



Прогрессивный распределитель ZP-D

ПРИМЕНЕНИЕ

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

ПРИЗНАКИ ИЗДЕЛИЯ

Прогрессивный распределитель
Сегментная конструкция
До 22 выпусков
Дозируемый объем переменный от 0,5 см³
Рабочая среда: пластичная, текучая пластичная, жидкая смазка
Возможен электронный контроль



ПРИНЦИП РАБОТЫ

Распределитель ZPD 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 ZPD 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 ZPD 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 |
|-----------------------|-----|
| | ZPD |

| 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 |

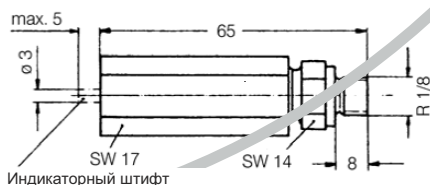
| С. Серия | Код |
|----------|-----|
| Серия R | R |

| 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 |



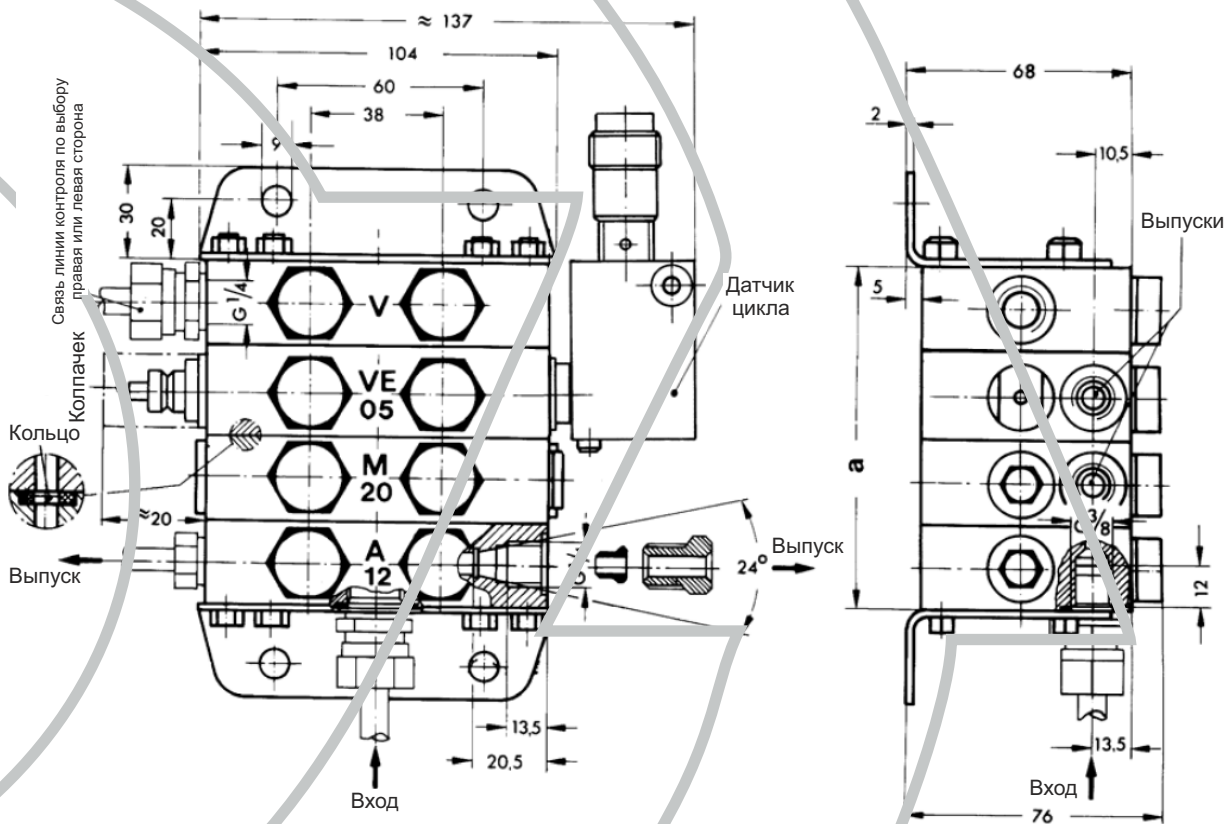
Индикатор избыточного давления





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 0,5; 1,2; или 2,0 см³
 Объемный расход для жидкой и пластичной смазки: _____ мин. 0,5 см³/мин.; макс. 1500, 3000, 5000 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: _____ ø10
 Выпуск: _____ ø6, ø8 или ø10



| Макс. кол-во выпусков | Кол-во сегментов | Размеры, мм | Вес, кг |
|-----------------------|------------------|-------------|---------|
| 6 | 3+1 | 100 | 4,84 |
| 8 | 4+1 | 125 | 6,07 |
| 10 | 5+1 | 150 | 7,28 |
| 12 | 6+1 | 175 | 8,48 |
| 14 | 7+1 | 200 | 9,70 |
| 16 | 8+1 | 225 | 10,92 |
| 18 | 9+1 | 250 | 12,13 |
| 20 | 10+1 | 275 | 13,34 |
| 22 | 11+1 | 300 | 14,56 |

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 | D | 0 | 3 | R | 0 | 1 | I | I | I | 0 | 0 |

| | |
|--|----------|
| Тип распределителя ZP-D | Код: ZPD |
| 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 |

