

Смазочная станция типа TA-D (для жидкой смазки) и TB-D (для густой смазки)

НАЗНАЧЕНИЕ

Для смазки узлов трения на прессах, штамповочных прессах, механизмах, конвейерах и т.д.

- для многолинейных систем с количеством выходов не более 8-ми – с ручным приводом и не более 9-ти – с пневмоприводом.
- для прогрессивных систем с питателями типа E4, ZP-A или ZP-B с присоединением к выходу X
- для однолинейных систем с питателями типа ZE-C (для густой смазки), ZE-D (для масла и аналогов смазки) и ZE-E (для жидкой смазки).
- для систем распыления смазки
- для смешанных систем для подачи смешанной смазки из масла или аналогов смазки в точки смазки



ПРИМЕНЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Насосы			
тип	ТА - D		ТВ - D
Привод	с ручным прив.	с пневмоприводом	с ручным прив. с пневмоприводом
Применение	многолинейные сист. прогрессивные сист.	однолинейные сист. прогрессивные сист. сист. смешанной смазки	многолинейные однолинейные сист. прогрессивные сист.
Смазка	жидкая смазка с вязкостью 30 мм ² /с		густая смазка с NLGI – 2, DIN 51818
Кол-во выходов:	1 up to 8	1 up to 9	1 up to 9
	необходимое количество выходов должно находиться в этом пределе, начиная с 1		
Объем смазки на выходе	0,05 см ³ /двойной ход		
Рабочий диап, температуры	– 20 °C to + 80 °C	– 20 °C to + 80 °C	– 20 °C to + 80 °C
Максимальное давление (bar)	25	100	100
Объем бака	0,25 l or 0,65 l	1,6 l or 4 l	0,25 l or 0,65 l

ПРИМЕНЕНИЕ

... для многолинейных систем (рис.1.)

В одном цикле смазки каждая из 8-и и/или 9-и точек смазки получает 0,5 см³ смазки по очереди, начиная с № 1. Количество точек смазки должно быть указано при заказе. Количество может быть изменено позже только при замене ЗИПа (см. руководство по эксплуатации). При необходимости получения дозы смазки 1,0 см³ или 1,5 см³ за цикл должны быть объединены выходы 2 или 3.

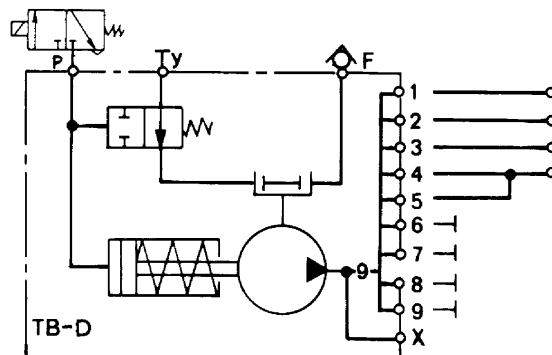


рис.1

... с прогрессивными питателями

с ручным приводом (рис.2)

Прогрессивная система может также быть использована для подачи 4,0 см³ за ход через выход X, при этом выходы от 1 до 8 должны быть закрыты (заглушены).

В зависимости от условий возможно использование более подходящей схемы. Благодаря специальной конструкции прогрессивного питателя можно изменять дозу смазки для каждой точки.

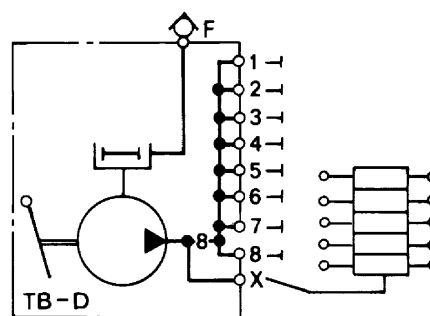


рис.2

с пневмоуправлением (рис.3)

Если смазочная система содержит более, чем 9 точек, или определенные точки смазки должны получать дозу меньшую, чем 0,5 см³ смазки за цикл, то может быть использован прогрессивный питатель.

В этом случае возможен контроль работы насоса по срабатыванию конечных выключателей прогрессивных питателей совместно с электрической системой управления. На рис.3 прогрессивный питатель ZP-A, соединенный с выходом X, подает в каждую из 12 точек смазки от насоса с подачей 4,5 см³ за ход.

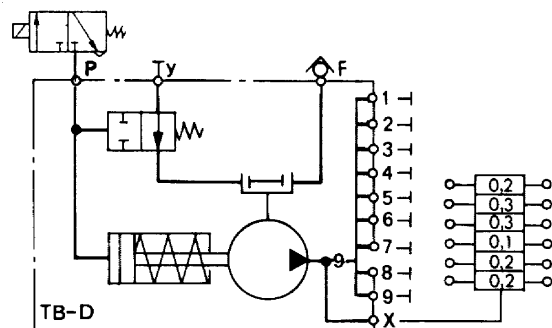


рис.3

... для однолинейных систем (рис.4)

Применяется с использованием питателей ZE-D для масла или полужидкой смазки смазки, или типа ZE-E для масла. При необходимости обеспечения точек смазки дозой не менее 1,5 см³ и при малой протяженности основной магистрали (до 5 м) все точки смазки обеспечиваются смазкой за один цикл. В этом случае основная магистраль однолинейной системы соединяется с выходом X, а все другие выходы заглушаются. Обратный (перепускной) клапан соединяется через второе соединение от основной магистрали к линии Y.

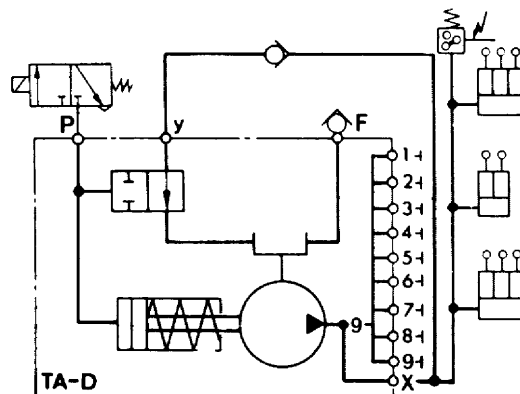


рис.4

ПРИМЕНЕНИЕ (продолжение)

... для систем распыления смазки (рис.5)

В редких случаях, когда зубчатые колеса необходимо смазывать только распылением, можно использовать систему распыления смазки с подачей воздуха, управляемой таймером по времени. Сигнал, поданный от импульсного последовательного передатчика, мгновенно включает путевой пневмоклапан, приводя в действие насос, который подает 0,5 см³ смазки в каждое сопло от каждого выхода с 1 по 4 одновременно с подачей сжатого воздуха.

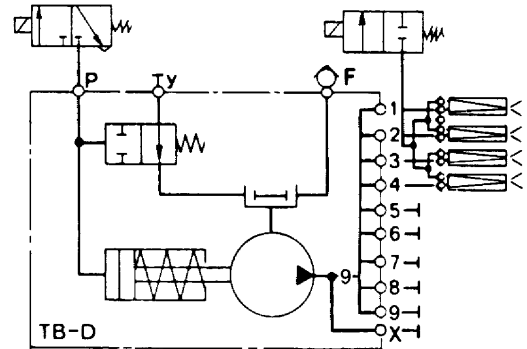


рис.5

... для смешанной смазки (масло или полужидкая смазка) (рис.6)

На представленной схеме выходы насоса 4 и 5 непосредственно соединяются со смазочными точками и 3 с распыляющими соплами, соединенными с выходами насоса 1-3 через смешивающие сегменты. За каждый цикл в каждый смешивающий сегмент закачивается 0,5 см³ масла или полужидкой смазки. Сжатый воздух подается в смешивающий клапан по команде электромагнита путевого клапана. Смазка подается в вдоль внутренних стенок трубы к распыляющему соплу, где сжатый воздух распыляет ее наружу в течении определенного периода.

В случае более 8-и точек смазки используется однолинейная система смазки со смешивающими распределителями. Система может быть оснащена системой контроля подачи смазки, сжатого воздуха и контроля закупорки сопел. В этом случае смазка подается в смешивающий распределитель с помощью прогрессивного питателя.

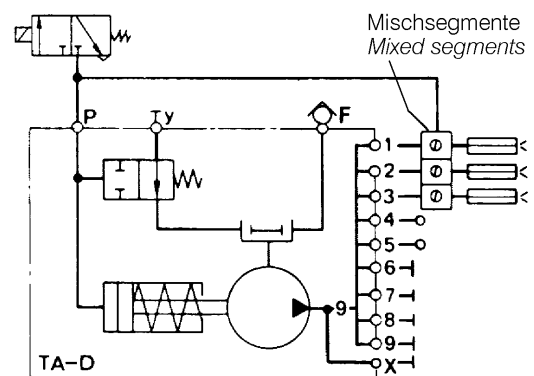


рис.6

Система управления, зависящая от цикла работы машины (рис. 7)

а, именно, по значению счетчика механических импульсов, установленного в прессах или механизмах. После отсчета определенного количества импульсов сжатый воздух сразу подается в пневмопривод насоса для начала цикла смазки.

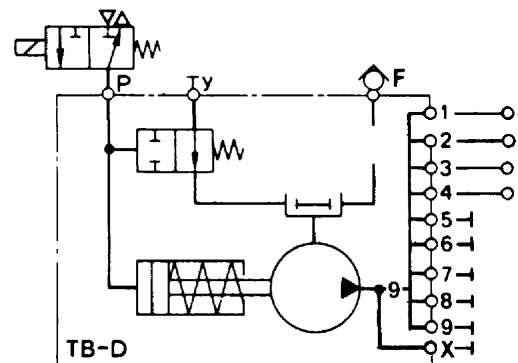
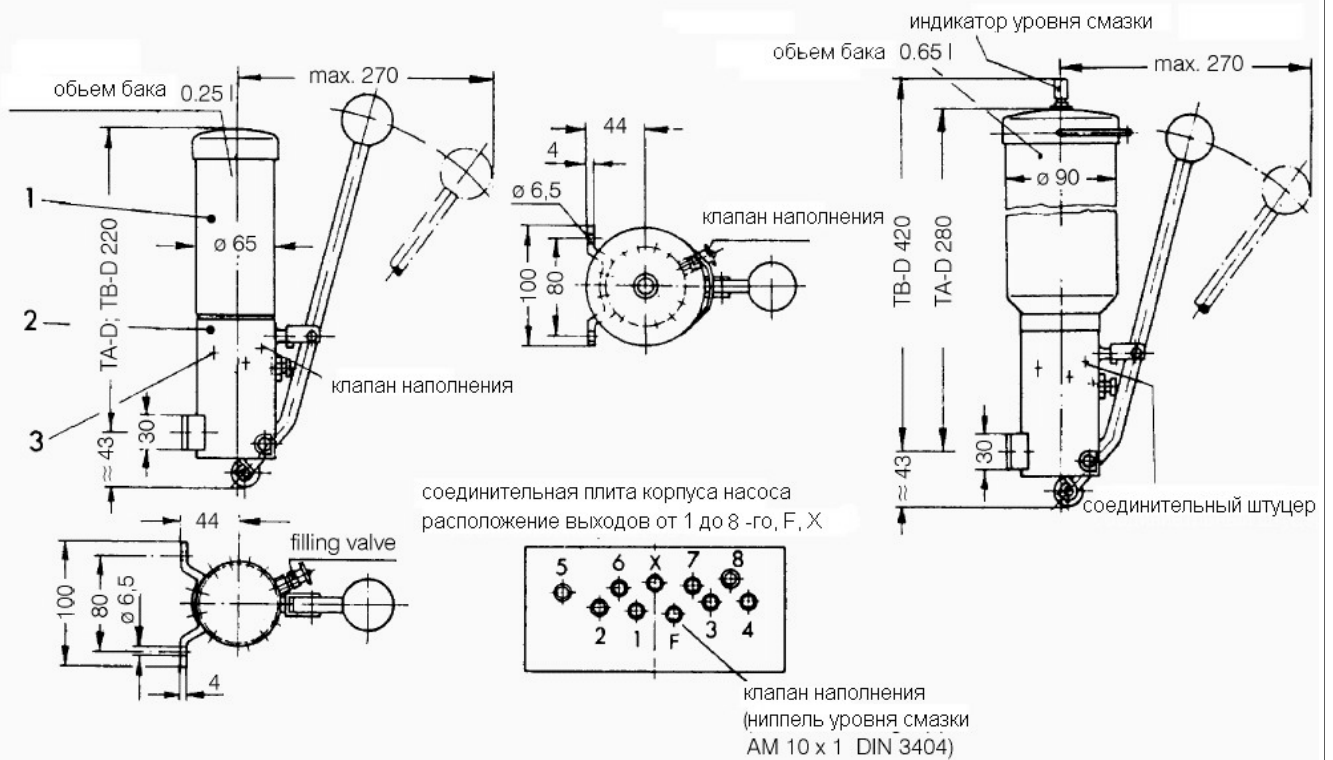
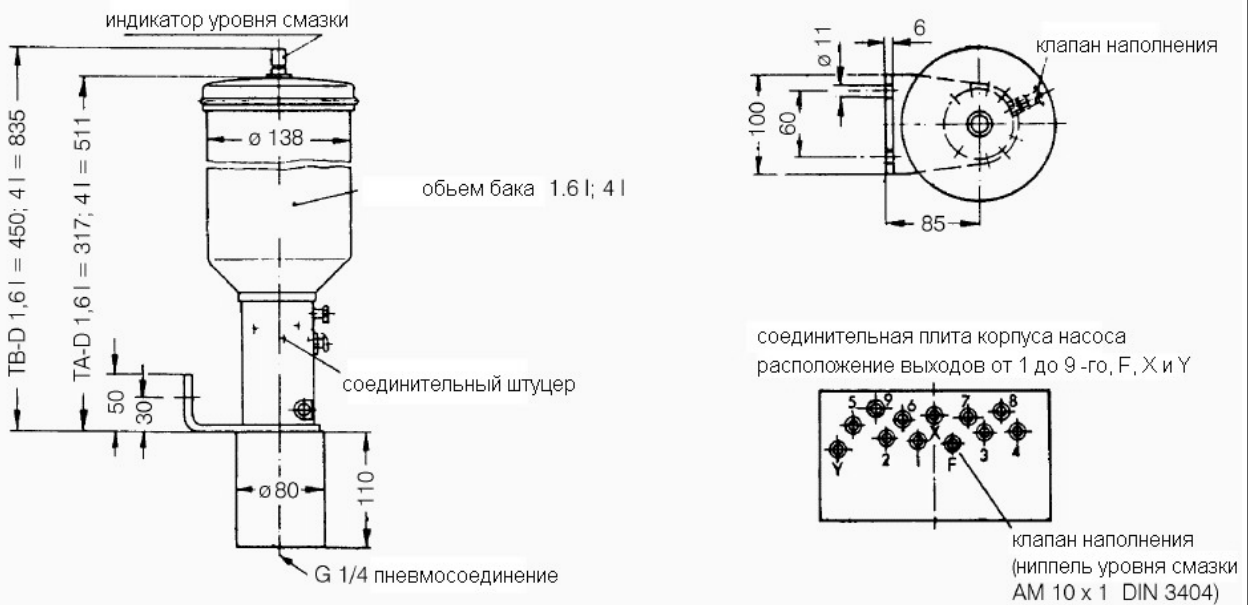


рис.7

РАЗМЕРЫ (mm)



Смазочная станция TA-D и TB-D с ручным приводом



Смазочная станция TA-D и TB-D с пневмоприводом

CODE NOS.					
Узел	Наименование	ТА - D масло	ТВ - D густ. смазка с ручным прив.	ТА - D масло с пневмоприводом	ТВ - D густ. смазка с пневмоприводом
—	Насосы	21153 - 9000	21153 - 4000	21153 - 9000	21153 - 4000
1	бак 0,25 l oil масло	63721 - 1141	—	—	—
	0,65 l oil масло	63721 - 1161	—	—	—
	0,25 l grease смазка	—	63721 - 1151	—	—
	0,65 l grease смазка	—	63721 - 1171	—	—
	1,6 l oil масло	—	—	63721 - 1811	—
	4,0 l oil масло	—	—	63721 - 1821	—
	1,6 l grease смазка	—	—	—	63721 - 1831
	4,0 l grease смазка	—	—	—	63721 - 1841
2	корпус насоса	62871 - 1321		62871 - 1221	
3	запасные части (L-group) число выходов				
	open	closed			
	1	2 up to 8 and X	69112 - 1611		
	1 and 2	3 up to 8 and X	69112 - 1621		
	1 up to 3	4 up to 8 and X	69112 - 1631		
	1 up to 4	5 up to 8 and X	69112 - 1641		
	1 up to 5	6 up to 8 and X	69112 - 1651		
	1 up to 6	7 and 8 and X	69112 - 1661		
	1 up to 7	8 and X	69112 - 1671		
	1 up to 8	X	69112 - 1681		
	X	1 up to 8	69112 - 1691		
3	1	2 up to 9, X and Y		69112 - 1411	
	1 and 2	3 up to 9, X and Y		69112 - 1421	
	1 up to 3	4 up to 9, X and Y		69112 - 1431	
	1 up to 4	5 up to 9, X and Y		69112 - 1441	
	1 up to 5	6 up to 9, X and Y		69112 - 1451	
	1 up to 6	7 up to 9, X and Y		69112 - 1461	
	1 up to 7	8 up to 9, X and Y		69112 - 1471	
	1 up to 8	9 up to X and Y		69112 - 1481	
	1 up to 9	X and Y		69112 - 1491	
	X	1 up to 9 and Y		69112 - 1511	
X and Y	1 up to 9		69112 - 1521		

ПРИМЕР ЗАКАЗА

Насос смазочный для многолинейных систем с баком на 1,6 литра для масла с 9-ю выходами и пневматическим приводом:

1 насос жидкой смазки ТА-D 9/1,6 с пневмоуправлением
 Код № 21153-9000

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ

Коды для соединений

Наружный диаметр трубы	Наименование	Код №
Допно	штуцер	73511 - 5153
	двойное конич. кольцо	73511 - 2644
	кольцо соединит. полый болт	63422 - 3071
	двойн конич. кольцо штуцер 2-а уплотн. кольца	
Допно	переходник	73490 - 5263
	уплотн. кольцо	72712 - 1094
	штуцер	73511 - 5223
	двойн конич. кольцо	73511 - 2654
Допно	кольцо соединит. полый болт	63422 - 3091
	2-а уплотн. кольца штуцер двойн конич. кольцо	

Коды для специальных аксессуаров, с пневмоприводом

Наименование	Код №
обратный клапан давление открытия 0,5 бар	73611 - 5123
3/2 эл/магн клапан 24В пост.тока	38152 - 1423
3/2 эл/магн клапан 220В пер.тока	38152 - 1413