



**SELLTECH PH**  
63-200 Jarocin  
os. Konstytucji 3 Maja 31  
Tel. (062) 747-55-02  
fax (062) 747-84-68

**SELLTECH PH**  
61-854 Poznań  
ul. Mostowa 11  
Tel. (061) 852-77-06  
fax (061) 855-08-72

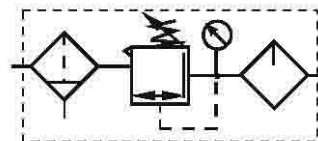
<http://selltech.com.pl>

e-mail: [biuro@selltech.com.pl](mailto:biuro@selltech.com.pl)

e-mail: [poznan@selltech.com.pl](mailto:poznan@selltech.com.pl)

## **BLOK PRZYGOTOWANIA SPRĘŻONEGO POWIETRZA G1/2**

**TRÓJELEMENTOWY  
FILTR, ZAWÓR REDUKCYJNY, SMAROWNICA**



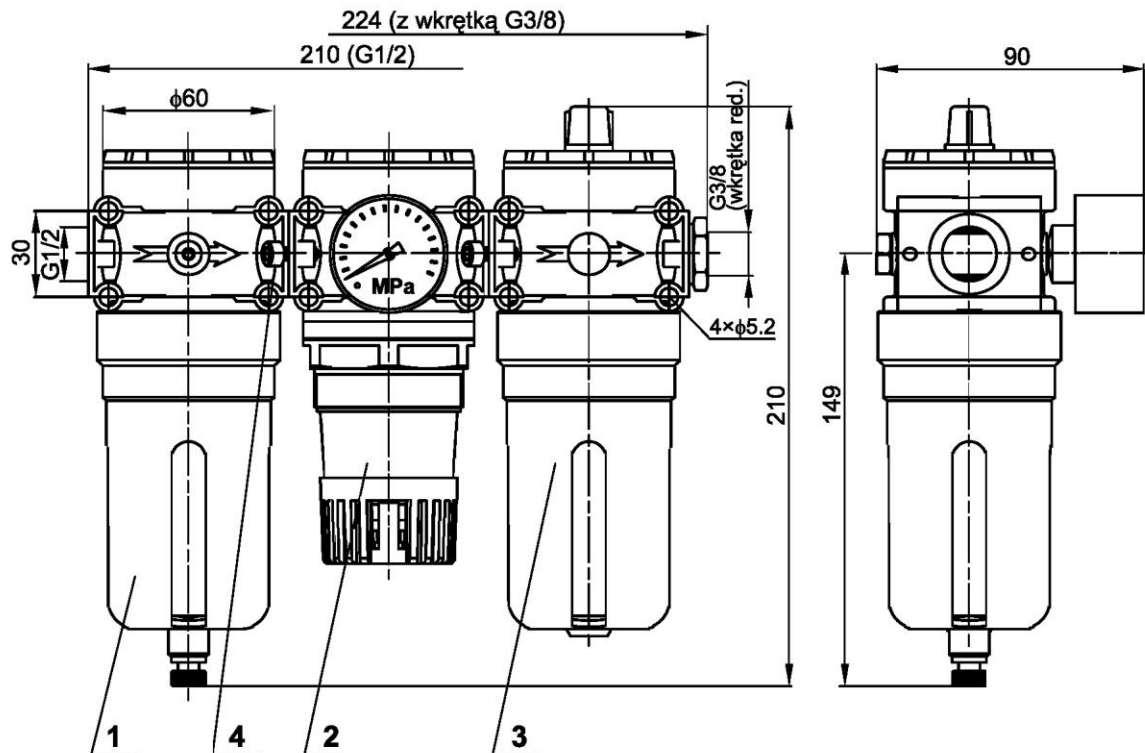
### **ZASTOSOWANIE**

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 + 0.3 MPa , 0 + 0.7 MPa , 0 + 0.1.2 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:	Korpusy - stop cynku, zbiorniki - poliwęglan przezroczysty, wkład filtrujący - siek bąru, element zawirowujący strugę - tworzywo sztuczne, uszczelki - guma olejoodporna

## WYMIARY I BUDOWA



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 ÷ 0.3	5	<b>50.1503.1203.05</b>
	0 ÷ 0.7		<b>50.1503.1207.05</b>
	0 ÷ 1.2		<b>50.1503.1212.05</b>
	0 ÷ 0.3	10	<b>50.1503.1203.10</b>
	0 ÷ 0.7		<b>50.1503.1207.10</b>
	0 ÷ 1.2		<b>50.1503.1212.10</b>
	0 ÷ 0.3	40	<b>50.1503.1203.40</b>
	0 ÷ 0.7		<b>50.1503.1207.40</b>
	0 ÷ 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.**