

# ПИТАТЕЛИ ДВУХМАГИСТРАЛЬНЫЕ ЦЕНТРАЛИЗОВАННЫХ СМАЗОЧНЫХ СИСТЕМ

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Питатели двухмагистральные централизованных смазочных систем предназначены для периодической подачи дозированных порций очищенных пластичных смазочных материалов с числом пенетрации не ниже 260 при температуре 25°C, к трущимся поверхностям при давлении в магистральных линиях до 20 МПа (200 кгс/см<sup>2</sup>).

В зависимости от вида присоединения питатели изготавливаются

- с резьбовым присоединением;
- модульного (притычного) исполнения.

1.2. Питатели с резьбовым присоединением изготавливаются с отводами снизу, смазка подается при прямом и обратном ходах поршня в один и тот же отвод.

В зависимости от объема подаваемой смазки питатели изготавливаются четырех типов.

1.3. Питатели изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ4 и Т4.

Пример условного обозначения питателя с резьбовым присоединением, с номинальной подачей в один отвод 5 см<sup>3</sup>/ход, с четырьмя отводами, с конической резьбой, климатического исполнения Т4:

Питатель 2–0500–4–К Т4.

Для подвода смазки к питателю и от резьбового питателя к точкам смазки используются трубы. Для присоединения этих труб к питателям предназначены переходные штуцера. Тип штуцеров в базовой комплектации – ШПГ, но по специальному заказу возможно применение других типов штуцеров. Размеры и конструкцию штуцеров смотрите в приложении.

Примечание. В поставку питателей переходные штуцера не входят. При заказе переходных штуцеров следует ссылаться на типоразмер: штуцер для магистральных трубопроводов обозначается ШПГ-3/8”; штуцер к точкам смазки – ШПГ-1/4”.

Примечание: для всех типов питателей цифра «2» в обозначении указывает на их использование в двухмагистральных системах.

## 2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1. Основные параметры указаны в таблице 1.

Таблица 1

Число отводов	Номинальная подача в один отвод	Пределы регулирования подачи	Давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	
			наименьшее	наибольшее
	см <sup>3</sup> /ход			
1 – 4	2	0,5 – 2,0	1 (10)	20 (200)
	5	1,5 – 5,0		
1 – 2	10	3 – 10		
1	25	9 – 25		

**Примечание.** Питатели с номинальной подачей в один отвод 10 см<sup>3</sup>/ход изготавливаются в двояном исполнении.

2.2. Основные параметры питателей с резьбовым исполнением указаны на рис.1 и табл.2.

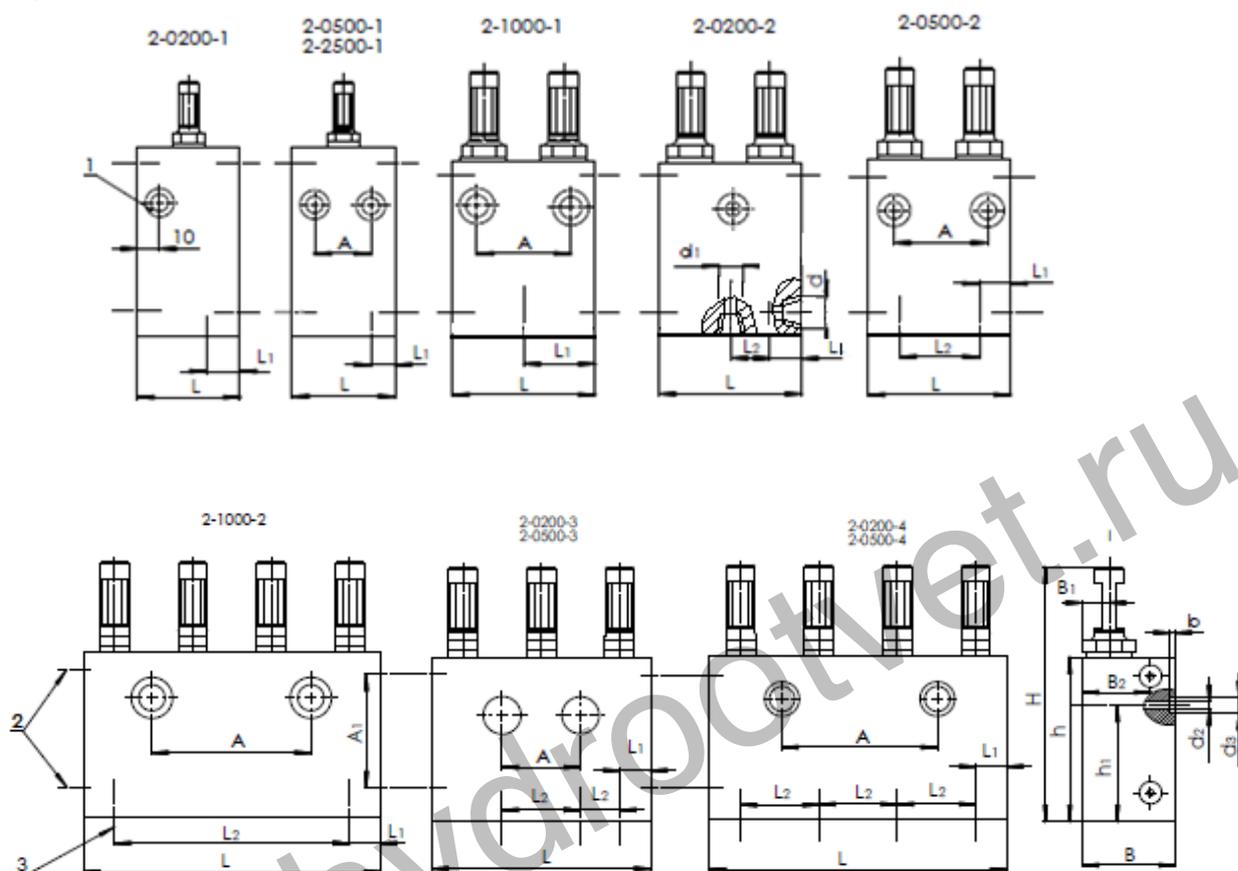


Рис. 1.

1 – крепежные отверстия; 2 – магистральные линии; 3 – отвод к трущейся поверхности

Таблица 2

размер	Номинальная подача в один отвод, см <sup>3</sup> /ход	Число отводов	Размеры, мм														Масса*, кг		
			d	d <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B	h	H	A	A <sub>1</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	b	d <sub>2</sub>		d <sub>3</sub>	h <sub>1</sub>
2-0200	2,0	1	Rc 3/8	Rc 1/4	46	8	-	36	65	112	-	42	9	24	6	11	17	36	0,65
		2			76		30				30							41	1,20
		3			106		60				41							1,65	
		4			136		41				2,10								
2-0500	5,0	1			54	8	-	45	80	126	34	52	13	33	6	11	17	48	1,25
		2			92		72				2,25								
		3			130		110				3,20								
		4			168		148				4,20								
2-1000	10,0	1			92	46	-	67	130	198	72	98	21	54	6	11	17	85	2,30
		2			168		148				4,20								
2-2500	25,0	1			70	8	-	67	130	198	50	98	21	54	6	11	17	85	4,20

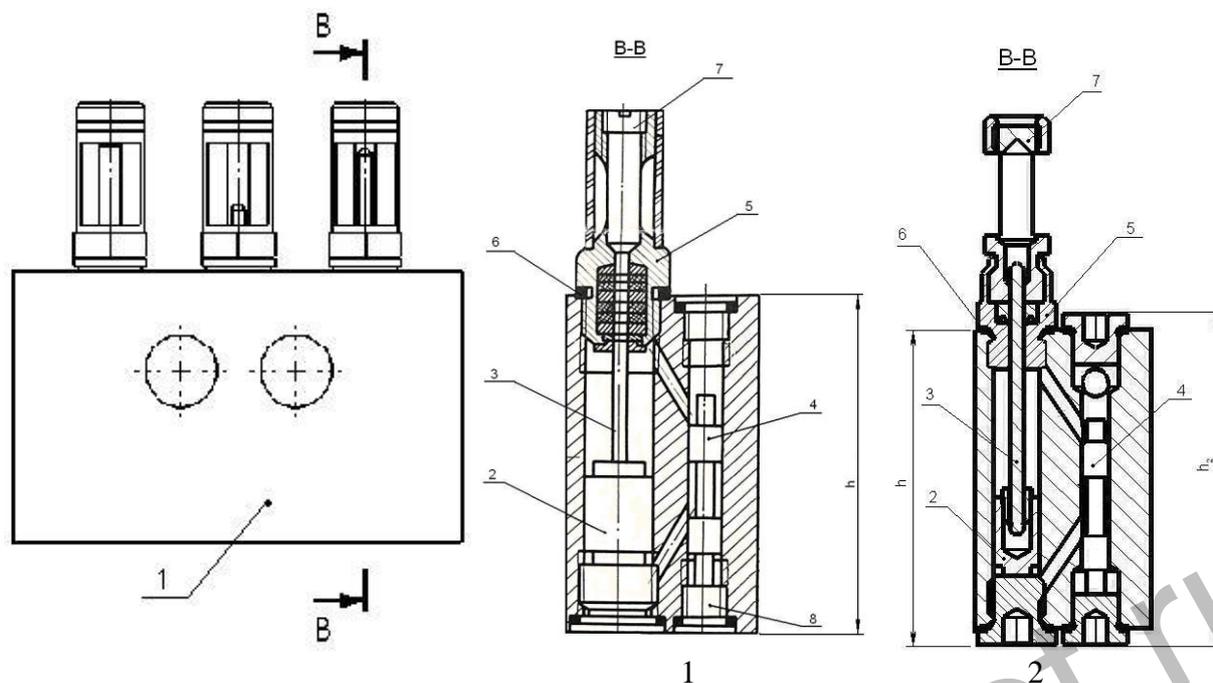


Рис. 3

Питатели с резьбовым присоединением - варианты исполнений: 1 - с лабиринтным уплотнением штока индикатора и потайными пробками; 2 – с манжетным уплотнением и выступающими пробками отверстий поршня и золотника. Питатели типоразмера 2-0200 изготавливаются в исполнении 1. Питатели типоразмеров 2-0500...2-2500 изготавливаются в исполнении 2. По особому заказу возможно изготовление этих питателей в исполнении 1. В таком случае, это должно особо оговариваться при заказе.

### 3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Питатель в сборе .....	1
Руководство по эксплуатации .....	1 (на партию питателей)

### 4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1. Питатель (рис.3) состоит из корпуса 1, поршней 2, шарнирно связанных со штоком 3, распределительных золотников 4, ограничителей 5 с уплотнителем 6, и винтов 7.

4.2. Принцип работы питателя резьбового исполнения (см.рис. 4).

В положении I нагнетание смазки производится по магистрали “А”. Под действием давления смазки распределительный золотник 1 перемещается в крайнее нижнее положение и смазка по каналу “б” поступает в пространство над поршнем 2. Поршень перемещается в крайнее нижнее положение “II” и смазка, находящаяся в пространстве под поршнем, по каналу “а” выдавливается через среднюю часть золотника 1 к точке смазки. Этим заканчивается рабочий цикл.

4.3. При нагнетании смазки по магистрали “Б” золотник перемещается в крайнее верхнее положение III, смазка по каналу “а” поступает в пространство под поршнем, перемещает его в крайнее верхнее положение IV и из пространства над поршнем смазка выдавливается к точке смазки.

4.4. Винтом 7 (см.рис.3) можно изменить ход поршня, а соответственно регулировать в определенных пределах объем подаваемой смазки.

4.5. Боковые отверстия в корпусе ограничителя, по соглашению сторон, могут быть закрыты прозрачными защитными колпачками из пластмассы.

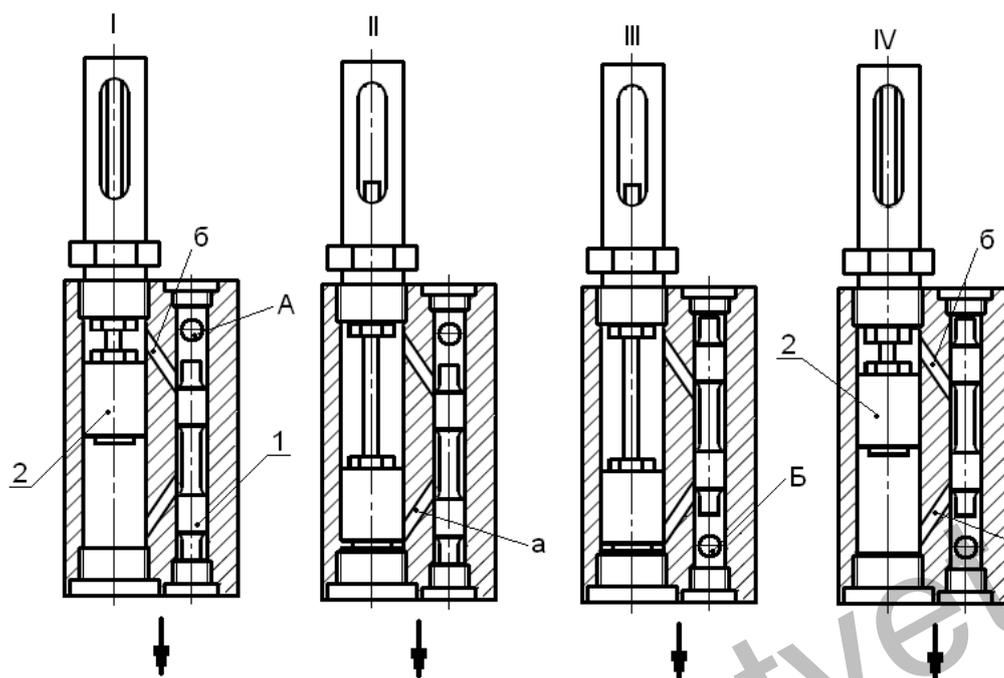


Рис. 4

## 5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

5.1. Присоединение питателей к магистральным трубопроводам должно производиться так, чтобы штоки у всех питателей после их срабатывания находились в одном положении – верхнем или нижнем.

5.2. До присоединения маслопроводов к точкам смазки обеспечить промывку магистралей и вытеснение упаковочной смазки из каналов всех питателей.

5.3. В случае длительного хранения питателей на складе или в смонтированном состоянии перед эксплуатацией необходимо их освободить от загустевшей смазки и при помощи ручной или автоматической станции произвести несколько переключений питателей. После приработки поршней и золотников при давлении 10 МПа (100 кгс/см<sup>2</sup>) питатели должны нормально срабатывать при давлении не более 1 МПа (10 кгс/см<sup>2</sup>).

5.4. Винтами ограничителей отрегулировать объем смазочного материала, требуемого для подачи к точке смазки.

## 6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1. Место установки питателей должно исключать возможность попадания на них влаги, кислот, щелочей, а также загрязнения ограничителей пылью, песком и другими механическими частицами.

6.2. При отсутствии подачи смазки к точке (шток ограничителя остается неподвижным) – устранить неисправность или заменить питатель.

6.3. Следить за состоянием смазываемых точек. При наличии утечек отрегулировать винтами ограничителя необходимую подачу.