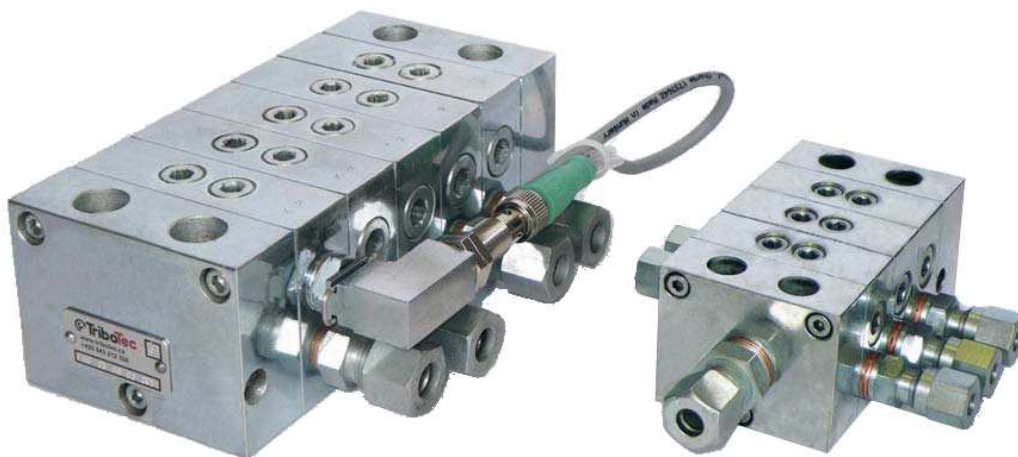


ROZDZIELACZ PROGRESYWNY PR



Charakterystyka wyrobu

Rozdzielacz PR jest sekcyjnym, tłoczkowym rozdzielaczem dozującym o progresywnej (postępowej) zasadzie działania.

Jest on przeznaczony do dozowania w układach centralnego smarowania olejów o lepkości powyżej 50 mm²/s (cSt) oraz smarów plastycznych o konsystencji do 2. klasy wg NLGI.

Samoczynnie, pod wpływem ciśnienia środka smarnego, podawanego na wlot rozdzielacza dystrybuuje ten środek smarny sekwencyjnie na wszystkie wyloty. Rozdzielacz ten gdy jest zasilany środkiem smarnym pod ciśnieniem pracuje w sposób ciągły - po zakończeniu ruchu przez ostatni tłoczek swój ruch rozpoczyna pierwszy tłoczek i cykl smarowania rozpoczyna się od nowa. Przerwanie zasilania środkiem smarnym w trakcie cyklu powoduje zatrzymanie rozdzielacza. Po wznowieniu zasilania cykl jest kontynuowany od miejsca w którym został zatrzymany. Dzięki progresywnej zasadzie działania, zapewnia podawanie stałej dawki środka smarnego na każdy wylot. Wpływ ciśnienia zwrotnego (na które w głównej mierze

składają się opory płynięcia, długość przewodu, temperatura smaru) na wielkość dawki jest nieznaczący. Dzięki temu możliwe jest skuteczne monitorowanie pracy rozdzielacza oraz całego układu. W cyklu smarowania nie jest możliwe pominięcie żadnego punktu, który jest przyłączony do rozdzielacza.

Rozdzielacze te występują w dwóch odmianach wielkościowych A i B.

W jednym rozdzielaczu możliwe jest połączenie jedynie sekcji tej samej odmiany A lub B.

Rozdzielacz PR może być stosowany jako rozdzielacz główny (pierwszego stopnia) lub rozdzielacz drugiego stopnia w progresywnym układzie smarowania.

Może być także stosowany jako rozdzielacz środka smarnego a także element monitorowania przepływu w obiegowych układach smarowania.

Podane powyżej typowe przeznaczenie rozdzielacza nie wyklucza innych jego zastosowań po konsultacji z dostawcą.

Dane techniczne

Liczba wylotów nominalna (maksymalna) / minimalna	
PR_ 03.....	6 / 1
PR_ 04.....	8 / 1
.....
PR_ 10.....	20 / 4
Nominalna dawka środka smarnego	
.....	zależnie od wielkości i typu sekcji
.....	- patrz tabela na następnej stronie
Maksymalny przepływ	
PRA	0,5 dm ³ /min
PRB	2,0 dm ³ /min
Ciśnienie maksymalne.....	230 bar
Ciśnienie robocze	160 bar

Środek smarny	olej powyżej 50 mm ² /s (cSt)
lub.....	smar plastyczny do 2. klasy wg NLGI
Temperatura pracy	- 25 do + 80 °C
Port wlotowy	M14x1,5 (f) lub G1/4 (f)
Porty wylotowe	M10x1 (f)
Materiał korpusu.....	stal węglowa
.....	powierzchnia zabezpieczona przed korozją
Waga.....	zależnie od modelu od 1,5 do 9,0 kg
Elektroniczna sygnalizacja ruchu tłoczka (opcja)	
.....	wyłącznik krańcowy ..250 VDC; 0,1 A lub 250 VAC; 2 A
.....	indukcyjny czujnik zbliżeniowy..... 24 VDC; 200 mA
Wymiary	zależnie od modelu - podano na rysunku

Zastrzega się możliwość zmian

Informacje uzupełniające
Wyposażenie dodatkowe (opcje):

- elektroniczna sygnalizacja pracy rozdzielacza - zbliżeniowy czujnik ruchu tłoczka lub wyłącznik krańcowy
- wizualna sygnalizacja pracy rozdzielacza - trzpień wskaźnikowy

Wydajność sekcji roboczych

Rozdzielacz PR może składać się z od 3 do 10 sekcji roboczych o różnej wydajności.

Tabela 1 - Wydajności sekcji roboczych rozdzielaczy PRA i PRB.

Odmiana rozdzielacza	Oznaczenie sekcji	Wydajność sekcji
A	A 1	0,08 cm ³ /cykl/wylot
	A 1,5	0,12 cm ³ /cykl/wylot
	A 2	0,16 cm ³ /cykl/wylot
	A 2,5	0,20 cm ³ /cykl/wylot
	A 3	0,24 cm ³ /cykl/wylot
	A 4	0,30 cm ³ /cykl/wylot
B	B 1	0,30 cm ³ /cykl/wylot
	B 1,5	0,45 cm ³ /cykl/wylot
	B 2	0,60 cm ³ /cykl/wylot
	B 3	0,90 cm ³ /cykl/wylot

Mocowanie rozdzielacza

Rozdzielacz może być zamontowany w dowolnej pozycji. Również miejsce montażu jest dowolne, należy jednak pamiętać, że wskazane jest pozostawienie dostępu do rozdzielacza w celu kontroli jego pracy oraz ewentualnej wymiany. Do mocowania rozdzielacza służą otwory montażowe wg rysunku.

Kontrola pracy rozdzielacza

Rozdzielacze progresywne nie wymagają kontroli pracy, jednak w celu zwiększenia pewności smarowania oraz jego pełniejszego monitorowania możliwe jest zastosowanie elementów kontroli pracy rozdzielacza.

Rozdzielacze można monitorować:

- wizualnie poprzez obserwację ruchu trzpienia wskaźnikowego będącego przedłużeniem jednego z tłoczków roboczych rozdzielacza.
- elektronicznie poprzez czujnik zbliżeniowy lub wyłącznik krańcowy, sygnalizujący ruch trzpienia wskaźnikowego, będącego przedłużeniem tłoczka roboczego.

Uzbrojenie wylotów rozdzielaczy

Rozdzielacz musi być odpowiednio uzbrojony, by mógł właściwie dozować środek smarny.

Oznaczenia wyrobu

Rozdzielacz jest jednoznacznie określony przez nr katalogowy.

Oznaczenia katalogowe (kod) zawiera jedynie informację o odmianie rozdzielacza oraz liczbie sekcji.

Zaleca się by każdy wylot, z którego środek smarny będzie zasiliał punkt smarowania był uzbrojony w łącznik wyjściowy - zawór zwrotny. Możliwe jest jednak wkręcenie w port wylotowy rozdzielacza przyłączy. Jednak przy dużych różnicach ciśnień pomiędzy wylotami tej samej sekcji może dojść do nieprawidłowego dozowania środka smarnego.

Każdy wylot rozdzielacza, który nie będzie bezpośrednio zasiliał punktu smarowania musi być zaślepiiony lub uzbrojony w mostek do grupowania wylotów.

Nie jest dopuszczalne pozostawienie jakiegokolwiek wylotu bez wkręcenia wań zaworu zwrotnego, mostka do grupowania wylotów albo zaślepek.

Może to spowodować niepoprawną pracę lub dozowanie rozdzielacza. Każda modyfikacja uzbrojenia może skutkować zmianą dawkowania środka smarnego na poszczególne wyloty.

Grupowanie wylotów

Na wylot każdej sekcji rozdzielacza PR podawana jest określona porcja środka smarnego. Istnieją jednak dwa sposoby zwiększenia dawki środka smarnego podawanego do poszczególnych punktów smarowania w jednym cyklu pracy rozdzielacza.

1/ Wewnętrzne połączenie dwóch wylotów poprzez zaślepienie jednego wylotu i skierowania podwójnej dawki środka smarnego na drugi wylot zasilany z tej samej sekcji. Taka para wylotów znajduje się na jednym poziomie po przeciwnych stronach rozdzielacza. Można zaślepić wylot po dowolnej stronie lecz tylko jeden wylot z tej pary może być zaślepiiony. Dla poprawnej pracy konieczne jest uprzednie wykręcenie wewnętrznej śruby blokującej.

2/ Zewnętrzne połączenie wylotów by uzyskać na jedno wyjście wielokrotną dawkę środka smarnego. W tym celu należy zastosować mostki do grupowania wylotów. Środek smarny ze zmostkowanych wylotów będzie kierowany na jedno wyjście (do jednego przewodu).

Szczegóły: patrz karta pt. **Rozdzielacz PR - Grupowanie wylotów.**

Zakres dostawy

Rozdzielacz dostarczany jest zgodnie z kartą rozdzielacza. Na karcie tej podane są ilość i wydajność poszczególnych sekcji, grupowanie wylotów, kontrola pracy (wskaźnik wizualny lub elektroniczny) i uzbrojenie rozdzielacza w przyłączy wlotowe oraz wylotowe.

Elementy dodatkowe

- Przyłączy wlotowe (na przewód o śr. zewn. 6, 8, 10, 12 mm),
- Przyłączy wylotowe (na przewód o śr. zewn. 4, 6, 8, 10 mm),
- Zawór zwrotny dostępny dla przyłączy wylotowej na przewód o śr. zewn. 4 lub 6,
- Zaślepiki wylotów,
- Mostek do grupowania wylotów.

Zaleca się podawanie zarówno kodu jak i nru katalogowego przy składaniu zamówienia oraz zwracaniu się o pomoc techniczną.

Oznaczenie podane jest na tabliczce znamionowej, znajdującej się na sekcji końcowej rozdzielacza.

Oznaczenia katalogowe (kod)

Symbol oznaczenia
Przykład oznaczenia

PR	-	XX	-	YYY
PR	A	07	-	452

Oznaczenie podstawowe rozdzielacza

typ rozdzielacza ----- PR

Odmiana rozdzielacza

odmiana A ----- A

odmiana B ----- B

Liczba sekcji roboczych

3 ----- 03

4 ----- 04

..

10 ----- 10

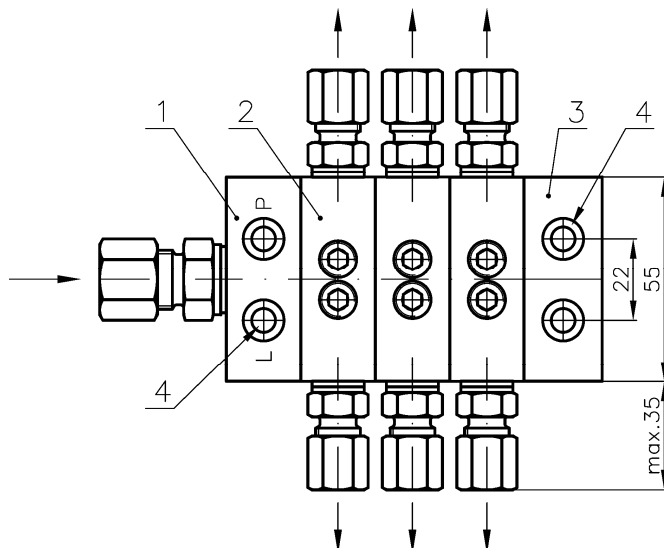
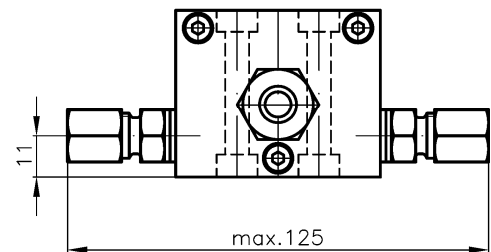
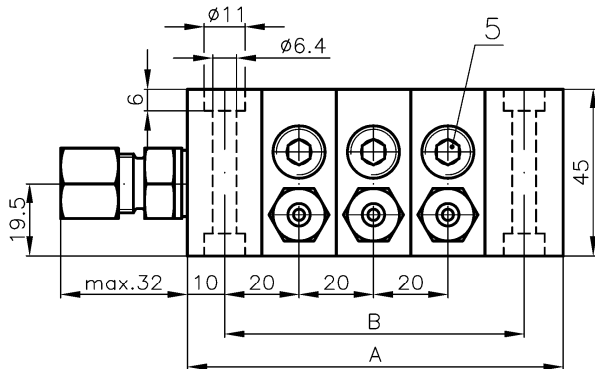
Numer porządkowy rozdzielacza

numer porządkowy ----- 452

Przykład:

PRA 07 - 452 - rozdzielacz progresywny typu PR odmiany A, 7 tłoczków roboczych - maksymalnie 14 wylotów, numer porządkowy rozdzielacza - 452.

Wymiary rozdzielaczy

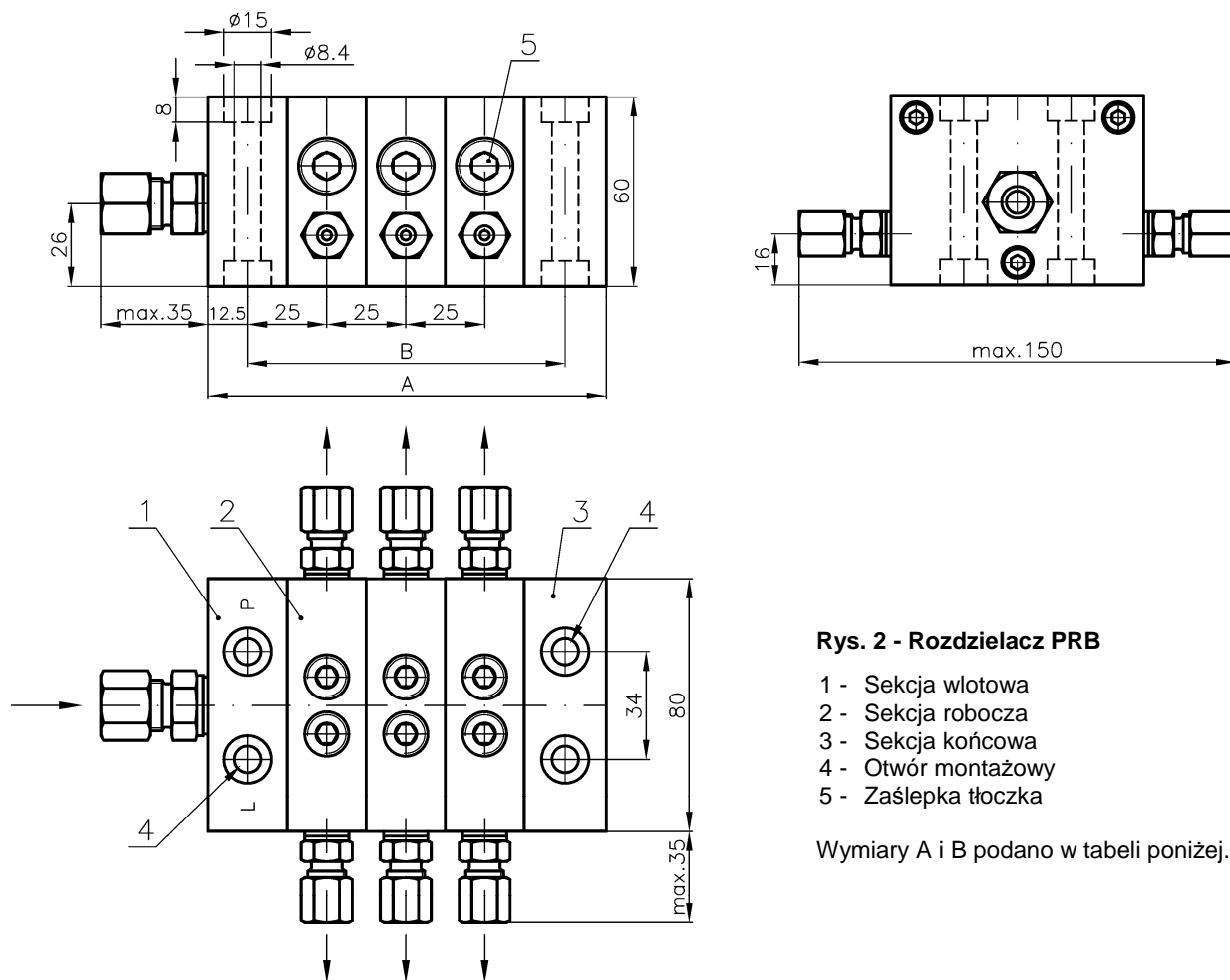


Zastrzeżenie: Zastrzeżenie się możliwość zmian

Rys. 1 - Rozdzielacz PRA

- 1 - Sekcja wlotowa
- 2 - Sekcja robocza
- 3 - Sekcja końcowa
- 4 - Otwór montażowy
- 5 - Zaślepka tłoczka

Wymiary A i B podano w tabeli na następnej stronie



Rys. 2 - Rozdzielacz PRB

- 1 - Sekcja wlotowa
- 2 - Sekcja robocza
- 3 - Sekcja końcowa
- 4 - Otwór montażowy
- 5 - Zaślepka tłoczka

Wymiary A i B podano w tabeli poniżej.

Tabela 2 - Wymiary rozdzielaczy PRA i PRB.

Liczba sekcji roboczych rozdzielacza	Rozdzielacz PRA		Rozdzielacz PRB	
	A	B	A	B
3	100	80	125	100
4	120	100	150	125
5	140	120	175	150
6	160	140	200	175
7	180	160	225	200
8	200	180	250	225
9	220	200	275	250
10	240	220	300	275

Zastrzeżenie: możliwość zmian