



## ПИТАТЕЛИ ДВУХМАГИСТРАЛЬНЫЕ ЦЕНТРАЛИЗОВАННЫХ СМАЗОЧНЫХ СИСТЕМ МОДУЛЬНОГО ИСПОЛНЕНИЯ

### 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 модульного исполнения в зависимости от объема выдаваемой порции смазки имеют 4 типоразмера (см.табл.1). Смазка подается при прямом и обратном ходах поршня в один и тот же отвод.

1.3. Питатели изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ4 и Т4.

Пример условного обозначения питателя модульного исполнения, с номинальной подачей в один отвод 5 см<sup>3</sup>/ход, с четырьмя отводами, климатического исполнения УХЛ, категории размещения 4:

Питатель 2–05–4 П УХЛ4

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 вдвоенном исполнении.

2.2. Основные параметры питателей модульного исполнения указаны на рис.1 и табл.2.

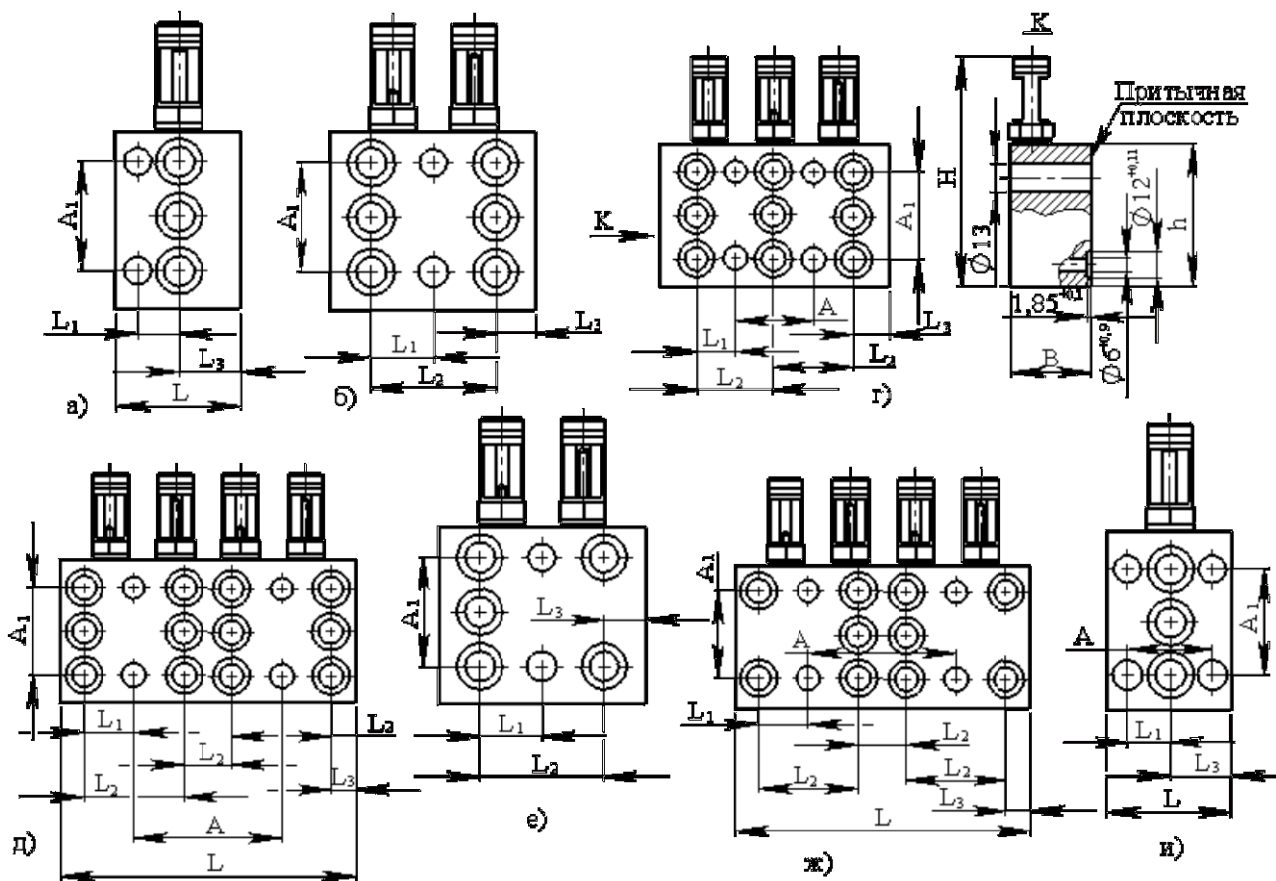


Рис. 1

а – питатели 2-02-1П и 2-05-1П; б – питатели 2-02-2П и 2-05-2П; г – питатели 2-02-3П и 2-05-3П; д – питатели 2-02-4П и 2-05-4П; е – питатель 2-10-1П; ж – питатель 2-10-2П; и – питатель 2-25-1П;

**Основные размеры питателей, мм**

**Таблица 2**

Типоразмер	L	B	H	h	h2	A	A1	L1	L2	L3	Масса, кг, не более
	не более										
2-02-1П	38	36	112	65	72	—	42	15	—	13	0,58
2-02-2П	56					—			30		0,92
2-02-3П	86					30			30		1,38
2-02-4П	116					60			30		1,83
2-05-1П	44	45	126	80	87	—	52	19	—	15	1,05
2-05-2П	68					—			38		1,70
2-05-3П	106					38					2,63
2-05-4П	144					76			3,61		
2-10-1П	68					—			76		1,7
2-10-2П	144					76					3,61
2-25-1П	70	67	198	130	137	50	98	25	—		4,25

**3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

Питатель в сборе ..... 1  
 Руководство по эксплуатации .....

1 (на партию питателей, упакованных в один ящик)

#### 4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

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

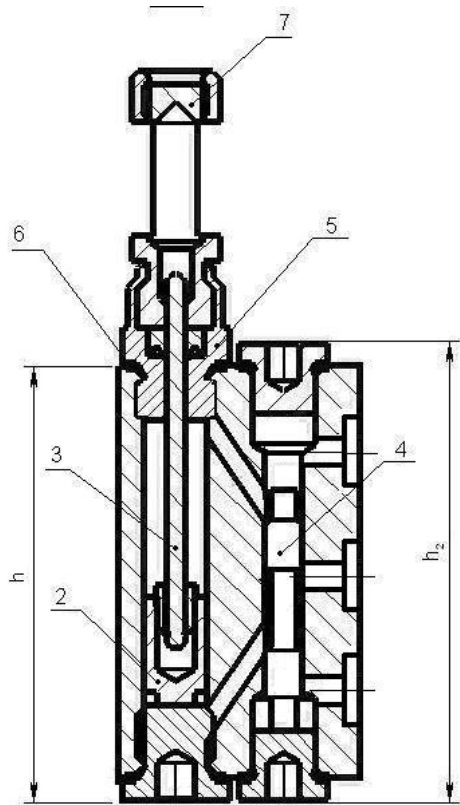


Рис.2

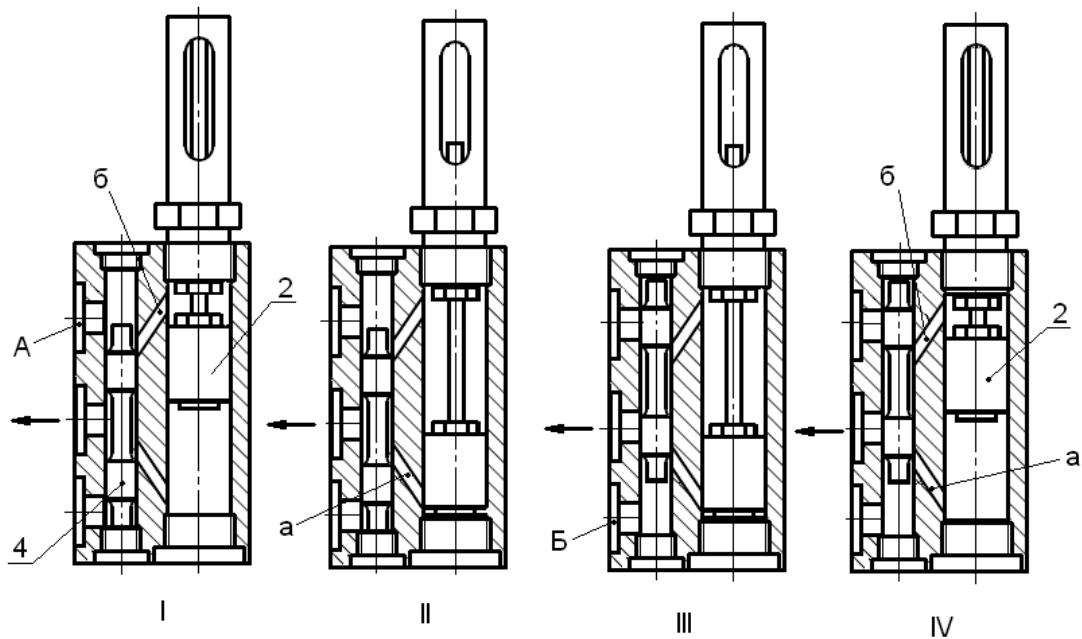


Рис. 3

4.2. Принцип работы питателя модульного исполнения (см.рис.3).

В положении I нагнетание смазки производится по магистрали “А”. Под действием смазки распределительный золотник перемещается в крайнее нижнее положение до упора и смазка из магистрали “А” по косому отверстию “б” поступает в пространство над поршнем 2. Под действием смазки поршень 2 переместится в крайнее нижнее положение (II). Смазка, находящаяся в пространстве под поршнем, по косому отверстию “а” будет выдавлена в среднюю часть полости золотника 4 и из последней по отверстию, показанному на схеме стрелкой, к точке смазки. При нагнетании смазки по магистрали “Б” первым перемещается золотник 4 (положение III). При перемещении золотника 4 в крайнее верхнее положение смазка, находящаяся в пространстве над золотником, выдавливается в магистраль “А”, не находящуюся в данный момент под давлением и соединенную с резервуаром станции. Смазка по косому отверстию “а” поступает в пространство под поршнем 2 и перемещает его в крайнее положение (IV). Смазка, которая была над поршнем, выдавливается по косому отверстию “б” в полость золотника, а оттуда – к точке смазки.

4.3. При помощи винтов в ограничителе можно изменить ход поршня, а, следовательно, регулировать в определенных пределах объем подаваемой смазки.

4.4. Монтаж питателей осуществляется через притычную плиту с применением резиновых уплотнений. Плита изготавливается самим потребителем.

## 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.