



## Stacja przygotowania powietrza 2-elementowa (CL344-16MAM)



**Numer artykułu SKU:  
CL344-16MAM**

Numer artykułu producenta:  
-----

Tylko na zamówienie

### OPIS PRODUKTU

## STACJE (BLOKI) PRZYGOTOWANIA SPRĘŻONEGO POWIETRZA 2-ELEMENTOWE G 3/4" i G 1" SERIA Multifix, WIELKOŚĆ 4

### Zastosowanie bloków (stacji) przygotowania sprężonego powietrza 2-elementowych G 3/4" i G 1", seria Multifix wielkość 4

- Bloki przygotowania sprężonego powietrza Multifix (2-elementowe) G 3/4" i G 1" (wielkość 4) to elementy przygotowujące medium robocze w instalacjach pneumatycznych występujących w przemyśle
- Stacje przygotowania 2-elementowe Multifix 4 składają się z połączonych w jeden element filtro-reduktora i smarownicy
- Bloki przygotowania sprężonego powietrza występują w układach zasilających i sterujących we wszystkich gałęziach przemysłu
- Są stosowane w układach pneumatycznych dla uzyskania wymaganej czystości powietrza i ustawienia właściwego ciśnienia wyjściowego oraz wprowadzenia do instalacji oleju smarującego w postaci mgły olejowej
- Filtroreduktor Multifix G 3/4" i G 1" filtruje medium robocze i utrzymują nastawioną wartość ciśnienia wyjściowego, bez względu na wahania ciśnienia wejściowego.
- Przy wzroście ciśnienia wyjściowego ponad wartość nastawioną zaworofiltr odpowietrza układ i dalej utrzymuje zadane ciśnienie wyjściowe
- Regulacja ciśnienia sprężonego powietrza: pokrętkiem
- Smarownica sprężonego powietrza w sposób regulowany (regulacja kroplenia) wprowadza do przewodów pneumatycznych mgłę olejową stosowaną do smarowania ruchomych części elementów pneumatyki oraz ich uszczelnień

## Elementy mocujące i montażowe:

- Do zamocowania stacji przygotowania powietrza o wielkości 4 przeznaczony jest kątownik mocujący W4 ([zobacz](#))
- Do połączenia stacji przygotowania powietrza z innymi elementami FRL w ramach typoszeregu 4 stosuje pakiet złączy KP4 ([zobacz](#))

## Bloki przygotowania sprężonego powietrza 2-elementowe Multifix G3/4 i G 1" wielkość 4, co warto wiedzieć?

- Bloki przygotowania sprężonego powietrza Multifix o wielkości 4 z gwintem G3/4 lub G 1" to uniwersalne zespoły dla zastosowań przemysłowych i warsztatowych
- Stosowanie bloków przygotowania sprężonego powietrza jest niezbędne dla właściwej pracy elementów pneumatyki
- Bloki przygotowania sprężonego powietrza Multifix wielkość 4 stosowane są dla uzyskania odpowiedniej czystości powietrza, ustawiania i utrzymywania ciśnienia wyjściowego oraz smarowania elementów pneumatyki
- Stałe ciśnienie wyjściowe utrzymywane jest bez względu na wahania ciśnienia wejściowego
- Przy wzroście ciśnienia po stronie wyjścia ponad ustawioną wartość filtrreduktor odpowietrza stronę wyjściową
- Bloki przygotowania sprężonego powietrza Multifix G 3/4" i G 1" wielkość 4 mają półautomatyczny spust kondensatu (dostępne inne opcje)
- Bloki przygotowania sprężonego powietrza Multifix wyposażone są w manometr
- Na korpusach bloków przygotowania sprężonego powietrza Multifix zaznaczono strzałkami kierunek przepływu
- Bloki przygotowania sprężonego powietrza Multifix wielkość 4 mają zbiorniki z poliwęglanu z osłoną tworzywową (dostępne zbiorniki metalowe z wziernikiem)
- Smarownica sprężonego powietrza Multifix posiada regulację kroplenia
- Do smarownic serii Multifix G 3/4" i G 1" zalecany jest olej hydrauliczny o lepkość kinematycznej 32 mm<sup>2</sup>/s

## Zalety stosowania:

- automatyczne odpowietrzenie strony wtórnej w przypadku wzrostu ciśnienia na wyjściu
- możliwość rozszerzania funkcjonalności poprzez dokładania innych elementów FRL
- prosty montaż poszczególnych komponentów przy użyciu pakietów łączeniowych w ramach tej samej wielkości (typoszeregu)
- pokrętło można zablokować przez wciśnięcie
- możliwość napełniania olejem zbiornika pod ciśnieniem

## Parametry techniczne:

- Materiały: korpus - odlew ciśnieniowy z aluminium, kołpak sprężyny - POM, membrana i uszczelki - NBR, zbiornik - poliwęglan z osłoną z tworzywa (zbiornik metalowy na zamówienie)
- Medium robocze: sprężone powietrze, gazy neutralne
- Wykonanie: filtrreduktor membranowy ze sterowaniem powrotnym, z wbudowaną

smarownicą

- Przepływ: 115 do 12000 l/min \*\*\*
- Zużycie powietrza własnego: maks. 1,5 l/min
- Zakres temperatur: -10°C do +60°C
- Ciśnienie wejściowe (w zależności od typu): 1,5 - 16 bar
- Zakres regulacji ciśnienia (w zależności od typu: 0,1 do 16 bar
- Sposób usuwania kondensatu: półautomatyczny\*\*\*\*
- Przyłącze manometru: G 1/4"
- Gwint do mocowania pulpitu: M50x1,5
- Dokładność filtracji: 5 µm
- Maks. ilość kondensatu w zbiorniku: 87 cm<sup>3</sup>
- Objętość zbiornika oleju: 181 cm<sup>3</sup>
- Dozowanie oleju przez smarownicę przy przepływie 1000 l/min: ok. 1- 2 krople/min
- Minimalny przepływ do zadziałania smarownicy (przy 6 bar): 115 l/min
- ATEX: urządzenie bez własnego potencjalnego źródła zapłonu w oparciu o dyrektywę 2014/34/UE, Strefy II 2GD IIA/IIB/IIC T4 0°C < Ta < 60°C
- Zakres dostawy: stacja przygotowania powietrza razem z manometrem 50 mm
- Blokada nastawy: poprzez wciśnięcie pokrętki
- Opcje wykonania: wersja ze zbiornikiem metalowym z wziernikiem - **M**, spust automatyczny - **AM**, spust automatyczny kondensatu NC (0 - 16 bar) - **AMNC**

Uwagi:

- wersję standardową należy stosować w pierwszej kolejności ze względu na uniwersalne zastosowanie zakresu regulacji ciśnienia
- \*\*\*\* w momencie spadku ciśnienia wejściowego poniżej min. ciśnienia wejściowego (ok. 0,5 bar), zawór spustowy otwiera się automatycznie.
- \*\*\* przepływ przy ciśnieniu zasilania P1 = 10 bar, ciśnieniu wyjściowym P2 = 6,3 bar i spadku ciśnienia 1 bar
- nie należy dokręcać korka spustowego (śruby spustowej) do oporu gdyż półautomatyczne opróżnianie z kondensatu może nie działać!

---

## DANE TECHNICZNE

Nr kat.

CL344-16MAM