



Прогрессивный распределитель ZP-C

ПРИМЕНЕНИЕ

Прогрессивный распределитель ZPC используется для дозированного распределения смазки к смазочным точкам. Применяется в прогрессивных системах на малом, среднем и крупном оборудовании, а так же в циркуляционных смазочных системах.

ПРИЗНАКИ ИЗДЕЛИЯ

Прогрессивный распределитель
Сегментная конструкция
До 24 выпусков
Дозируемый объем переменный от 0,1 см³
Рабочая среда: пластичная, текучая пластичная, жидкая смазка
Возможен электронный контроль



ПРИНЦИП РАБОТЫ

Распределитель ZPC состоит из нескольких (в стандартной версии минимум 3) соединенных между собой болтами и изолированных друг от друга отдельных элементов. В зависимости от расположения в распределителе, отдельные сегменты изготавливаются в следующих исполнениях:

Начальный или А сегмент
Средний или М сегмент
Конечный или Е сегмент

Распределитель ZPC дозирует подаваемое под давлением количество смазки (жидкой или пластичной) последовательно порциями к выпускным отверстиям. Это распределение происходит благодаря поршням, которые движутся с помощью смазки, находящейся под давлением, и которые принудительно управляют друг другом. При этом путем перемещения поршней в их конечные положения смазка, находящаяся перед поршнем, по очереди подается к смазочным точкам. Распределитель при этом работает до тех пор пока к нему подается смазка.

По желанию распределитель ZPC оснащается встроенными в выпуски обратными клапанами. В этом случае распределитель будет надежно работать при малом количестве смазки и при более высоком противодавлении со стороны смазочной точки. Если необходим или желателен оптический контроль функционирования распределителя, распределитель поставляется с визуальным индикатором движения. Так же возможен контроль с помощью контрольного электрического PNP датчика.





А. ТИП РАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ	Код
------------------------------	------------

ZPC

В. КОЛИЧЕСТВО СЕГМЕНТОВ	Код
--------------------------------	------------

3 сегмента	03
4 сегмента	04
5 сегментов	05
6 сегментов	06
7 сегментов	07
8 сегментов	08
9 сегментов	09
10 сегментов	10
11 сегментов	11
12 сегментов	12

С. СЕРИЯ	Код
-----------------	------------

СЕРИЯ R	R
---------	---

Д. КОНТРОЛЬ	Код
--------------------	------------

С обратным клапаном, с индикатором движения	01
С обратным клапаном, с контрольным выключателем	02

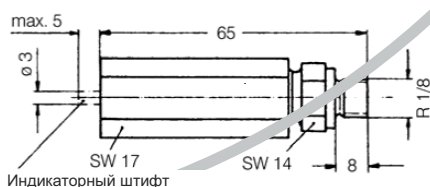
Е. КОДИРОВКА ВЫПУСКОВ	Код
------------------------------	------------

A сегмент	*
M сегмент	*
E или M сегмент	*

* для правильного определения сегмента обратитесь к поставщику

Ф. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	Код
--------------------------	------------

отсутствуют	00
уголок с продольным пазом	01
индикатор избыточного давления 70 бар	02
индикатор избыточного давления 100 бар	03
комплект резьбовых соединений 1 (1 - 4 выпуска)	04
комплект резьбовых соединений 2 (5 - 8 выпусков)	05
комплект резьбовых соединений 3 (9 - 12 выпусков)	06
комплект резьбовых соединений 4 (13 - 16 выпусков)	07
комплект резьбовых соединений 5 (17 - 20 выпусков)	08
комплект резьбовых соединений 6 (21 - 24 выпусков)	09



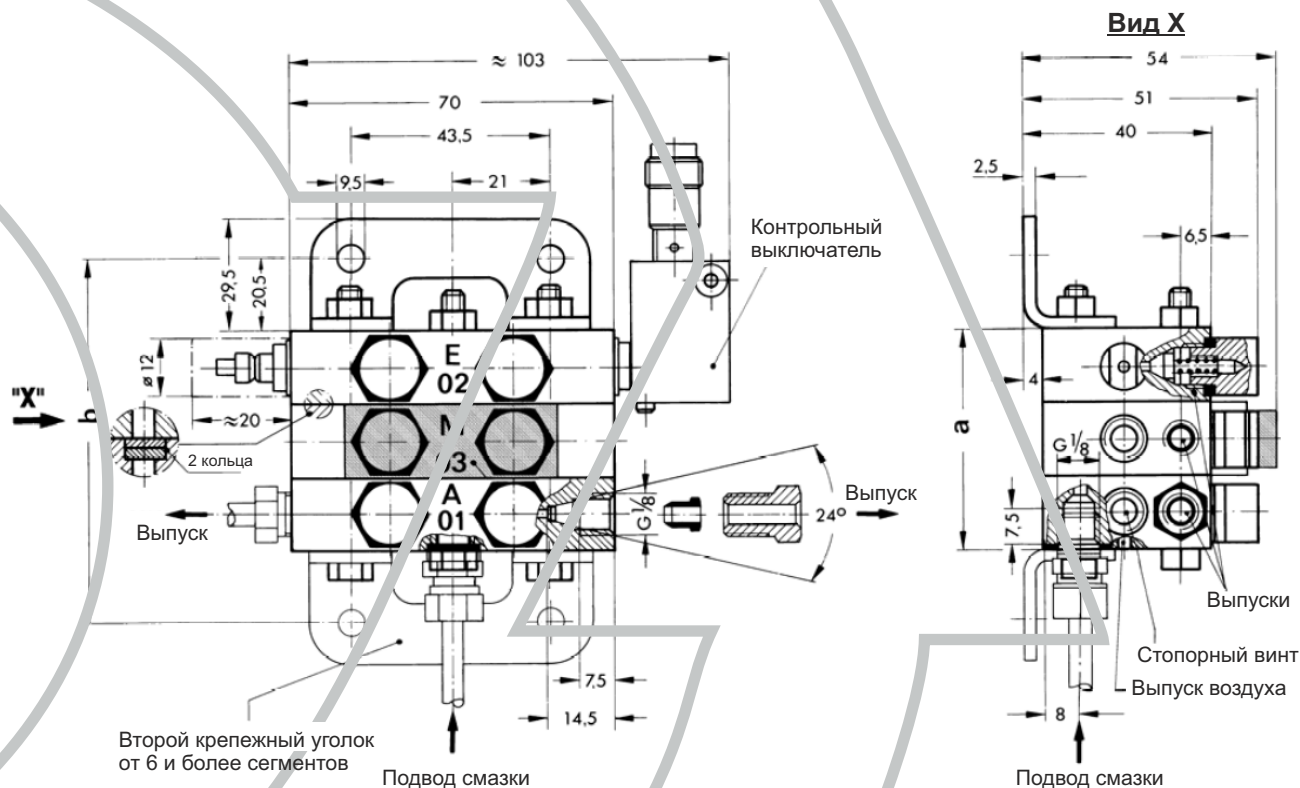
Индикатор избыточного давления





ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Рабочее давление макс.: _____ 300 бар
 Температурный диапазон: _____ -20°C до +80°C (более высокая температура по запросу)
 Допустимый перепад давления между двумя выпусками: _____ макс. 50 бар
 *при пользовании обратных клапанов максимум до допустимого давления оборудования
 Дозируемый объем на каждый ход поршня: _____ на выбор 0,1; 0,2; или 0,3 см³
 Объемный расход для жидкой и пластичной смазки: _____ мин. 0,5 см³/мин.; макс. 1000 см³/мин.
 Давление открытия обратных клапанов: _____ 2 бар
 Давление срабатывания: _____ <10 бар
 Применяемая смазка на основе минерального масла:
 Пластичная смазка до: _____ NLGI- класс 3 DIN 51818
 Жидкая смазка: _____ ISO VG 68 до 1500 (DIN 51519) при температуре окр. среды 20°C
 Синтетическая смазка: _____ по запросу
 Подсоединяемые трубопроводы:
 Впуск: _____ ø6; ø8 или ø10
 Выпуск: _____ ø8



Макс. к-во выпусков	К-во сегментов	Размеры (мм)		Вес ≈кг
6	3	48	-	1,03
8	4	64	-	1,37
10	5	80	-	1,72
12	6	90	137	2,06
14	7	112	153	2,40
16	8	128	169	2,75
18	9	144	185	3,09
20	10	160	201	3,43
22	11	176	217	3,77
24	12	192	233	4,11

ВНИМАНИЕ

Особенно необходимо следить за тем, чтобы масло, дозированное поршнем, выступало в направлении впуска не в том же, а в соседнем элементе. Объем, дозируемый поршнем в начальном сегменте, выступает на конечном сегменте.





ПРИМЕР ЗАКАЗА

Код												
Z	P	C	0	3	R	0	1	I	I	I	0	0

Тип распределителя ZP-C Код: ZPC

Количество сегментов
 3 сегмента Код: 03

Серия
 Серия R Код: R

Контроль
 С обратным клапаном с индикатором движения Код: 01

Кодировка выпусков
 А сегмент 02аа Код: I

Кодировка выпусков
 М сегмент 02аа Код: I

Кодировка выпусков
 Е сегмент 02аа Код: I

Принадлежности
 Отсутствуют Код: 00

