



Прогрессивный распределитель PV-B

ПРИМЕНЕНИЕ

Прогрессивные распределители серии PVB применяются в малых прогрессивных системах при сравнительно низком давлении и малом дозируемом объеме, представляют собой экономичное и рациональное решение для централизованного питания смазочных точек.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Прогрессивный распределитель
Блочная конструкция
Рабочая среда: масло и консистентная смазка
До 12 выходов под трубку 6 мм
Дозируемый объем: 0,17 см³
Материал корпуса: углеродистая сталь
Все выходы оснащены обратными клапанами



ВОЗМОЖНОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

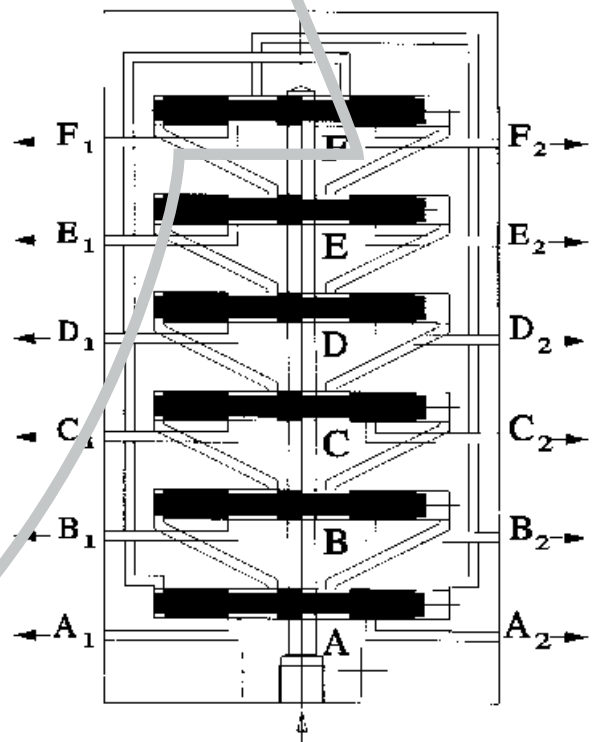
Обрабатывающие станки, общее машиностроение, прессы всех видов, машины по переработке полимеров, машины по переработке бумаги, текстильные машины, печатные станки, упаковочные машины, транспорт, карьерная техника и т.д.

ПРИНЦИП РАБОТЫ

При подаче смазки на подсоединение главного трубопровода прогрессивного распределителя поршень "А" перемещается до упора в направлении выпуска А1 и находящаяся перед торцевой поверхностью смазка дозируется выпуску F2. При дальнейшей подаче смазки поршень "В" перемещается до упора в направлении выпуска В1 и находящаяся перед торцевой поверхностью смазка подается на выпуск А1. Далее поршень "С" перемещается до упора в направлении выпуска С1 и находящаяся перед торцевой поверхностью смазка дозируется выпуску В1 и т.д.

После того как все поршни переместились к упорам левой стороны, поршень "А" перемещается до упора в направлении выпуска А2 и находящаяся перед торцевой поверхностью смазка дозируется выпуску F1. В дальнейшем процессе подачи смазки поршни "В" и "С" перемещаются к упорам с правой стороны, в ходе чего поршень "В" дозирует смазку выпуску А2, а поршень "С" выпуску В2.

Обеспечение выпусков смазкой осуществляется в той же очередности как описано выше, пока поршни "А" - "F" перемещаются в соответствующую сторону до упора. Для работы прогрессивных распределителей необходимо иметь минимум 3 дозирующих узла (поршневые пары). Увеличение количества выпусков теоретически не ограничено.





Е. КОДИРОВКА ВЫПУСКОВ

Код

А сегмент	*
М сегмент	*
Е или М сегмент	*

* для правильного определения сегмента обратитесь в офис поставщика

Ф. АКССУАРЫ

Код

Без	00
Резьбовое соединение для труб GE 6 LR	01
Резьбовое соединение для труб GE 10 LR	02

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Рабочее давление макс. _____ 160 бар (300 бар)
Объем дозирования за 1 ход поршня на 1 выпуск _____ 0.17 см³/ход
Давление срабатывания _____ < 10 бар
Зона рабочих температур _____ - 20° до + 80°С
Объемный расход масла и консистентной смазки _____ мин. 0.5 см³/мин; макс. 1000 см³/мин
Разность давлений между выпусками _____ макс. 70 бар

Применяемые смазочные материалы на основе минеральных масел
Консистентные смазки до _____ класс NLGI 2 DIN 51818
Масло _____ ISO VG 68 до 1500 (DIN 51519) при температуре окружающей среды 20°С
Синтетические смазочные материалы _____ по запросу

Присоединяемые трубопроводы
Впуск _____ соединительная резьба: G 1/8
Выпуск _____ D 6 мм

Электрические параметры контрольного приспособления
Напряжение питания постоянного тока _____ 10...30 В DC
Коммутируемый ток макс. _____ 200 мА
Тип контакта _____ замыкающий контакт PNP
Вид защиты _____ IP 65
Зона рабочих температур _____ - 20° до + 70°С
Принадлежности _____ штекер с кабелем
_____ см.раздел "Принадлежности"





ОБЪЕДИНЕНИ ВЫПУСКОВ

Общие указания

При необходимости объединения отдельных подсоединений смазочных проводов для увеличения количества подаваемой смазки определенного подсоединения смазочного провода следует принять во внимание очередность дозирования смазочного материала .

ВНИМАНИЕ

Принципиально действует правило, что оба выпуска, самые отдаленные от впуска смазочного материала, закрывать нельзя.

Объединение двух расположенных друг против друга выпусков

- Удалить из соединительного отверстия резьбовый штифт, который обычно служит для уплотнения расположенных напротив подсоединений смазочных проводов.
- Закрывать выпуск с одной стороны с помощью запорного винта с зажимным устройством и зажимного кольца (Номер заказа см. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ).

Объединение нескольких выпусков, расположенных с одной стороны

- Удалить резьбовые соединения с зажимным кольцом из выпусков, которые подлежат объединению.
- Закрывать соответствующие выпуски запорными винтами М 10 х 1/6 с использованием уплотнительных колец DIN 7603 – А 10 х 13,5 – Сu.
- Заменить резьбовое соединение с зажимным кольцом на выпуске, предусмотренном для дозирования смазочного материала.

Указания по монтажу

Прогрессивные распределители выпускаются в соответствии с данными, приведенными в пункте “КОД ЗАКАЗА” и поставляются, как правило, в комплекте с резьбовыми соединениями для смазочных проводов.

Крепление прогрессивных распределителей осуществляется за счет двух крепежных отверстий Ш 6,4, преимущественно винтами с шестигранной головкой М 6 х 45 с использованием пружинных колец DIN 127 – В 6 для защиты резьбового соединения от саморазвинчивания.

Крепежные элементы и резьбовые соединения для присоединения главного трубопровода *не* входят в комплект поставки и должны заказываться отдельно.

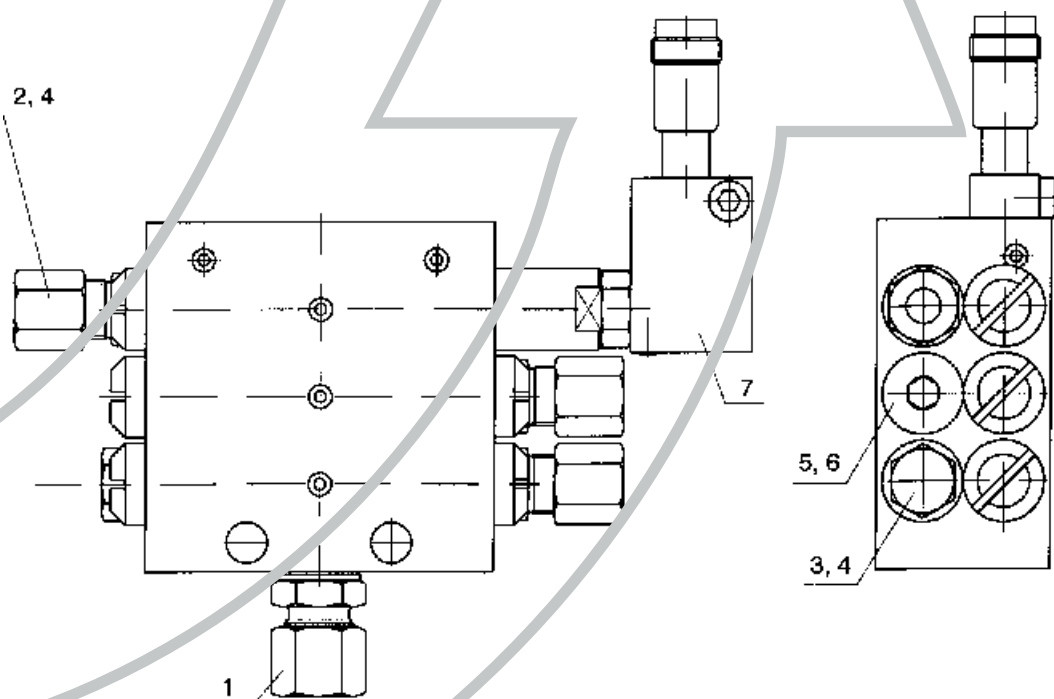
Окончательное присоединение трубы к распределителю может осуществляться только после того, если из отсоединенной перед распределителем трубы выходит смазка без воздушных включений. Выход смазки без воздушных включений можно распознать по равномерной подаче смазки без воздушных пузырьков.





ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Поз.	Наименование	Номер заказа
1	Соединение накидной гайкой GE 6-LR G 1/8 A - St - оцинков.	73442 - 1214
	Соединение накидной гайкой GE 8-LR G 1/8 A - St - оцинков.	73442 - 0853
	Соединение накидной гайкой GE 10-LR G 1/8 A - St - оцинков.	73442 - 1633
2	Резьбовое соединение с обратным клапаном в комплекте с зажимным кольцом, накидной гайкой и врезным кольцом для трубы Ш 6	73449 - 1253
	Корпус клапана с обратным клапаном для трубы Ш 6	73641 - 5413
	Накидная гайка DIN 3870 - ALL 6	73511 - 7153
	Врезное кольцо DIN 3861 - LL 6	73511 - 1154
	Резьбовое соединение с обратным клапаном и зажимным кольцом, вставное для шланговой оправки Ш 6	73641 - 5423
	Резьбовое соединение с обратным клапаном и зажимным кольцом, вставное для синтетической трубы Ш 6	73449 - 1243
	принадлежащие детали для сборки шлангового материала: Шлангов. оправка, прямая Ш 6 для шланга высокого давления 8,4 x 2,1 Втулка с резьбой для шланга высокого давления 8,4 x 2,1	73391 - 2811 73391 - 2821
3	Запорный винт с зажимным устройством	74161 - 1851
4	Зажимное кольцо	73511 - 3223
5	Запорный винт М 10 x 1/6	74161 - 5741
6	Уплотнительное кольцо DIN 7603 - A 10 x 13,5 - Cu	72712 - 1094
7	Контрольный выключатель с зажимом Рабочее напряжение 10 до 30 В DC Выходной ток макс. 200 мА Частота коммутац. циклов 1000 Гц Вид защиты IP 65	66925 - 1311
8	Угловая штепсельная вилка, длина кабеля 10 м	76928 - 2833
	Штепсельная вилка, прямая, длина кабеля 10 м	76928 - 2863





КОД ЗАКАЗА

Код												
P	V	B	0	6	R	0	2	A	A	A	0	0

Распределитель типа PVB Код: PVB

Кол-во выходов
6 выходов Код: 06

Серия
Серия R Код: R

Контроль
С индикатором движения Код: 02

Кодировка выпусков Код: A

A сегмент aa Код: A

M сегмент aa Код: A

E сегмент aa Код: A

Аксессуары
Без Код: 00

