

Функциональное описание

Смазка, подаваемая под давлением в главный трубопровод I, перемещает управляющий поршень (K1) и объём при этом смещённой смазки поступает обратно в бачок по главному трубопроводу II.

После достижения управляющим поршнем (K1) конечного пункта через канал 1 активируется дозирующий поршень (K2) и смазка перемещается из противоположной движению камеры через канал 2 к выходу 3.

После перебрасывания давления с главного трубопровода I на главный трубопровод II управляющий поршень (K1) перемещается в противоположную сторону и объём при этом смещённой смазки поступает обратно в бачок по главному трубопроводу I.

После достижения управляющим поршнем (K1) конечного пункта через канал 2 активируется дозирующий поршень (K2) и смазка перемещается из противоположной движению камеры через канал 1 к выходу 4.

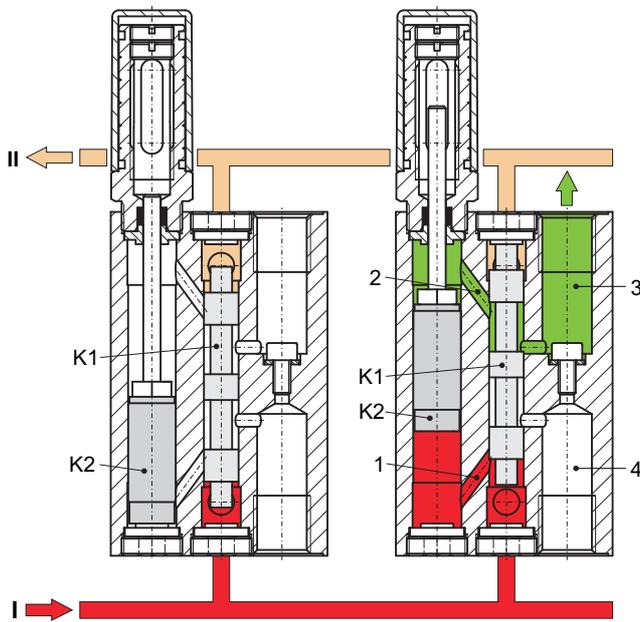


Рис. 1 и 2: Нагнетание давления в главном трубопроводе I и разгрузка в главном трубопроводе II..

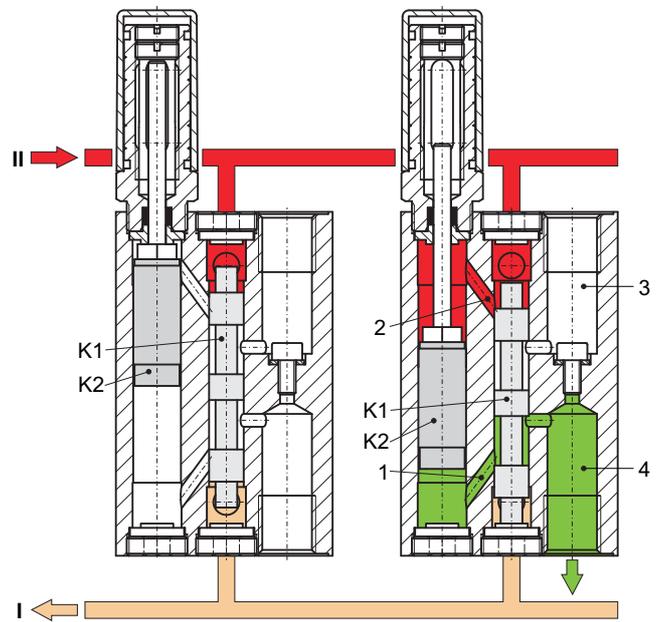


Рис. 3 и 4: Нагнетание давления в главном трубопроводе II и разгрузка в главном трубопроводе I.

- = трубопровод под давлением
- = разгруженный трубопровод
- = дозирующий ход

Техническое описание

Двухлинейные распределители BZ -это приборы с гидравлическим реверсом, у которых дозирующие поршни управляются управляющими поршнями через подаваемую смазку таким образом, что смазка выходит на всех выходах распределителя с противоположной стороны трубопровода под давлением. Объём при этом смещённой управляющим поршнем смазки поступает обратно в бачок по главному трубопроводу, который разгружается.

Полный рабочий цикл достигается посредством перебрасывания давления с одного главного трубопровода на другой.

Двухлинейные распределители BZ выполнены в форме блока. Они прочны, надёжны и позволяют экономить место.

Различной производительности на выходах можно достигнуть путём сокращения рабочего хода регулировочным винтом.

Технические данные

Рабочее давление: мах 400 бар, min 35 бар

Температурный диапазон: от -30 °С до 80 °С

Подаваемая смазка: масло и консистентная смазка до мах. NLGI-KI. 3

Диапазон вязкости: $\geq 50 \text{ мм}^2/\text{с}$

Объём необходимой для управления смазки на выход: 500 мм^3

Производительность: 250 - 3000 $\text{мм}^3/\text{ход}$ и выход
 Материал: оцинкованная или нержавеющая 1.4305 сталь

Вес: BZ 02 = 1,6 кг, BZ 04 = 2,3 кг,
 BZ 06 = 2,9 кг, BZ 08 = 3,6 кг

Особое исполнение с электрическим контролем хода

Ход дозирующего поршня может дополнительно контролироваться при помощи датчика приближения с резьбой M8 x 1 (штеккер M12x1) - смотри размерный чертёж.

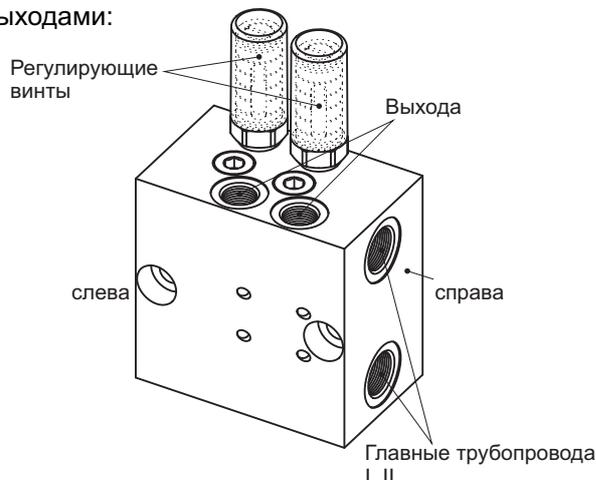
Для распределителя BZ 04, например, потребуются 2 датчика приближения для контроля за 2 дозирующими поршнями.

Число датчиков приближения и их позиции должны указываться при заказе отдельно!

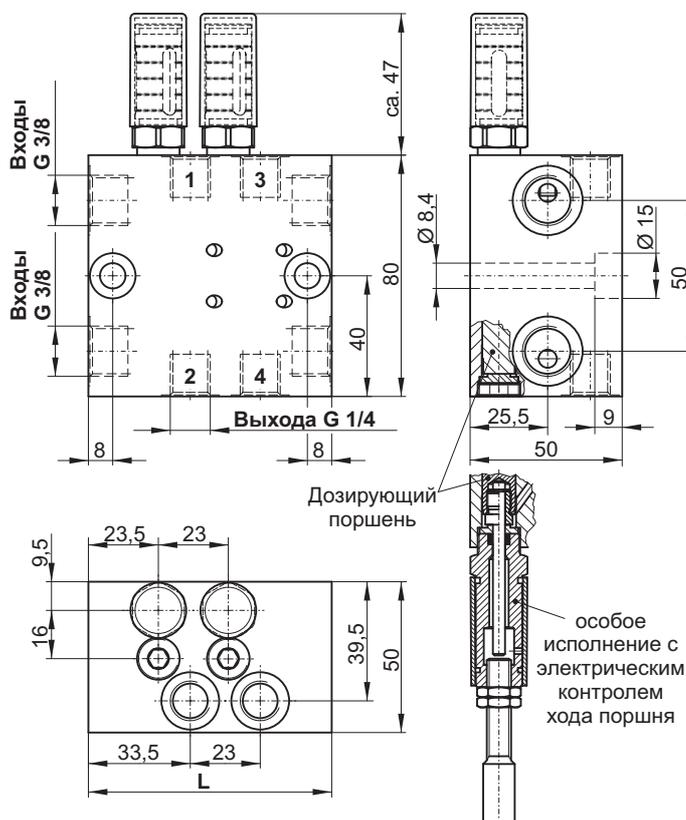
Датчик приближения поставляется без присоединительного кабеля. При желании заказывать отдельно (смотри принадлежности прогрессивных распределителей)

© BEKA 2013 Все права защищены!

Двухлинейный распределитель BZ 04 с 4 выходами:

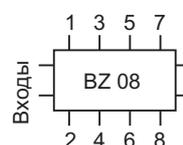


Размерный чертёж:



Тип	BZ 02	BZ 04	BZ 06	BZ 08
Выхода	2	4	6	8
Размер "L"	57	80	103	126

Схема позиций выходов



При желании использования меньшего числа выходов, чем возможно, заглушаются выходы, начиная от самых высших по нумерации. а производительность выходов, лежащих напротив удваивается.

Возможны изменения!

Соединение выходов

Производительность напротив лежащих выходов может соединяться после удаления уплотнительного винта M4x8-DIN 912 (см. рис. внизу). При этом невостребованный выход заглушить.

Если один из выходов заглушить без предварительно удалённого уплотнительного винта M4, то с напротив лежащего выхода также не будет выходить смазка.

Установка производительности

Производительность рабочего цикла составляет на каждом выходе при полном ходе 3см³. Её можно уменьшить до 0,25см³ регулированием хода. Каждый оборот регулировочного винта меняет производительность на 0,14см³. Наружный винт является стопорным винтом. Защитный колпак защищает показательный штифт - оптический контроль хода от загрязнений.



Запасные части

Если возникает необходимость объединённые выходы снова разделить, необходимо снова ввинтить уплотнительный винт и уплотнительное кольцо, а на место запорного винта резьбовое соединение для выхода.

Уплотнительный винт DIN 912 - M4x8;

Номер для заказа: 090091200121

Уплотнительное кольцо DIN 7603 - A 4 x 8 x 1;

Номер для заказа: 090760301211

При соединении выходов, т.е. при удалённом уплотнительном винте, необходимо один выход закрыть запорным винтом с уплотнительным кольцом.

Запорный винт G 1/4;

Номер для заказа: 090090800513

Уплотнительное кольцо DIN 7603 - A 13 x 18 x 1,5;

Номер для заказа: 090760303011

Если главные провода после одного из распределителей не находят продолжения, необходимо оба входа на конце заглушить запорными винтами с уплотнительными кольцами.

Запорный винт G 3/8;

Номер для заказа: 090090800713

Уплотнительное кольцо DIN 7603 - A 17 x 21 x 1,5;

Номер для заказа: 090760301711

Ключ для заказа тип 4001

4001 3 5 00 1 06 01

Тип	4001				
Показатель	4001				
Число выходов	2	4	6	8	
Показатель	1	2	3	4	
Число используемых выходов*	1 - 8				
Показатель	1 - 8				
Вход (прямое резьбовое соединение)	G 3/8	Ø 8	Ø 10	Ø 12	
Показатель	00	08	10	12	
Положение входов	слева	с 2 сторон	справа		
Показатель	1	2	3		
Выход (прямое резьбовое соединение)	G 1/4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	
Показатель	00	06	08	10	
Выход (обратный клапан)		Ø 6	Ø 8	Ø 10	
Показатель		26	28	30	
Особые исполнения	без	1.4305			
Показатель	-	01			

* смотри схему позиций выходов на предыдущей странице

Возможны изменения!

© BEKA 2013 Все права защищены!