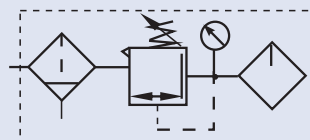


BLOK PRZYGOTOWANIA SPRĘŻONEGO POWIETRZA G3/8-G1/2 SERIA „NOVA” pięcioelementowy: zawór odcinający, filtr, zawór redukcyjny, rozdzielacz, smarownica

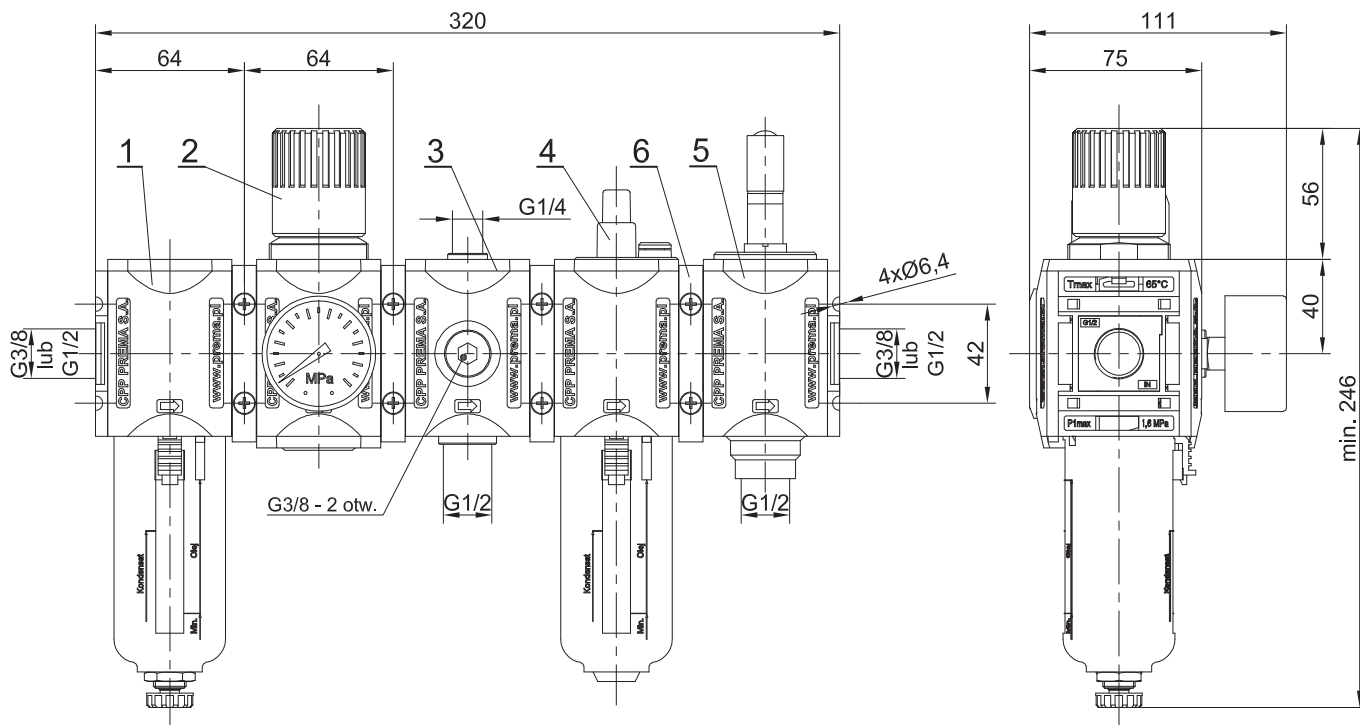


ZASTOSOWANIE

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. Posiada też możliwość odcięcia dopływu czynnika roboczego i odpowietrzenia układu za pomocą sygnału elektrycznego oraz rozdzielanie sprężonego powietrza na nienasycone i na smarowane mgłą olejową.

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 |
| Zakres temperatur pracy: | od 0 do 50°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, Ostoni zbiornika i korpusu - tworzywa sztuczne, Wkład filtrujący - kompozyt polietylenowy lub spiek brązu, Uszczelnienia - guma olejoodporna |



Podstawowymi elementami pięcioelementowego bloku przygotowania sprężonego powietrza G3/8 - G1/2 są: filtr sprężonego powietrza 1, zawór redukcyjny 2, rozdzielacz powietrza 3, smarownica sprężonego powietrza 4, zawór odcinający 5 oraz elementy łączące 6.

NUMERY ZAMÓWIENIOWE

| Gwint przyłącza | Zakres ciśnień wyjściowych [MPa] | Dokładność oczyszczania [μm] | Numer zamówieniowy |
|-----------------|----------------------------------|---|--------------------|
| G3/8 | 0.05 ÷ 0.3 | 5 | 50.2505.3803.05 |
| | 0.05 ÷ 0.7 | | 50.2505.3807.05 |
| | 0.05 ÷ 0.3 | 10 | 50.2505.3803.10 |
| | 0.05 ÷ 0.7 | | 50.2505.3807.10 |
| | 0.05 ÷ 0.3 | 40 | 50.2505.3803.40 |
| | 0.05 ÷ 0.7 | | 50.2505.3807.40 |

| Gwint przyłącza | Zakres ciśnień wyjściowych [MPa] | Dokładność oczyszczania [μm] | Numer zamówieniowy |
|-----------------|----------------------------------|---|--------------------|
| G1/2 | 0.05 ÷ 0.3 | 5 | 50.2505.1203.05 |
| | 0.05 ÷ 0.7 | | 50.2505.1207.05 |
| | 0.05 ÷ 0.3 | 10 | 50.2505.1203.10 |
| | 0.05 ÷ 0.7 | | 50.2505.1207.10 |
| | 0.05 ÷ 0.3 | 40 | 50.2505.1203.40 |
| | 0.05 ÷ 0.7 | | 50.2505.1207.40 |

SPOSÓB ZAMAWIANIA

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

Blok przygotowania sprężonego powietrza pięcioelementowy G1/2 serii NOVA, nr 50.2505.1207.40, 6 szt.