	Dokładność oczyszczania [μm]	Numer zamówieniowy
G1/2	0.05 ÷ 0.3	5	50.2503.1203.05
	0.05 ÷ 0.7		50.2503.1207.05
	0.05 ÷ 1.2		50.2503.1212.05
	0.05 ÷ 0.3	10	50.2503.1203.10
	0.05 ÷ 0.7		50.2503.1207.10
	0.05 ÷ 1.2		50.2503.1212.10
	0.05 ÷ 0.3	40	50.2503.1203.40
	0.05 ÷ 0.7		50.2503.1207.40
	0.05 ÷ 1.2		50.2503.1212.40

SPOSÓB ZAMAWIANIA

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

Blok przygotowania sprężonego powietrza trójelementowy G1/2 serii NOVA, nr 50.2503.1207.40, 6 szt.