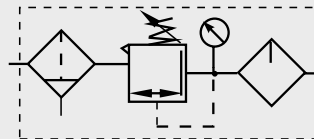


**BLOK PRZYGOTOWANIA  
SPRĘŻONEGO POWIETRZA G3/8-G1/2**  
trójelementowy  
filtr, zawór redukcyjny, smarownica



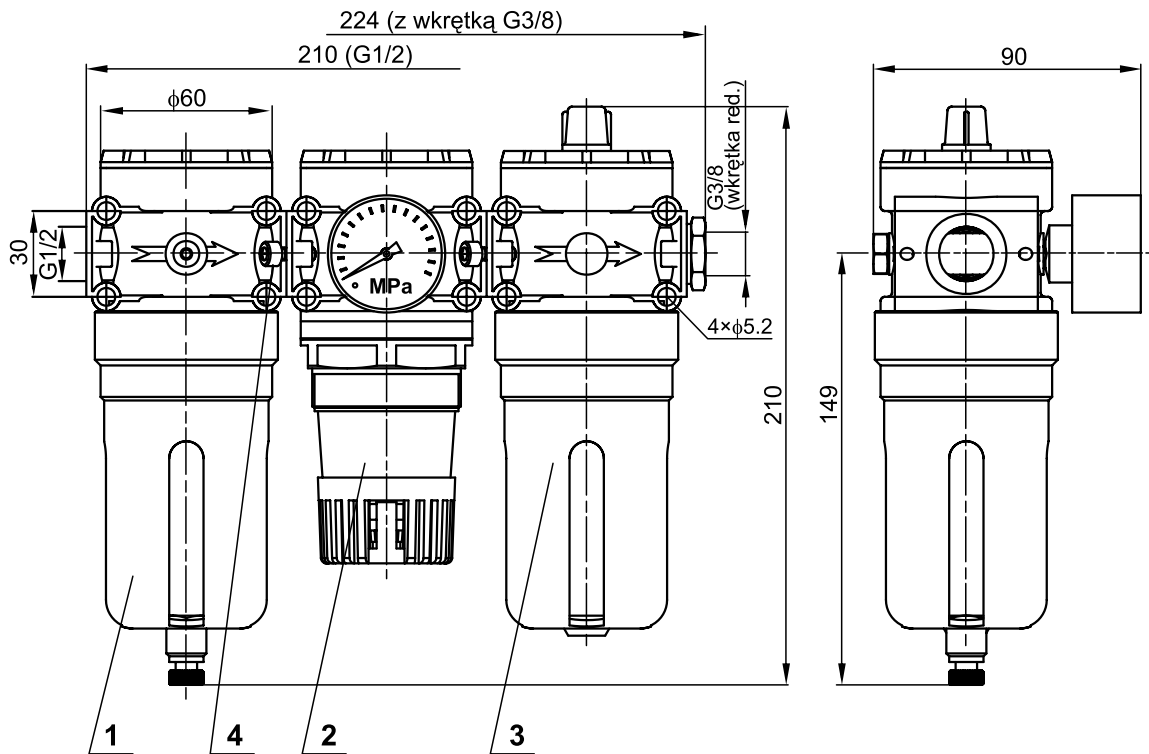
## ZASTOSOWANIE

Blok przygotowania sprężonego powietrza służy do usuwania z czynnika roboczego zanieczyszczeń stałych i ciekłych, nastawiania i utrzymywania stałego ciśnienia czynnika roboczego oraz do nasycania sprężonego powietrza olejem w celu zapewnienia poprawnej pracy elementów wykonawczych i sterujących.

## DANE TECHNICZNE

Czynnik roboczy:	Sprężone powietrze lub inny gaz techniczny neutralny w stosunku do użytych materiałów konstrukcyjnych
Maksymalne ciśnienie wejściowe:	1.2 MPa
Zakres ciśnień wyjściowych:	0,05 ÷ 0.3 MPa, 0,05 ÷ 0.7 MPa, 0,05 ÷ 1,2 MPa
Zakres temperatur pracy:	od 0 do 65°C
Pozycja pracy:	pionowa, zbiornikami do dołu
Sposób zasilania:	przewodowy
Gwint przyłączy w korpusach:	G 1/2
Gwint przyłączy z wkrętkami redukcyjnymi:	G 3/8
Początek kroplenia smarownicy:	3 m <sup>3</sup> /h
Zalecany olej:	olej hydrauliczny HL32 lub inny olej mineralny wolny od wody i kwasów o lepkości 2-4°E/50°C
Przygotowanie powietrza:	w klasie 8 wg PN-82/M-73740 co odpowiada wielkości cząstek stałych max 40 µm w klasie 4 co odpowiada wielkości cząstek stałych max 10 µm w klasie 2 co odpowiada wielkości cząstek stałych max 5 µm przy smarowaniu mgłą olejową 2 ÷ 5 kropli/m <sup>3</sup>
Masa bloku:	2.5 kg
Materiały konstrukcyjne:	<b>Korpusy</b> - stop cynku, zbiorniki - poliwęglan przezroczysty, <b>wkład filtrujący</b> - spiek brązu, element zaworujący strugę - tworzywo sztuczne, <b>uszczelki</b> - guma olejoodporna (NBR)

## WYMIARY



Podstawowymi elementami trójelementowego bloku przygotowania sprężonego powietrza G1/2 - G3/8 są: filtr sprężonego powietrza 1, zawór redukcyjny 2, smarownica sprężonego powietrza 3, oraz śruby łączące 4.

**Uwaga:** Gwint przyłączeniowy G3/8 uzyskuje się przez wkręcenie w gwinty przyłączeniowe wkrętki redukcyjnej R1/2×G3/8.

## NUMERY ZAMÓWIENIOWE

Gwint przyłączeniowy	Zakres ciśnień wyjściowych [MPa]	Dokładność oczyszczania [ $\mu\text{m}$ ]	Numer zamówieniowy
<b>G1/2</b>	0.05 ÷ 0.3	5	<b>50.1503.1203.05</b>
	0.05 ÷ 0.7		<b>50.1503.1207.05</b>
	0.05 ÷ 1.2		<b>50.1503.1212.05</b>
	0.05 ÷ 0.3	10	<b>50.1503.1203.10</b>
	0.05 ÷ 0.7		<b>50.1503.1207.10</b>
	0.05 ÷ 1.2		<b>50.1503.1212.10</b>
	0.05 ÷ 0.3	40	<b>50.1503.1203.40</b>
	0.05 ÷ 0.7		<b>50.1503.1207.40</b>
	0.05 ÷ 1.2		<b>50.1503.1212.40</b>
<b>Wkrętka redukcyjna R1/2×G3/8</b>			<b>60.0111.1238</b>

## SPOSÓB ZAMAWIANIA

W zamówieniu należy podać nazwę, gwint przyłącza, numer zamówieniowy oraz ilość sztuk np:

**Blok przygotowania sprężonego powietrza trójelementowy G1/2 nr 50.1503.1207.40 6 szt.**

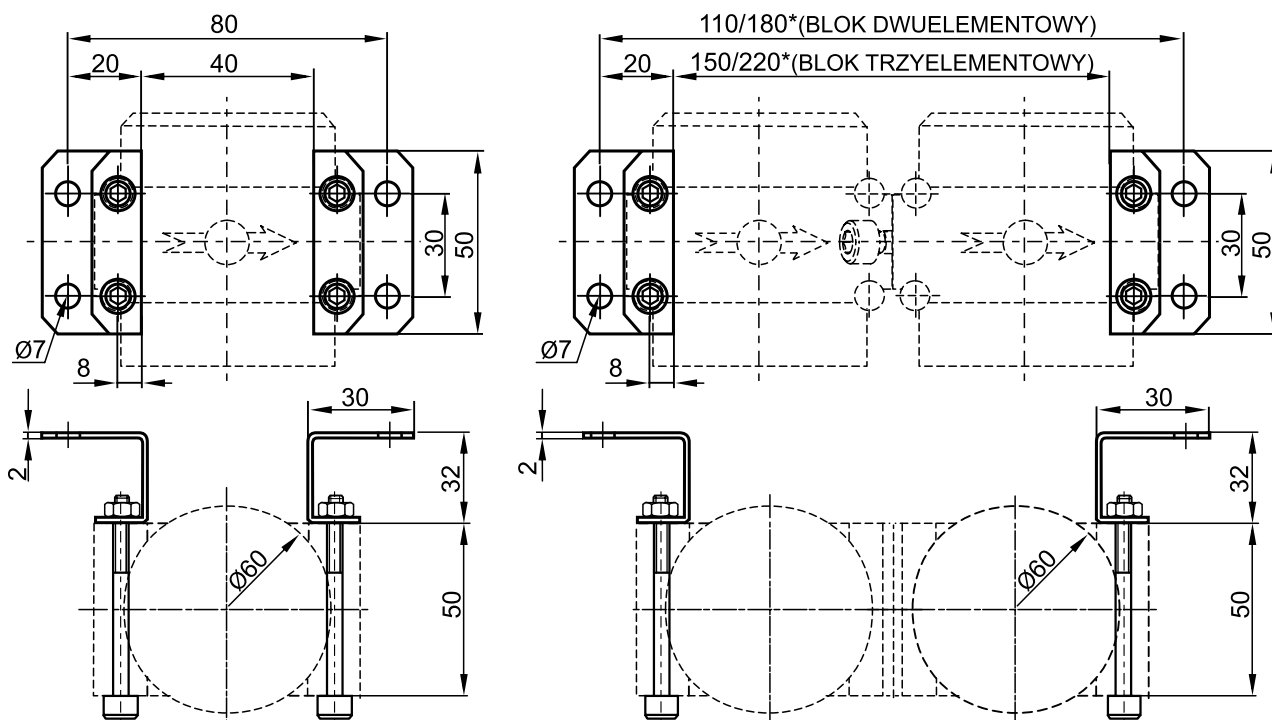
## UCHWYTY MOCUJĄCE do elementów przygotowania sprężonego powietrza G1/4-G3/4

### ZASTOSOWANIE

Uchwyty służą do mocowania elementów przygotowania sprężonego powietrza.

### WYMIARY MONTAŻOWE

#### UCHWYT DO ELEMENTÓW PRZYGOTOWANIA POWIETRZA G1/2



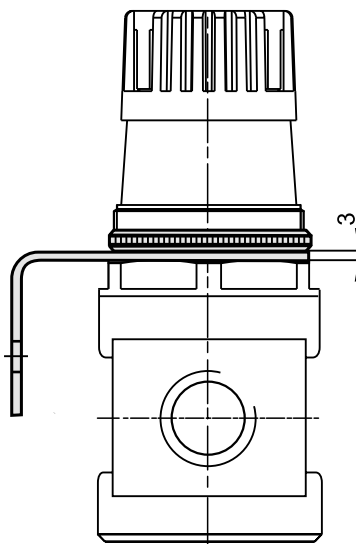
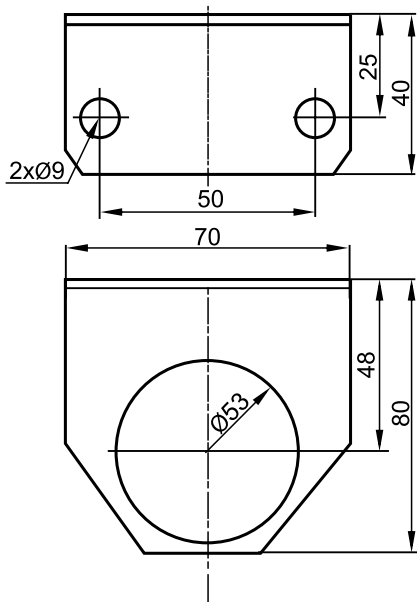
#### MONTAŻ INDYWIDUALNYCH ELEMENTÓW

#### MONTAŻ BŁOKÓW PRZYGOTOWANIA POWIETRZA

**UWAGA:** komplet stanowią dwa uchwyty wraz ze śrubami mocującymi, podkładkami i nakrętkami

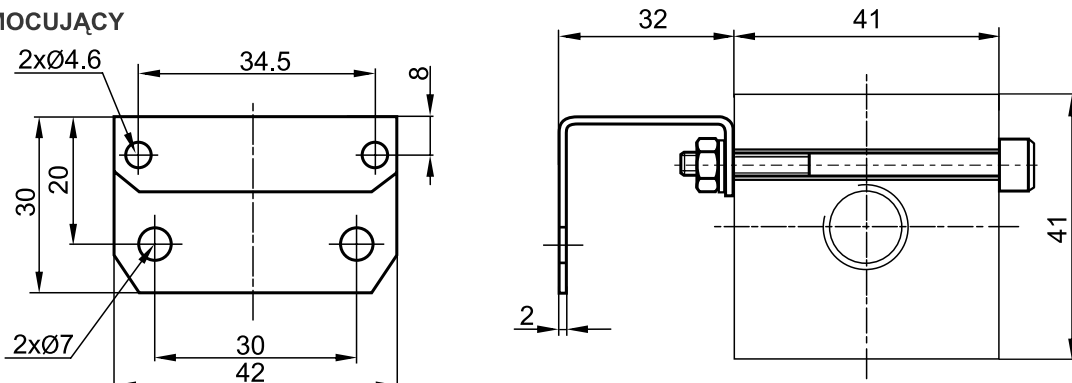
#### UCHWYT TYPU KĄTOWNIK

#### UCHWYT KOMPLETNY Z NAKRĘTKĄ TYPU KĄTOWNIK



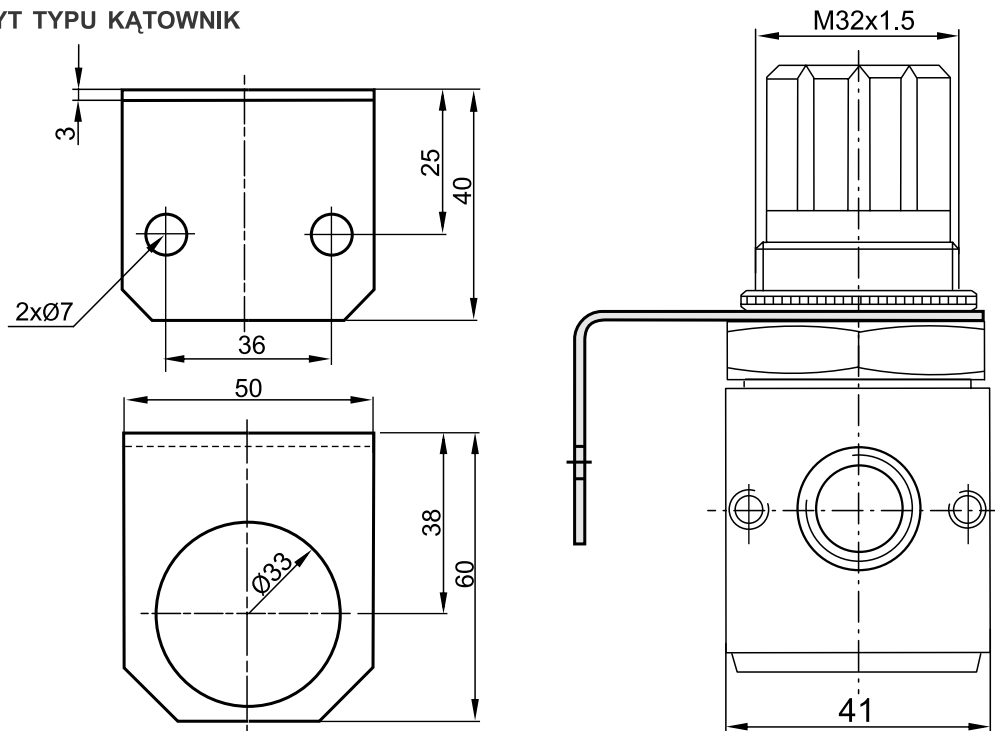
UCHWYTY DO ELEMENTÓW PRZYGOTOWANIA POWIETRZA G1/4

UCHWYT MOCUJĄCY



UWAGA: komplet stanowi uchwyt wraz ze śrubami mocującymi, podkładkami i nakrętkami

UCHWYT TYPU KĄTOWNIK



NUMERY ZAMÓWIENIOWE

NAZWA ELEMENTU	SCHEMAT	NUMERY ZAMÓWIENIOWE
uchwyt typu kątownik do zaworu redukcyjnego G1/2		<b>50.0504.12.01</b>
uchwyt typu kątownik do zaworu redukcyjnego G1/2 kompletny z nakrętką		<b>50.0504.12.11</b>
uchwyt typu kątownik do zaworu redukcyjnego G1/4		<b>50.0504.14.01</b>
uchwyt do elementów przygotowania powietrza G1/2		<b>50.0504.12.12</b>
uchwyt do elementów przygotowania powietrza G1/4		<b>50.0504.14.12</b>