

Описание изделия Питатель ZV-B

ПРИМЕНЕНИЕ

Питатель ZV-B применяется в двухмагистральных системах централизованной смазки для пластичной и жидкой смазки. Его задача – дозированно подавать смазку к точкам трения независимо от противодействия.

ПРИЗНАКИ ИЗДЕЛИЯ

Двухмагистральный питатель блочный

Пластичная и жидкая смазка

До 8 выпусков

Дозируемый объем 0,5; 1,5 или 3,0 см³

Материал: литье методом непрерывной разливки



КОНСТРУКЦИЯ

Питатели ZV-B изготавливаются в блочной конструкции с различным дозируемым объемом. Каждый смазочный питатель с обоих торцов имеет по два резьбовых отверстия G 3/8 для подключения на выбор обеих главных магистралей. Для подключения линий точек трения питатель имеет от двух до восьми резьбовых отверстий G 1/4. Питатель не имеет пружин и работает на гидравлике, управляемый смазкой.

ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ

Питатель ZV-B имеет один дозирующий поршень и один управляющий поршень для каждой двух подключенных точек трения. В зависимости от того, находится ли под давлением смазки главная магистраль 1 или 2, причем другая главная магистраль должна быть разгружена, смазывается только та точка трения, которая соответствует данной магистрали. Поэтому рабочий цикл принципиально охватывает два смазочных такта.

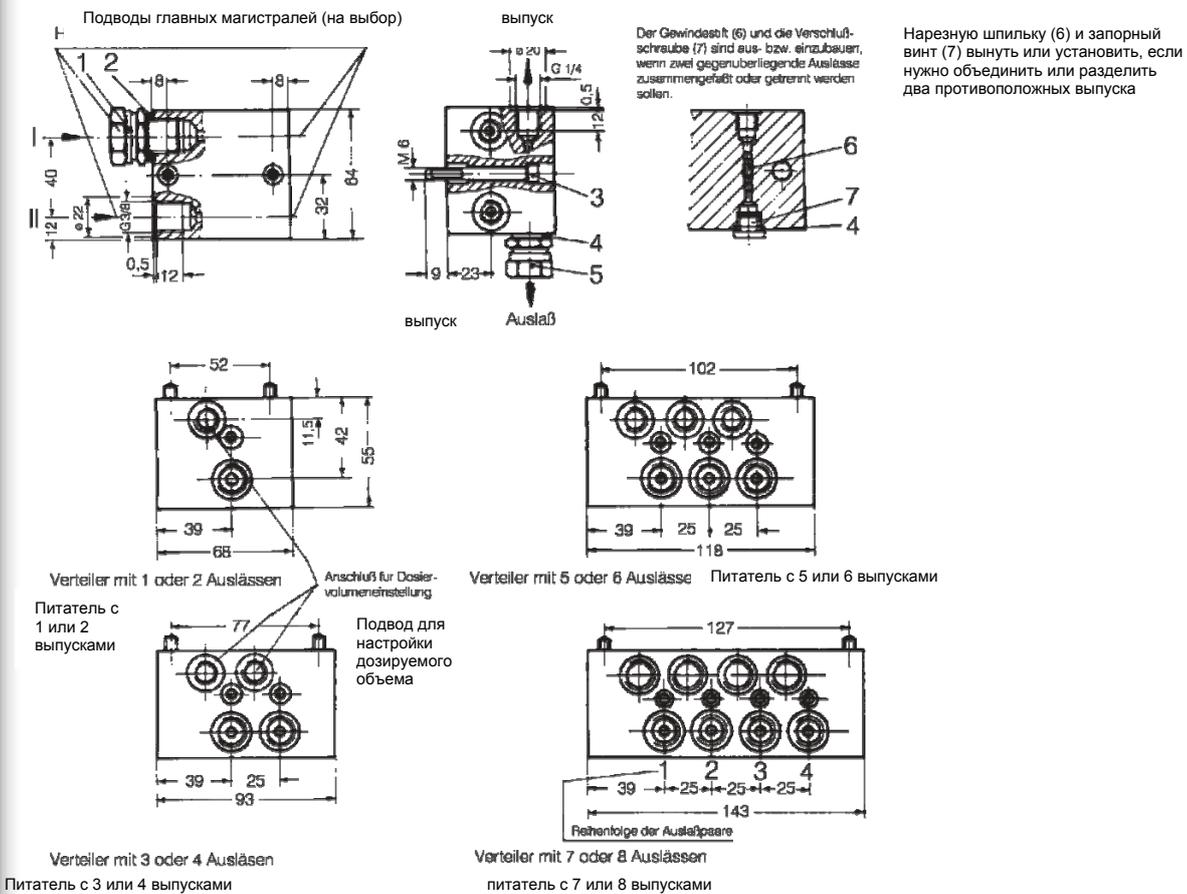


A. ТИП ПИТАТЕЛЯ	Код
------------------------	------------

ZVB

B. КОЛИЧЕСТВО ВЫПУСКОВ	Код
-------------------------------	------------

1 выпуск	01
2 выпуска	02
3 выпуска	03
4 выпуска	04
5 выпусков	05
6 выпусков	06
7 выпусков	07
8 выпусков	08



C. ИЗМЕНЕНИЕ	Код
---------------------	------------

ступень А	А
-----------	---

D. ДОЗИРУЕМЫЙ ОБЪЕМ	Код
----------------------------	------------

0,5 см ³	05
1,5 см ³	15
3,0 см ³	30

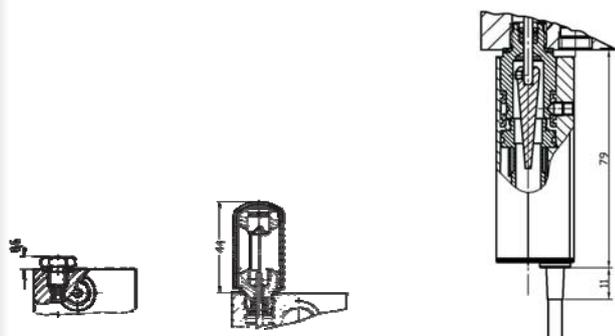


Е. ДОЗИРОВКА

Код

Дозирующий болт 1/1 для 1 и 2 выпусков	20
Дозирующий болт 1/1 для 3 и 4 выпусков	21
Дозирующий болт 1/1 для 5 и 6 выпусков	22
Дозирующий болт 1/1 для 7 и 8 выпусков	01
Регулировочное устройство с индикатором движения для 1 и 2 выпусков	23
Регулировочное устройство с индикатором движения для 3 и 4 выпусков	24
Регулировочное устройство с индикатором движения для 5 и 6 выпусков	25
Регулировочное устройство с индикатором движения для 7 и 8 выпусков	02
Дозирующий болт 1/1 + сенсор для 1 и 2 выпусков	*
Дозирующий болт 1/1 + сенсор для 3 и 4 выпусков	*
Дозирующий болт 1/1 + сенсор для 5 и 6 выпусков	*
Дозирующий болт 1/1 + сенсор для 7 и 8 выпусков	*
Регулировочное устройство с индикатором движения + сенсор для 1 и 2 выпусков	*
Регулировочное устройство с индикатором движения + сенсор для 3 и 4 выпусков	*
Регулировочное устройство с индикатором движения + сенсор для 5 и 6 выпусков	*
Регулировочное устройство с индикатором движения + сенсор для 7 и 8 выпусков	*

* следует из выбора позиции сенсора в прайслисте

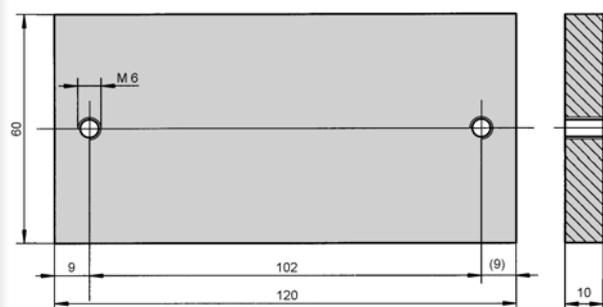


Дозирующий болт регулировочн.устройство с индикатором движения индуктивный контроль дозировки с помощью сенсора

Ф. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Код

отсутствуют	00
Приварная плита по стандарту SMS для 1 и 2 выпусков, вкл. крепежные болты	20
Приварная плита по стандарту SMS для 3 и 4 выпусков, вкл. крепежные болты	21
Приварная плита по стандарту SMS для 5 и 6 выпусков, вкл. крепежные болты	22
Приварная плита по стандарту SMS для 7 и 8 выпусков, вкл. крепежные болты	01



Приварная плита для 5 и 6 выпусков



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Рабочее давление макс.: _____ 400 бар
 Давление срабатывания мин.: _____ 10 бар
 Дозируемый объем : _____ 0,5; 1,5 или 3,0 см³
 Объем срабатывания : _____ 0,3 см³
 Количество выпусков : _____ 1 до 8
 Температурный диапазон: _____ - 20 °C до+ 80 °C
 Применяемая смазка на основе минеральных масел:
 пластичная _____ NLGI-класс 3 DIN 51818
 жидкая _____ ISO VG 68 до 1500 (DIN 51519) с рабочей вязкостью от 190 мм²с
 синтетическая смазка : _____ по запросу

Техническую характеристику индуктивного сенсора см. техпаспорт: 66925S001_2006_1_D-GB.

ПРИМЕР ЗАКАЗА

		КОД											
		Z	V	B	0	3	A	0	5	2	1	0	0
Тип питателя ZV-B	Код: ZVB												
Количество выпусков 3 выпуска	Код: 03												
изменение ступень А	Код: А												
дозировуемый объем 0,5 см ³	Код: 05												
Дозировка Дозирующий болт 1/1 для 3 и 4 выпусков	Код: 21												
Принадлежности отсутствуют	Код: 00												

DELIMON
 Головной
 офис
 Arminstraße 15
 D-40227 Düsseldorf
 Postfach 10 20 52
 D-40011 Düsseldorf
 Telefon: +49 211 7774 0
 Telefax: +49 211 7774 210
 info@delimon.de
 www.delimon.de

DELIMON
 Филиал Am
 Bockwald 4
 D-08344 Grünhain-Beierfeld

DELIMON Австрия
 Schloßhofer Str. 4-6
 Stiege 4, Top 20
 A-1210 Wien
 Telefon: +43 1 585 66 17
 Telefax: +43 1 585 66 17 50
 info@delimon.at
 www.delimon.at

LUBRIMONSA
 Испания
 Avda. Txori-Erri 38
 48150 Sondica - (Vizcaya)
 Teléfono: +34 94 453 20 00
 Fax: +34 94 453 25 00
 sales@lubrimonsa.es
DELIMON-Denco Lubrication
DELIMON-Cooling
 Великобритания
 Ramsden Court, Ramsden Road
 Rotherwas Industrial Estate
 Hereford, HR2 6LR
 Phone: +44 (0) 1432 365 000
 Fax: +44 (0) 1432 365 001
 info@delimon.co.uk
 www.delimon.co.uk

BIJUR Products, Inc.
 Франция
 BP 50
 ZI de Courtabœuf
 5, Avenue de l'Atlantique
 91942 Les Ulis Cedex
 Tél.: +33 1 692 985 85
 Fax: +33 1 690 776 27
 bijur@bijur.fr

Для идеального движения
 For smooth motion



**Инструкция по эксплуатации
Питатель ZV-B****Содержание**

	Стр.
1. Общее.....	2
2. Безопасность.....	2 – 4
A. Тип питателя.....	4
B. Количество выпусков.....	5
C. Изменение.....	5
D. Дозируемый объем.....	5
E. Дозировка.....	6
F. Принадлежности.....	6
3. Применение.....	7
4. Конструкция.....	7 – 8
5. Принцип действия.....	8 – 9
6. Технические характеристики.....	9
7. Монтаж.....	10
8. Ввод в эксплуатацию.....	11
9. Техобслуживание.....	11
10. Таблички.....	11
11. Декларация изготовителя.....	12



1. Общее

Перед вводом оборудования в эксплуатацию мы рекомендуем внимательно ознакомиться с инструкцией по эксплуатации, так как мы не берем на себя ответственность за повреждения и неполадки в работе, которые явились следствием несоблюдения данной инструкции!

Любое использование, выходящее за ее рамки, считается ненадлежащим. За вытекающий из этого ущерб изготовитель не несет ответственности, расходы берет на себя исключительно пользователь. Относительно изображений и информации мы оставляем за собой право на технические изменения, необходимые для улучшения.

Авторское право на данную инструкцию по эксплуатации принадлежит фирме DELIMON. Данная инструкция по эксплуатации предназначена для монтажников, операторов и специалистов по контролю. Она содержит инструкции и технические чертежи, которые не должны ни полностью, ни частично распространяться или без разрешения использоваться в целях конкуренции, а также передаваться другим лицам

Адрес фирмы, отдела продаж запчастей и сервис-службы

DELIMON

Arminstraße 15

D-40277 Düsseldorf

Telefon : 0211 77 74-0

Telefax : 0211 77 74-210

Филиал

Am Bockwald 4

D-08340 Beierfeld

E-mail : info@delimon.de

www.delimon.de

2. Безопасность

Данная инструкция содержит основополагающие указания, которые необходимо соблюсти при установке, эксплуатации и техобслуживании. Поэтому монтажник, а также ответственные специалисты/операторы должны обязательно прочесть данную инструкцию перед монтажом и вводом в эксплуатацию; инструкция должна постоянно находиться на месте эксплуатации установки/оборудования.

Соблюдать следует не только общие указания по безопасности, приведенные в этом пункте «безопасность», но и специальные указания по безопасности, приведенные в других пунктах.

2.1 Обозначение указаний в инструкции

Указания по безопасности, содержащиеся в данной инструкции по эксплуатации, в случае несоблюдения которых возможно травмирование персонала, обозначены общими знаками опасности.



Указание по безопасности по DIN 4844-W9, предупреждение о месте опасности, при предупреждении об электрическом напряжении



Знак безопасности по DIN 4844-W8, предупреждение об опасном электрическом напряжении

Для указаний по безопасности, несоблюдение которых может вызвать опасность для оборудования и его функций, введено слово

ВНИМАНИЕ

Указания, нанесенные непосредственно на оборудовании, например.

- Стрелка направления вращения.
- Знаки подводов жидкости должны соблюдаться в обязательном порядке и поддерживаться в полностью читабельном состоянии.
- Указание: при пролитой/вытекшей смазке существует повышенная опасность скольжения. Ее нужно устранить надлежащим образом.



Указание по безопасности по DIN 4844-2, W28, предупреждение об опасности скольжения.

2. Безопасность (продолжение)

2.2 Квалификация персонала и обучение

Персонал для управления, техобслуживания, инспекции и монтажа должен иметь соответствующую квалификацию для выполнения данных работ. Круг ответственности, компетенции и контроль персонала должен регулировать пользователь. Если у персонала отсутствуют необходимые знания, его следует обучить и дать соответствующие указания. Если необходимо, это может выполнить изготовитель/поставщик по заявке пользователя. Далее пользователь должен удостовериться, что персонал полностью усвоил содержание инструкции по безопасности.

2.3 Опасности при несоблюдении указаний по безопасности

Несоблюдение указаний по безопасности может привести как к травмированию персонала, так и к нанесению ущерба окружающей среде и оборудованию. Несоблюдение указаний по безопасности может привести к недействительности любых требований о возмещении ущерба.

В частности, несоблюдение указаний по безопасности может повлечь за собой, к примеру, следующие повреждения:

- Отказ важных функций машины/оборудования.
- Отказ предписанных методов техобслуживания и ремонтных работ.
- Травматизму персонала из-за электрических, механических и химических воздействий.
- Нанесение ущерба экологии вследствие утечек опасных веществ.

2.4 Работа с соблюдением правил безопасности

Приведенные в данной инструкции указания по безопасности, существующие государственные правила по предотвращению несчастных случаев, а так же возможные внутренние правила пользователя относительно работы, эксплуатации и безопасности должны быть соблюдены.

2.5 Указания по безопасности для пользователя/оператора

- Если горячие или холодные детали оборудования вызывают опасность, со стороны стройплощадки их нужно защитить от прикосновения.
- Защиту от прикосновения для подвижных компонентов (например, муфт) нельзя снимать во время работы оборудования.
- Утечки (например, уплотнения вала) опасных транспортируемых материалов (например, взрывоопасных, ядовитых, горючих) должны отводиться так, чтобы не возникало травматизма персонала и загрязнения окружающей среды. Необходимо соблюсти установленные законом положения.
- Необходимо исключить опасность из-за воздействия электроэнергии (подробности см. например, в инструкциях VDE и местных организаций по энергоснабжению).

2.6 Указания по безопасности для техобслуживания, инспекции и монтажных работ

Пользователь должен обеспечить выполнение всех работ по техобслуживанию, инспекции и монтажу уполномоченными и квалифицированными специалистами, в достаточной мере проинформированными путем тщательного изучения инструкции по эксплуатации.

Работы на оборудовании должны выполняться только в отключенном состоянии. Следует обязательно соблюсти последовательность останова оборудования, описанную в инструкции по эксплуатации. Насосы или насосные станции, перекачивающие опасные для здоровья вещества, должны дезинфицироваться. Непосредственно по завершению работ нужно снова установить и запустить все защитные и предохранительные устройства.

- Указание: при работе со сжатым воздухом необходимо носить защитные очки.



(DIN 4844-G1 – ношение защитных очков)

- Указание: принять во внимание паспорт безопасности ЕС для используемых расходных материалов и вспомогательных веществ, использовать соответствующие средства личной защиты.



(DIN 4844-G4 – ношение средств защиты органов дыхания)

Перед повторным запуском необходимо соблюсти пункты, приведенные в параграфе первый пуск в эксплуатацию.

2. Безопасность (продолжение)

2.7 Самовольная реконструкция и изготовление запчастей

Реконструкция или изменения оборудования допустимы только с согласия изготовителя. Оригинальные запчасти и принадлежности, авторизованные изготовителем, служат безопасности. Использование других деталей может снять гарантию на возникающие вследствие этого последствия.

2.8 Недопустимая эксплуатация

Безопасность работы поставленного оборудования гарантируется только при надлежащем его применении согласно п.1 – инструкции по эксплуатации. Предельные значения, указанные в техническом паспорте, ни в коем случае не должны превышать.

2.9 Директивы и стандарты

Директивы

1. Оборудование 98/37/EG
2. Низкое напряжение 73/23/EWG
3. EMV 89/336/EWG

Стандарты

EN ссылка	ISO ссылка	по директиве
• DIN EN 982, 9.96	(ISO 4413, 8,98	(1.)
• DIN EN 983, 9.96	(ISO 4414, 8,98)	(1.)
• DIN EN 1050, 1.97	(ISO 14121, 2.99)	(1.)
• DIN EN ISO 1200-1 и –2, 4.04		(1.)
• DIN EN 60204-1, 11.98	(IEC 60204-1, 5.00)	(2.)
• DIN EN 60947-5-1, 2.05	(IEC I 60947-5-1, 11.03)	(2.)
• DIN EN 61000-6-2, 8.02	(IEC 61000-6-2, 1.05)	(3.)
• DIN EN 61000-6-3, 8.02	(IEC 61000-6-3, 1.05)	(3.)
• DIN EN 61000-6-4, 8.02	(IEC 61000-6-4, 1.05)	(3.)

3.0 Указания по защите окружающей среды и по утилизации

Из-за надлежащей работы со смазочными веществами компоненты подлежат особым требованиям законодательства по защите окружающей среды.

Общие требования к смазочным веществам установлены в соответствующих паспортах безопасности.

Отработанная смазка является опасным отходом и, поэтому, нуждается в особом контроле согласно §41 абз.1, предложение 1 и абз. 3 №1 закона о циклических производствах и отходах. Общие требования к смазочным материалам указаны в соответствующих паспортах безопасности. Для отработанных масел учесть распоряжение об отработанных маслах Altölv.

Приборы или узлы, загрязненные смазкой, должны утилизироваться специальным сертифицированным предприятием по утилизации.

Документы (подтверждения) по утилизации следует передать в архив согласно распоряжению об архивации (распоряжение о подтверждениях утилизации и устранению NachwV).

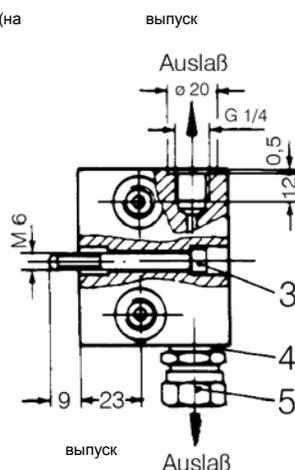
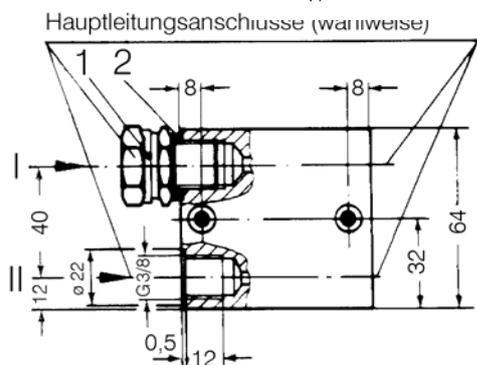
ОБЩИЕ ПРИЗНАКИ ИЗДЕЛИЯ

- двухмагистральный питатель блочный
- пластичная и жидкая смазка
- до 8 выпусков
- Дозируемый объем: 0,5 / 1,5 / 3,0 см³
- Материал: литье методом непрерывной разливки

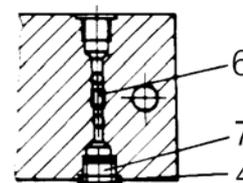
A. ТИП ПИТАТЕЛЯ ZVB

В. Количество выпусков

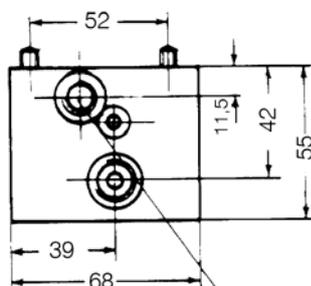
возможны 1 – 8 выпусков. Подводы главных магистралей (на выбор)



Der Gewindestift (6) und die Verschlussschraube (7) sind aus- bzw. einzubauen, wenn zwei gegenüberliegende Auslässe zusammengefaßt oder getrennt werden sollen.



Нарезную шпильку (6) и запорный винт (7) вынуть или установить, если нужно объединить или разделить два противоположных выпуска

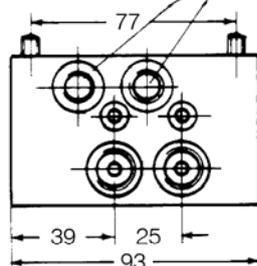


Verteiler mit 1 oder 2 Auslässen

Питатель с 1 или 2 выпусками

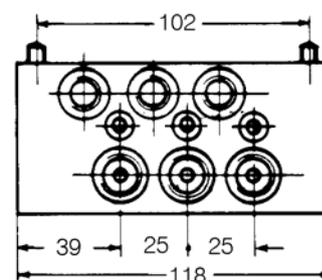
Аншluß für Dosier-
volumeneinstellung

Подвод для
настройки
дозированного
объема



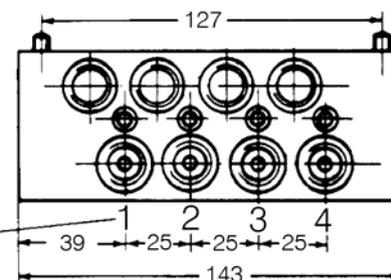
Verteiler mit 3 oder 4 Ausläßen

Питатель с 3 или 4 выпусками



Verteiler mit 5 oder 6 Auslässen

Питатель с 5 или 6 выпусками



Verteiler mit 7 oder 8 Auslässen

Питатель с 7 или 8 выпусками

Последовательность
пар выпусков

Reihenfolge der Auslaßpaare

С. Изменение

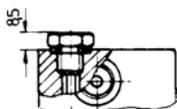
Ступень А

Д. ДОЗИРУЕМЫЙ ОБЪЕМ

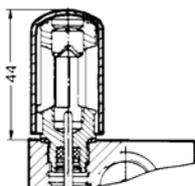
Дозлируемый объем: 0,5 / 1,5 / 3,0 см³

Если нет необходимости последующего изменения дозируемого объема, ход поршня ограничивается дозирующим болтом. Таким образом, поршень при каждом ходе всегда подает максимальное количество смазки. Если вместо дозирующего болта предусмотрено регулировочное устройство, то с его помощью можно изменить ход поршня и тем самым дозируемый объем. Минимальное дозируемое количество составляет примерно 1/4 максимального количества.

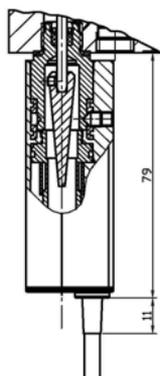
Е. Дозировка



Дозирующий болт 1/1 для 1 и 2 выпусков
 Дозирующий болт 1/1 для 3 и 4 выпусков
 Дозирующий болт 1/1 для 5 и 6 выпусков
 Дозирующий болт 1/1 для 7 и 8 выпусков



Регулировочное устройство с индикатором движения для 1 и 2 выпусков
 Регулировочное устройство с индикатором движения для 3 и 4 выпусков
 Регулировочное устройство с индикатором движения для 5 и 6 выпусков
 Регулировочное устройство с индикатором движения для 7 и 8 выпусков

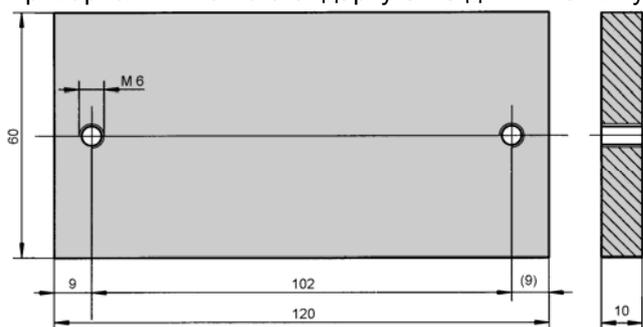


Дозирующий болт 1/1 + сенсор для 1 и 2 выпусков
 Дозирующий болт 1/1 + сенсор для 3 и 4 выпусков
 Дозирующий болт 1/1 + сенсор для 5 и 6 выпусков
 Дозирующий болт 1/1 + сенсор для 7 и 8 выпусков
 Регулировочное устройство с индикатором движения + сенсор для 1 и 2 выпусков
 Регулировочное устройство с индикатором движения + сенсор для 3 и 4 выпусков
 Регулировочное устройство с индикатором движения + сенсор для 5 и 6 выпусков
 Регулировочное устройство с индикатором движения + сенсор для 7 и 8 выпусков

Ф. Принадлежности

Отсутствуют

Приварная плита по стандарту SMS для 1 и 2 выпусков, вкл. крепежные болты
 Приварная плита по стандарту SMS для 3 и 4 выпусков, вкл. крепежные болты
 Приварная плита по стандарту SMS для 5 и 6 выпусков, вкл. крепежные болты
 Приварная плита по стандарту SMS для 7 и 8 выпусков, вкл. крепежные болты



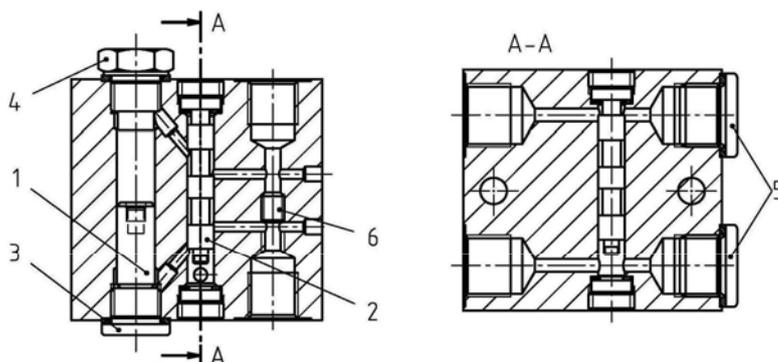
Пример для питателя с 6 выпусками

3. Применение

Питатель ZV- применяется в двухмагистральных системах централизованной смазки для пластичной и жидкой смазки. Его задача – дозированно подавать смазку к точке трения независимо от противодействия

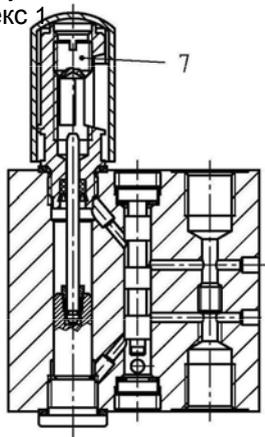
4. Конструкция

Питатели ZV-B изготавливаются в блочной конструкции с различным дозируемым объемом. Каждый смазочный питатель с обоих торцов имеет по два резьбовых отверстия G 3/8 для подключения на выбор обеих главных магистралей. Для подключения магистралей точек трения питатель имеет от двух до восьми резьбовых отверстий G 1/4. Питатель не имеет пружин и работает на гидравлике, управляемый смазкой.

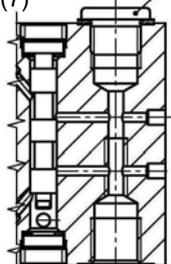


Питатель базовая форма с дозирующим болтом индекс 1

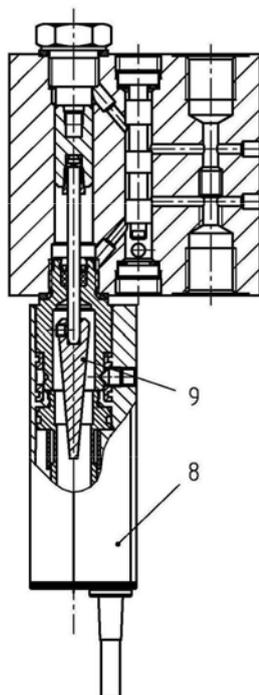
Вид главных подводов:
Подсоединение на выбор справа или слева, неиспользованные подводы с запорным винтом G 3/8 (5)



Питатель регулировочное приспособление/ индикатор движения (7)



Объединение двух противоположных выпусков путем удаления нарезной шпильки (6) и установки запорного винта G 1/4 с уплотнительным кольцом (3)



питатель с дозирующим болтом 1 индукт. контроль дозирования (8, 9); контроль можно комбинировать и с регулир. устройством / индикатором движения (7)

4. Конструкция (продолжение)

Типы питателей

- Основной тип с дозирующим болтом (4) индекс 1, при каждом ходе подает номинальный дозируемый объем
- Питатель с регулировочным устройством/ индикатором движения (7); посредством перемещаемого упора можно бесступенчато настроить дозируемый объем между 100% (номинальный объем) и 25% (нижний предел настройки).
- Питатель с индуктивным контролем дозирования; сенсор (8) с помощью демпфирующего конуса (9) распознает позицию подающего поршня (1) и посылает аналоговый сигнал (4 ... 20мА)

Питатели с нечетным количеством выпусков

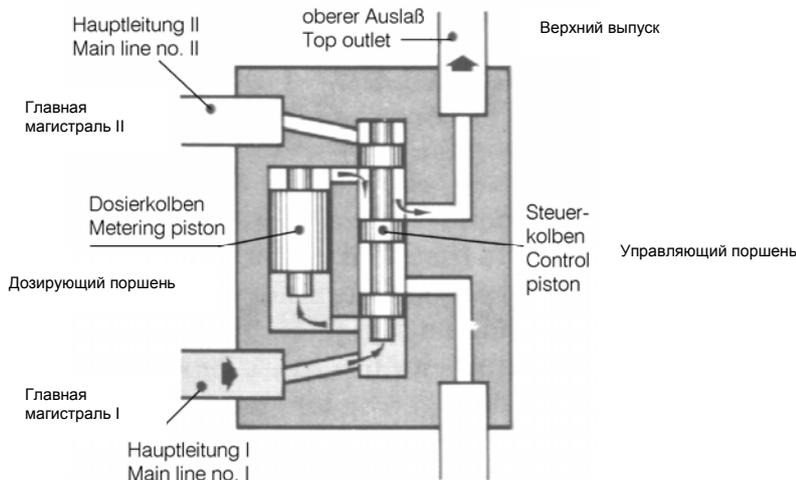
У питателей для 1, 3, 5 или 7 смазочных точек изготовитель удаляет нарезную шпильку (6) между двумя противоположными выпусками, а ненужный выпуск закрывает запорным винтом G ¼ (3). К подключенной точке трения, таким образом, смазка подается при обоих возвратно-поступательных движениях дозирующего поршня (т.е. всего двойное количество).

Если дополнительно нужно отключить подвод смазочной точки, соединив два противоположных выпуска, то действовать нужно соответствующим образом.

5. Принцип действия

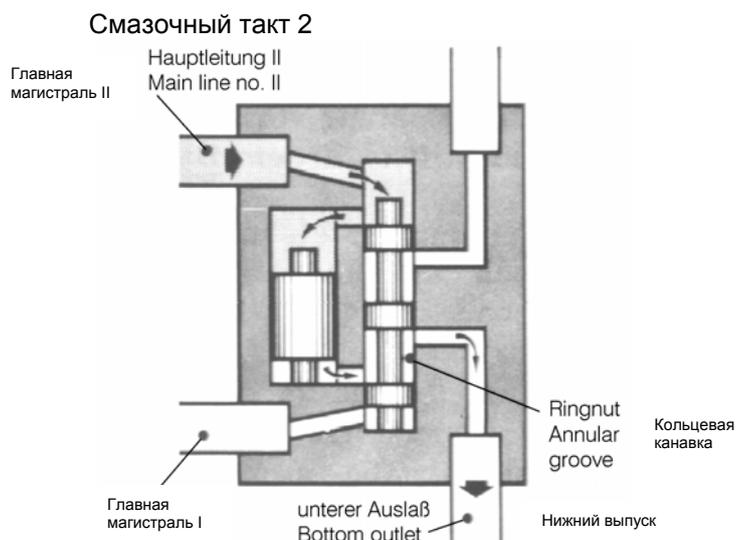
Питатель ZV-B имеет один дозирующий поршень (1) и один управляющий поршень (2) для двух подключенных точек трения. В зависимости от того, находится ли под давлением смазки главная магистраль I или II, причем вторая главная магистраль должна быть разгружена, смазывается только та точка трения, которая соответствует данной магистрали. Поэтому рабочий цикл принципиально охватывает два смазочных такта.

Смазочный такт 1



Во время паузы оба поршня (1 и 2) находились в их нижнем конечном положении. Как только к главной магистрали I подается давление, а главная магистраль II одновременно разгружается, сначала вверх движется управляющий поршень (2) а затем дозирующий поршень (1), причем смазка, вытесненная дозирующим поршнем (1) подается к верхнему выпуску через кольцевую канавку в управляющем поршне (2). Смазка, вытесненная управляющим поршнем (2) идет в разгруженную главную магистраль II.

5. Принцип действия (продолжение)



При 2 смазочном такте давление подается на главную магистраль II, а главная магистраль I разгружается. Из-за этого движется сначала управляющий поршень (2) а затем дозирующий поршень (1), причем смазка, вытесненная дозирующим поршнем (1) подается из нижнего выпуска. Давление в линии смазочной точки соответствует давлению насоса за вычетом потери давления в главной магистрали и питателе.

Чтобы получить достаточное перестановочное усилие для управляющих поршней (2), перепад давлений между главными магистралями должен составлять минимум 50 бар.

6. Технические характеристики

Рабочее давление макс.:	400 бар
Давление срабатывания мин.:	10 бар
Дозируемый объем:	0,5; 1,5 или 3,0 см ³
Объем срабатывания:	0,3 см ³
Количество выпусков:	1 до 8
Рабочая температура:	- 20° C до + 80° C
Применяемая смазка:	
Пластичная смазка на основе минеральных масел:	NLGI-класс 3 DIN 51818
Жидкая смазка:	ISO VG 68 до 1500 (DIN 51519) с рабочей вязкостью от 190 мм ² /с
Синтетическая смазка	по запросу

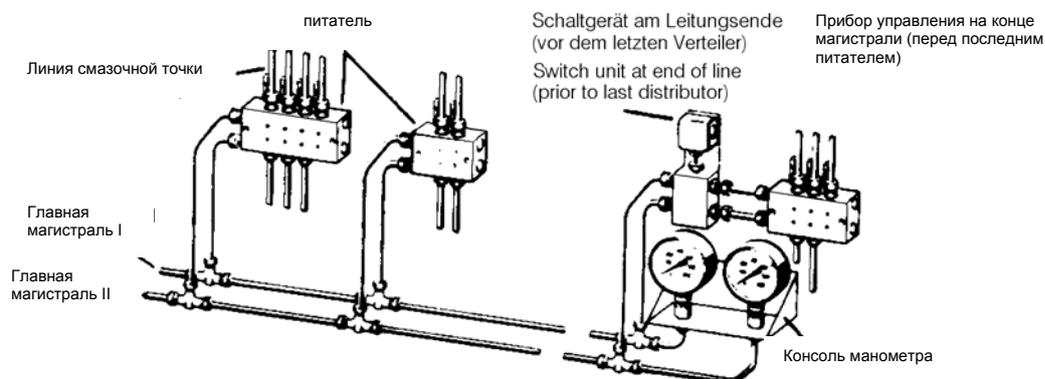


Существует опасность для здоровья и жизни персонала, если питатель нагружается давлением, выше 400 бар.

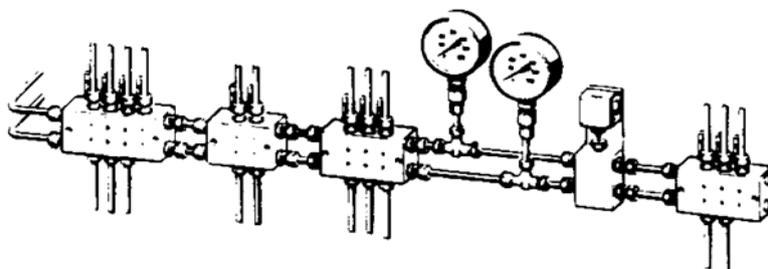
Технические характеристики индуктивного сенсора см. технический паспорт: 66925S001_2006_1_D-GB.

7. Монтаж

Питатели ZV-B можно устанавливать в любом положении. С точки зрения возможного демонтажа питатели нужно устанавливать так, чтобы демонтаж был беспрепятственным.



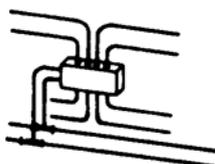
Подключение питателя через межсистемные линии (параллельное включение) к обеим главным магистралям



Последовательное соединение смазочных питателей.

Монтажные расходы ниже, чем при параллельном соединении. Однако исполнение ограничено только малыми системами из-за падения давления внутри питателей. На более крупных системах предпочтительно использовать комбинированное параллельно-последовательное соединение.

Чтобы можно было в любое время демонтировать линии смазочных точек, рекомендуется подводить трубы от питателей к смазочным точкам под углом 90° или использовать поворотные резьбовые соединения



Расположение смазочных точек для легкого демонтажа.

Для перекрытия используемых по выбору подводов главных магистралей на каждом питателе имеются два стопорных винта (5).

Стопорные винты (5) можно использовать с левой или с правой стороны согласно способу применения питателя, или удалить при последовательном соединении питателей.

При сильной загрязняемости на месте применения питателя нужно смонтировать так, чтобы регулировочные устройства смотрели вниз. Так снижается загрязнение регулировочного устройства.

Для крепления питателей без электрического контроля необходимы болты с цилиндрической головкой M 6 x 50 DIN 7984. К прибору управления на конце магистрали нужно подключить питатель, чтобы постоянно заменять пластичную смазку и на последнем участке главных магистралей. Так можно избежать неисправностей из-за старения и уплотнения масла вследствие отделения масла из пластичной смазки и возникающей из-за этого концентрации мыла.

8. Ввод в эксплуатацию

На питателях с дозирующими болтами (4) выделение смазки не регулируется, его можно изменить, только выбрав другой болт (по запросу). Если есть регулировочные устройства с индикатором движения, можно подогнать выделение смазки в соответствии с расходом смазки. Один оборот $\approx 0,12\text{см}^3$; снижение ниже 1/4 максимального дозируемого объема не допустимо.

Дополнительное соединение двух противоположных выпусков

Если дополнительно нужно отключить одну смазочную точку, нужно удалить нарезную шпильку (6) между двумя противоположными выпусками. Один выпуск закрыть запорным винтом (3). Оставшийся выпуск теперь будет иметь двойную подачу.

9. Техобслуживание

Все детали питателя кроме управляющего поршня (2), дозирующего поршня (1) и корпуса сменные. Их можно заказать отдельно, а так же самостоятельно заменить.

Пригонка новых поршней (1 и 2) может быть произведена только на заводе-изготовителе.

При сборке обязательно следить за соблюдением чистоты! Частицы грязи в питателе могут стать причиной неполадок и неисправностей.

10. Таблички

Заводская табличка 26 x 52мм (75511-1311)



Декларация изготовителя

Данная декларация изготовителя о выполнении требований согласно директиве ЕС на оборудование

- **EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG**

действительна только вместе с инструкцией по установке и эксплуатации соответствующего изделия с соответствующим техпаспортом.

Настоящим:

фирма	адрес	телефон
DELIMON GmbH	Arminstraße 15 40227 Düsseldorf	+49 211 77 74 0

декларирует с исключительной ответственностью, что все поставленные нами изделия согласно директиве, которых касается данная декларация, соответствуют указанным стандартам и были допущены соответствующей инстанцией.

Примененные согласованные стандарты:

См. действительную инструкцию по монтажу и эксплуатации с соответствующим техпаспортом

Мы декларируем, что для данной поставки речь идет о неполном оборудовании, и что его ввод в эксплуатацию запрещен до тех пор, пока не будет установлено, что оборудование, в которое будет встроено данное оборудование, соответствует вышеназванным условиям.

BIJUR

FARVAL

LUBESITE

DELIMON-DENCO
LUBRICATION

Январь 2005		
-------------	---	--

Дата

гггг. Doris Dietzel
директор

и.в. Andreas Wons
директор отдела разработок и
конструирования