



Opis

Bezpieczeństwo i niezawodność obwodu pneumatycznego zależy w dużej mierze od jakości sprężonego powietrza. Sprężone powietrze wraz z wilgocią powodują zwiększenie zużycia powierzchni i uszczelnień co skutkuje zmniejszeniem efektywności i trwałości układu pneumatycznego. Ponadto, wpływ na prawidłową pracę układu mają zmiany ciśnienia wywołane różnym chwilowym zapotrzebowaniem powietrza.

By uniknąć tych niedogodności pierwszorzędą sprawą jest zastosowanie elementów zestawu przygotowania powietrza : filtra, regulatora ciśnienia i naolejacza.

Materiały konstrukcyjne i charakterystyki pracy.

Zaletą zestawów przygotowania powietrza firmy Pneumax jest ich modułowa budowa pozwalająca na ich montaż bez dodatkowych narzędzi. Osłony zbiorników filtrów i naolejaczy są wykonane z przezroczystego tworzywa pozwalającego na wzrokową kontrolę poziomu kondensatu lub oleju.

Filtr jest wyposażony standardowo półautomatyczny spust kondensatu.

W opcji dostępny jest automatyczny spust kondensatu.

Gałka regulacyjna regulatora ciśnienia ma możliwość zablokowania w żądanej pozycji poprzez wciśnięcie jej w dół.

Dozowanie oleju w naolejaczach jest regulowane poprzez gałkę. Przezroczysta obudowa umożliwia wizualną kontrolę ilości wpuszczanego w układ oleju.

Zawór odcinający może być wyposażony w otwór umożliwiający zastosowanie kłódki blokującej możliwość przypadkowego załączenia układu przez niepowołaną do tego osobę. Zawór powolnego startu, sterowany pneumatycznie lub pilotem elektrycznym, pozwala na łagone zasilenie układu w nastawionym czasie. Uzupełnieniem oferty są akcesoria takie jak uchwyty mocujące, manometry o średnicach tarcz 40 i 50mm i różnych skalach, bloki dodatkowego wyjścia powietrza włączane pomiędzy elementy zestawu przygotowania powietrza w celu uzyskania filtrowanego suchego powietrza lub tylko filtrowanego, nieregulowanego.

Wskazówki przydatne przy montażu i użytkowaniu zestawów przygotowania powietrza:

Należy zachować zgodność przepływu powietrza ze strzałkami umieszczonymi na elementach oraz ich właściwą kolejność: filtr - regulator ciśnienia - naolejacz skierowany pojemnikiem w dół. Zmontowane zestawy mogą być przymocowane do ściany za pomocą śrub umieszczonych w otworach mocujących ukrytych pod plastikowymi, czarnymi zaślepkami. Nie należy przekraczać podanych w katalogu wartości momentów sił z którymi dokręcane są złącza pneumatyczne. Nie należy również przekraczać dopuszczalnych wartości ciśnienia wejściowego i temperatury pracy.

Konserwacja

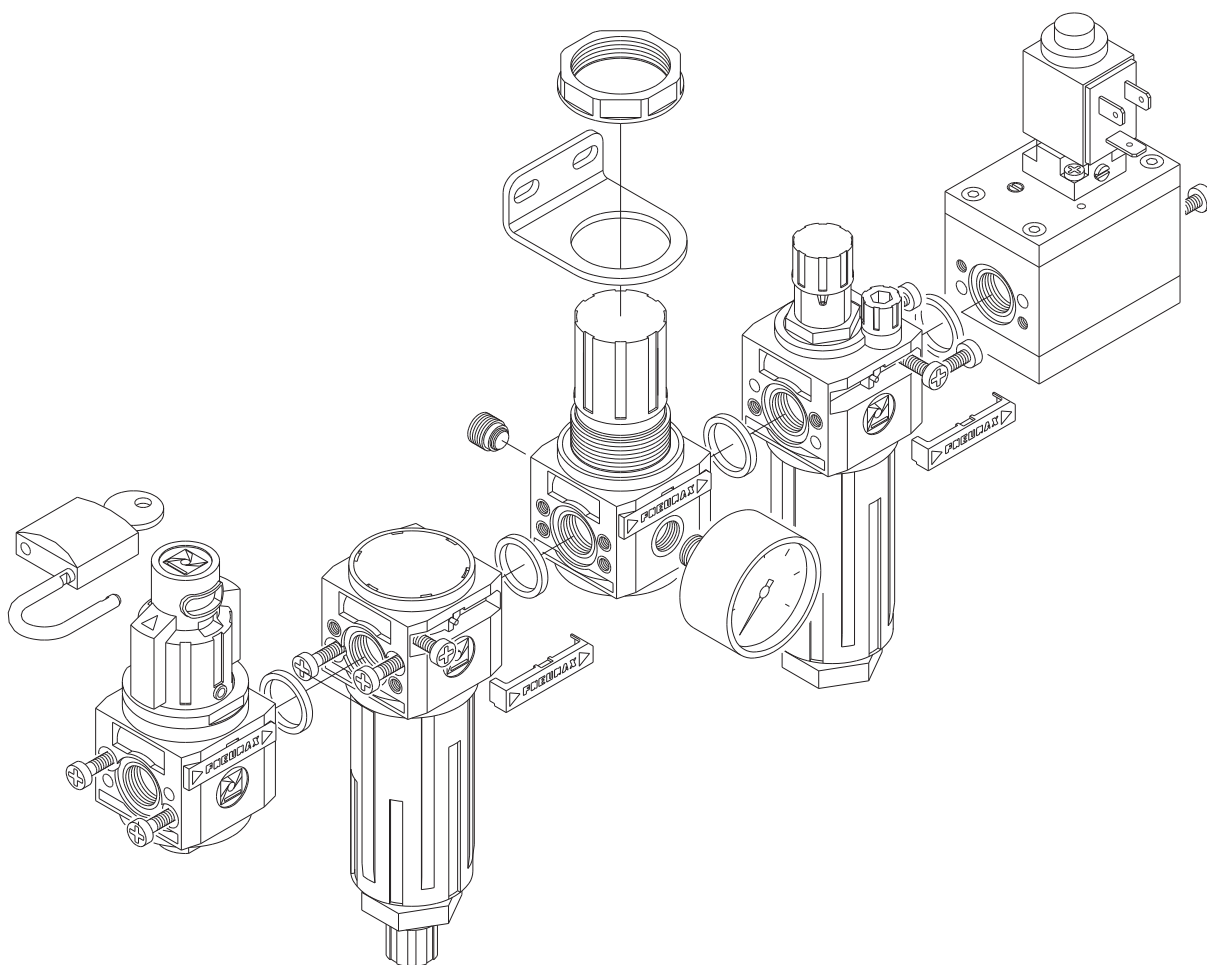
Pojemniki elementów FRL myć wodą i płynem. Nie używać alkoholu. Wkładka filtrująca może być użyta ponownie po jej przedmuchaniu i przemyciu.

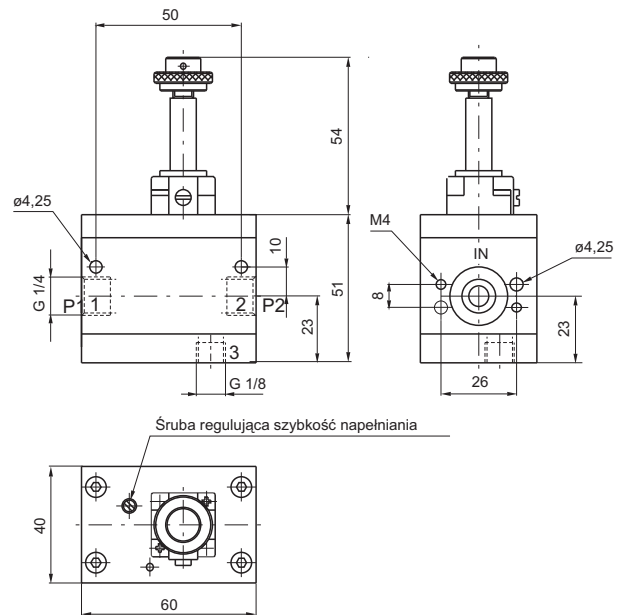
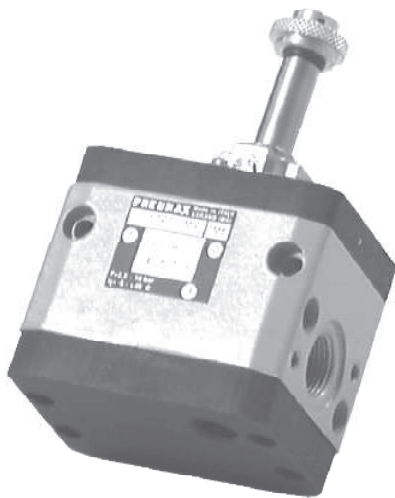
Membranę regulatora należy wymieniać gdy zauważymy jego niewłaściwą pracę lub ciągły wyciek powietrza poprzez otwór odprężający. Mechanizm regulacyjny należy ponownie zamontować z momentem dokręcania o wartości ok. 8 Nm .

W wypadku potrzeby wymiany przezroczystej kopułki regulacyjnej naolejacza, należy ją dokręcić z momentem maksymalnym 5Nm.

Kolejność montażu elementów

1





Budowa i działanie

- Zawór trójdrożny z podwójnym systemem grzybkowym,
- Możliwość nastawienia czasu napełniania obwodu roboczego za pomocą śruby,
- Szybkie rozprężanie obwodu roboczego,
- Możliwość sterowania elektrycznego bądź pneumatycznego,
- Korpus wykonany ze stopu aluminium anodyzowanego,
- Możliwy montaż do ściany za pomocą śrub M4.

Dane techniczne

Przyłącza	G 1/4"
Maksymalne ciśnienie wejściowe	10 bar - 1 MPa
Maksymalna temperatura otoczenia	50°C
Waga	gr. 365
Pozycja mocowania	Dowolna
Minimalne ciśnienie pracy	2.5 bar - 0.25 Mpa
Przepływ przy 6 barach ze spadkiem 1bar	1000 NI/min.
Przepływ przy maksymalnie odkręconej śrubie regulacyjnej	150 NI/min
Śruby mocujące	M4

Kod zamówieniowy

17110.M2

Zawór łagodnego startu rozmiar 1 z elektrycznym pilotem M2 (cewkę należy zamawiać osobno)

17120

Zawór łagodnego startu rozmiar 1, sterowany pneumatycznie.