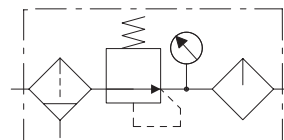
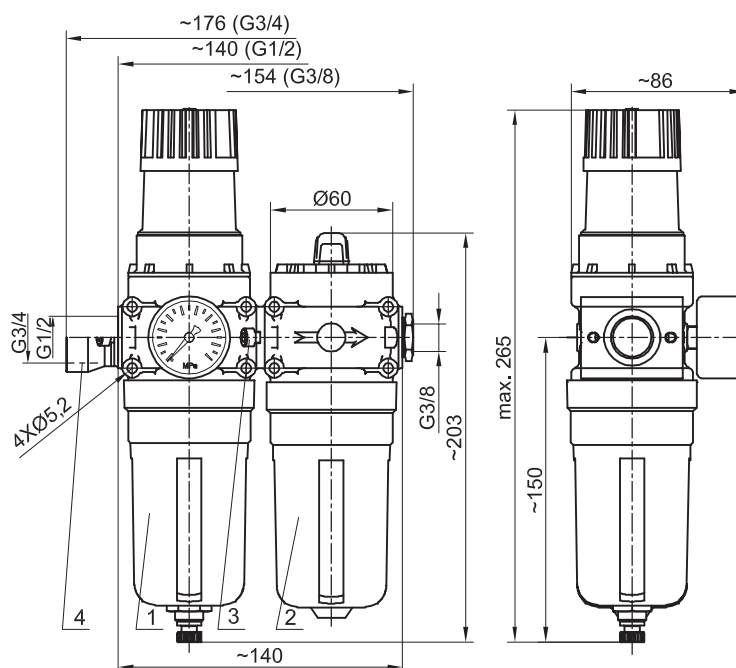


DANE TECHNICZNE

Maksymalne ciśnienie wejściowe:	12 bar
Medium:	Sprężone powietrze lub inny gaz techniczny neutralny w stosunku do użytych materiałów konstrukcyjnych
Zakres ciśnień wyjściowych:	0,5÷3,0; 0,5÷7,0; 0,5÷12,0 bar
Zakres temperatur pracy:	od 0 do + 65°C
Pozycja pracy:	pionowa, zbiornikami do dołu
Początek kroplenia smarownicy:	3m ³ /h
Zalecany olej:	olej mineralny wolny od wody i kwasów, o lepkości 2-4°E/50°C
Materiały konstrukcyjne:	
Korpusy	- stop cynku
Zbiorniki	- poliwęglan przezroczysty
Wkład filtrujący	- spiek brązu
Kierownica	- tworzywo sztuczne
Uszczelnienia	- guma olejoodporna (NBR)
Gwint przyłącza:	G3/8; G1/2; G3/4



WYMIARY



Elementami dwuelementowego bloku przygotowania sprężonego powietrza G1/2, G3/4, G3/8 są:

1) zespół filtrujący-redukcyjny, 2) smarownica sprężonego powietrza, 3) śruby łączące, 4) wkrętki redukcyjne (dla G3/8, G3/4).

Uwaga: gwint przyłączeniowy G3/8 uzyskuje się przez wkręcenie w gwinty przyłączeniowe wkrętki redukcyjnej R1/2 x G3/8

SERIA CLASSIC

Blok przygotowania sprężonego powietrza
dwuelementowy (zespół filtrująco-redukcyjny, smarownica)



NUMERY ZAMÓWIENIOWE

Gwint przyłącza	Zakres ciśnień wyjściowych [MPa]	Dokładność oczyszczania [µm]	Numer zamówieniowy	
			Spust ręczny	Spust automatyczny
G3/8	0,05 ÷ 0,30	5	50.1502.3803.05	50.1512.3803.05
	0,05 ÷ 0,70		50.1502.3807.05	50.1512.3807.05
	0,05 ÷ 1,20		50.1502.3812.05	50.1512.3812.05
	0,05 ÷ 0,30	10	50.1502.3803.10	50.1512.3803.10
	0,05 ÷ 0,70		50.1502.3807.10	50.1512.3807.10
	0,05 ÷ 1,20		50.1502.3812.10	50.1512.3812.10
	0,05 ÷ 0,30	40	50.1502.3803.40	50.1512.3803.40
	0,05 ÷ 0,70		50.1502.3807.40	50.1512.3807.40
	0,05 ÷ 1,20		50.1502.3812.40	50.1512.3812.40
G1/2	0,05 ÷ 0,30	5	50.1502.1203.05	50.1512.1203.05
	0,05 ÷ 0,70		50.1502.1207.05	50.1512.1207.05
	0,05 ÷ 1,20		50.1502.1212.05	50.1512.1212.05
	0,05 ÷ 0,30	10	50.1502.1203.10	50.1512.1203.10
	0,05 ÷ 0,70		50.1502.1207.10	50.1512.1207.10
	0,05 ÷ 1,20		50.1502.1212.10	50.1512.1212.10
	0,05 ÷ 0,30	40	50.1502.1203.40	50.1512.1203.40
	0,05 ÷ 0,70		50.1502.1207.40	50.1512.1207.40
	0,05 ÷ 1,20		50.1502.1212.40	50.1512.1212.40
G3/4	0 ÷ 0,30	5	50.1502.3403.05	50.1512.3403.05
	0 ÷ 0,70		50.1502.3407.05	50.1512.3407.05
	0 ÷ 1,20		50.1502.3412.05	50.1512.3412.05
	0 ÷ 0,30	10	50.1502.3403.10	50.1512.3403.10
	0 ÷ 0,70		50.1502.3407.10	50.1512.3407.10
	0 ÷ 1,20		50.1502.3412.10	50.1512.3412.10
	0 ÷ 0,30	40	50.1502.3403.40	50.1512.3403.40
	0 ÷ 0,70		50.1502.3407.40	50.1512.3407.40
	0 ÷ 1,20		50.1502.3412.40	50.1512.3412.40

SPOSÓB ZAMAWIANIA

W zamówieniu należy podać: nazwę, gwint przyłącza, numer zamówieniowy oraz ilość sztuk np.
Blok przygotowania sprężonego powietrza dwuelementowy CLASSIC G1/2 nr 50.1502.1212.10 1 szt.

ELEMENTY DODATKOWE

Elementy mocujące do bloku przygotowania sprężonego powietrza serii CLASSIC	strona 9.11.01.01-02
Komplety naprawcze do bloku przygotowania sprężonego powietrza serii CLASSIC	strona: zespół filtrująco-redukcyjny 9.12.07 smarownica 9.12.10