

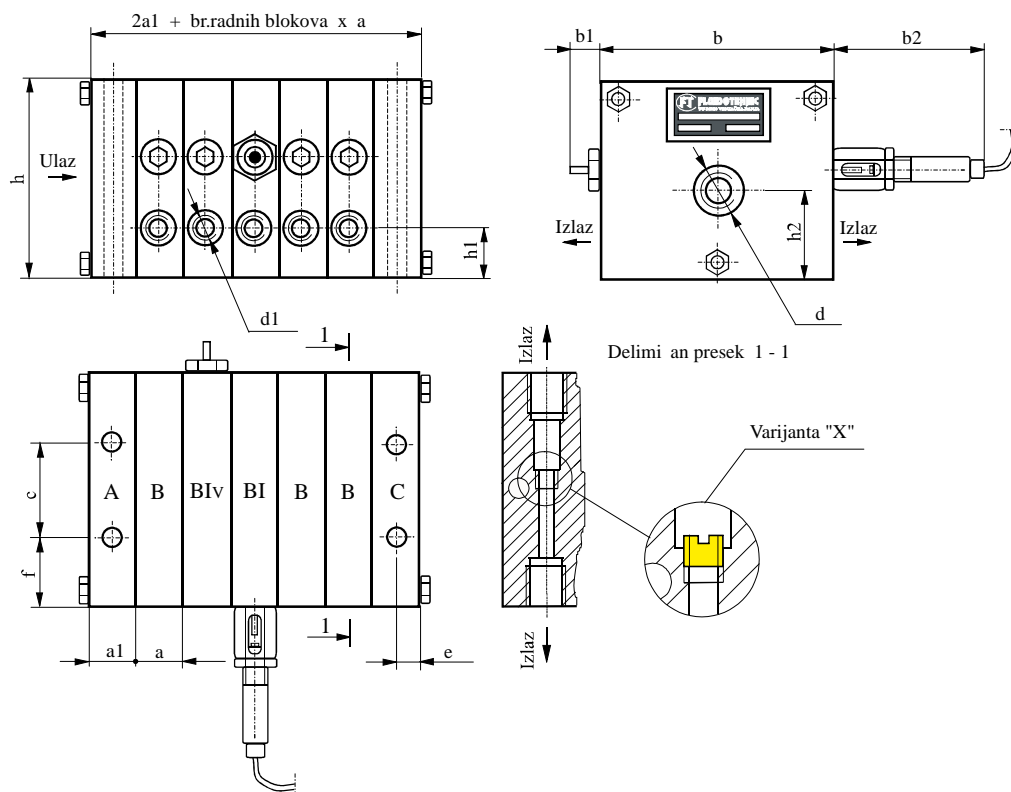
PROGRESIVNI DOZATORI



Ovi dozatori su izvršni uređaji kod progresivnih ručnih i automatizovanih centralnih sistema za podmazivanje.

Dozator je sklop više blokova koji su spojeni u jednu celinu. Sa ulazom ga ulazni blok (A), radni blokovi (B) i završni blok (C). Radnih blokova može biti minimalno 3 a maksimalno 12. Praćenje rada dozatora može da se vrši ugradnjom jednog bloka sa vizuelnom kontrolom (BIv) ili sa induktivnim davicom (BI). Blok sa induktivnim davicom obezbeđuje sem elektro i vizuelno praćenje rada.

TIP	PD1	PD2	
Fluid	ulje viskozitet	$>13 \text{ mm}^2/\text{s}$	
	mast konzist.br.	$\text{NLGI} \leq 3$	
	temperatura	$-30 ; +80 \text{ }^\circ\text{C}$	
Radni pritisak	10 - 250 bar	10 - 350 bar	
Protok	ulje	$500 \text{ cm}^3/\text{min}$	$2000 \text{ cm}^3/\text{min}$
	mast	$50 \text{ cm}^3/\text{min}$	$200 \text{ cm}^3/\text{min}$
Indukt. dava	napon	12 - 24 V DC	
	struja	200 mA	
	tip	NO PNP	
Masa bloka	0,4 kg	0,9 kg	



FLUIDOTEHNIC

PRIVREDNO DRUŠTVO ZA PROIZVODNJU, PROMET I USLUGE D.O.O.

SRBIJA

36210 VRNJAČKA BANJA

Rudinci 175 A

tel/fax: +381 - 36 - 631 - 710

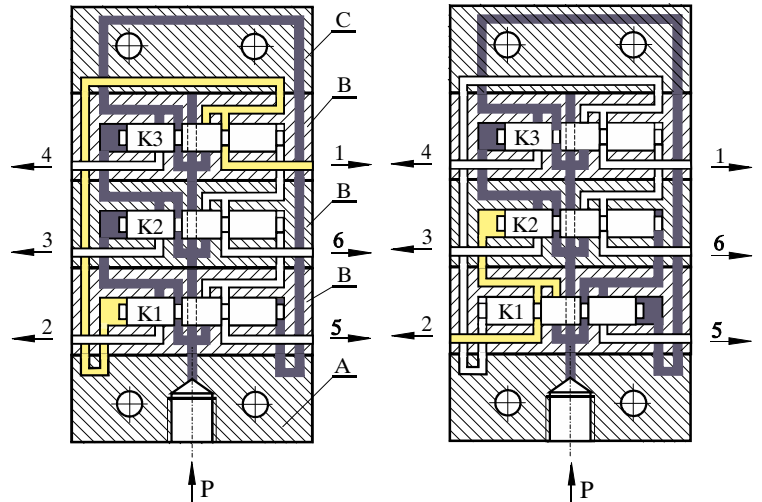
631 - 711

E-mail: office@fluidotehnic.com

TIP DOZATORA	d	d1	a	a1	b	b1	b2	c	f	h	h1	h2	e
PD1	G 1/4"	G 1/8"	22	20	58	12	100	22	18	52	12	22	10
PD2	G 3/8"	G 1/4"	26	25	84	12	100	34	25	65	16	28	12,5

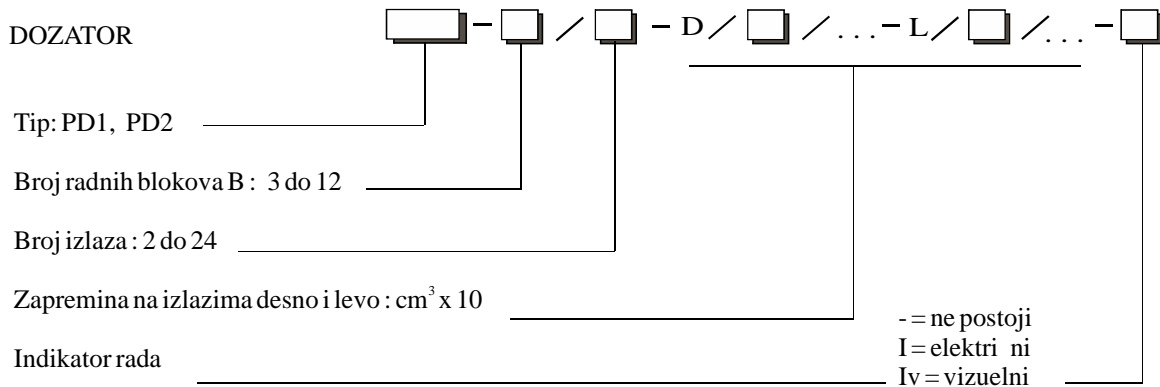
NA INRADA

Za primer je uzet dozator sa tri radna elementa. Mazivo se dovodi pod pritiskom (vod P), cirkuliše kroz blokove B i C da bi delovalo na elo klipa K1 sa desne strane. Pomeranjem klipa u levo mazivo biva potisnuto kroz izlaz 1. Tada se aktivira klip K2 i na isti način potiskuje mazivo kroz izlaz 2. Tako se ciklus nastavlja sve dok mazivo dospeva u dozator. Postoje veoma široke mogućnosti kombinovanja izlaznih zapremina. Odvijanjem vijka "X" i montažom epa sa jedne strane količina maziva se duplira na suprotnoj strani. Spajanjem spoljnjim mostićem zapremina susednih elemenata se sabiraju.



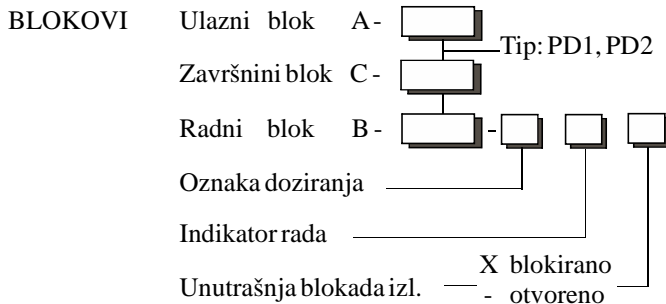
OZNAČAVANJE

Na osnovu zahteva, formira se oznaka za kompletan dozator ili samo pojedine blokove. Zahtev treba da obuhvata sve podatke koji se navode:

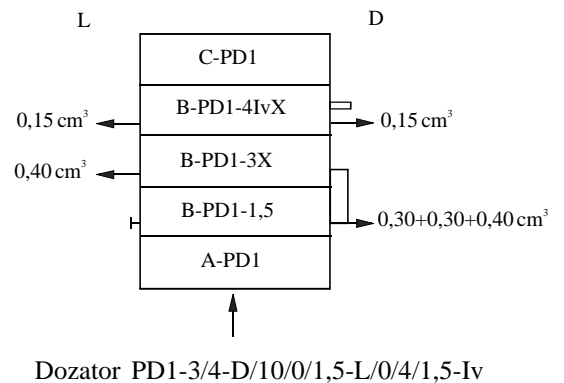


- NAPOMENA: Ugradnjom mostića ostvaruje se zapremina koja se dobija sabiranjem postojećih. Protok je "0" kada je izlaz blokiran a vijak "X" skinut. Na taj način protok maziva kompletno se prebacuje na drugu stranu bloka.

ZAPREMINE DOZIRANJA RAD. BLOKOVA "B"			
PD1		PD2	
OZNAKA	cm ³ /hod	OZNAKA	cm ³ /hod
1,5	0,15	3,5	0,35
2	0,2	5	0,5
2,5	0,25	8	0,8
3	0,3	10	1
4	0,4		



PRIMER



FLUIDOTEHNIC

PRIVREDNO DRUŠTVO ZA PROIZVODNJU, PROMET I USLUGE D.O.O.

SRBIJA

36210 VRNJAČKA BANJA

Ruđinci 175 A

tel/fax: +381 - 36 - 631 - 710

631 - 711

E-mail: office@fluidotehnic.com