

STACJE PRZYGOTOWANIA POWIETRZA



1. Przedmiot instrukcji

Przedmiotem niniejszej instrukcji są wytyczne obsługi, eksploatacji i uruchamiania bloku przygotowania powietrza nr kat. AGD-AC2000 (3000, 4000 i 5000).

2. Zastosowanie

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

3. Dane techniczne

Czynnik roboczy:	Sprężone powietrze
Max ciśnienie wejściowe:	10 bar
Prędkość przepływu:	AC2000 – 500 l/min AC3000 – 1700 l/min AC4000 – 3000 l/min AC5000 – 4000 l/min
Zakres temperatur:	od 5 do 60°C
Zakres regulacji ciśnienia:	0.5 – 10 bar
Filtracja:	25 µm
Zalecany olej:	ISO VG 32
Instalacja:	pionowo (jak na zdjęciu)
Sposób zasilania:	przewody

4. Cechy

- Typ modułowy.
- Odpowiedni do montażu panelowego.
- Filtr:
 - element filtrujący z brązu
 - separator i tarcza zapewnia wydajne odwadnianie
 - przycisk ręcznego spustu
- Reduktor:
 - kontrolowany membraną, typ pomocniczy
 - ciśnienie wyrównane dzięki wyważonemu zatrząskowi
 - wygodne pokrętło regulujące, po wciśnięciu następuje blokada wybranego ciśnienia
- Smarownica:
 - świetna regulacja smarowania
 - wytwarza optymalną mgłę olejową
 - smarowanie proporcjonalne
- Stalowa osłona kubka
- Dobry przepływ i szeroki zakres regulacji.

5. Specyfikacja części bloku przygotowania sprężonego powietrza.

1. Filtro regulator sprężonego powietrza
2. Smarownica sprężonego powietrza,
3. Manometr 0 -12 bar

6. Opis budowy i działania.

Blok przygotowania powietrza serii AC jest blokiem dwuelementowym, składa się z zespołu filtrujaco-regulacyjnego oraz smarownicy.

Przy montażu należy pamiętać o bezwzględnej konieczności zachowania kierunku przepływu według oznaczenia na bloku. Niespełnienie tego warunku spowoduje nieprawidłową pracę urządzenia.

Doprowadzone powietrze do otworu wlotowego **bloku przygotowania sprężonego powietrza** przepływa kolejno przez filtr, zawór redukcyjny oraz smarownicę sprężonego powietrza.

W filtrze oddzielane są cząsteczki wody i zanieczyszczeń stałych $\leq 25 \mu\text{m}$. Usuwanie zebranych zanieczyszczeń odbywa się przez zawór spustowy umieszczony w dnie zbiorniczka filtra. Odległość lustra kondensatu od dolnej powierzchni okapu nie może być mniejsza niż 5 mm.

Po oczyszczeniu czynnik roboczy przechodzi do zaworu redukcyjnego, w którym pokrętką regulacyjną nastawia się wartość ciśnienia na wyjściu.

W smarownicy następuje nasycenie przepływającego powietrza rozpylonym olejem w celu smarowania ruchomych elementów układu pneumatycznego. Wydatek oleju jest proporcjonalny do natężenia przepływu. Maksymalny poziom oleju w zbiorniczku powinien znajdować się o 10 mm poniżej krawędzi korpusu. Należy stosować oleje mineralne wolne od wody i kwasów o lepkości ISO VG 32.