

Питатель импульсные смазочный САВ-1



Описание

Описание и функциональное назначение

Импульсный питатель смазочный САВ-1 представляет собой прецизионное дозирующее устройство, предназначенное для работы в составе систем централизованной смазки промышленного оборудования. Его основная задача — автоматическая высокоточная подача смазочных материалов (жидких масел или густых пластичных смазок) к узлам трения станков, прессов, конвейеров и другого технологического оснащения. Этот импульсный питатель смазочный исключает ручное обслуживание, обеспечивая стабильный ресурс работы и предотвращая преждевременный износ ответственных механизмов.

Габариты, вес и коды

Конструкция устройства отличается компактностью, что упрощает его интеграцию в существующие гидравлические и смазочные системы. Модельный ряд имеет единые габаритные размеры, а диапазон веса может незначительно варьироваться в зависимости от конфигурации по количеству выходов. В рамках таможенного оформления для продукции используется установленный классификатор. **Код ТН ВЭД** для данного типа изделий — 8481809000.

Параметр	Значение / диапазон
Габаритные размеры (Д×Ш×В), мм	75×45×30
Масса (вес), кг	0,35 — 0,38
Код ТН ВЭД	8481809000

Технические характеристики импульсного питателя САВ-1

Ключевые параметры устройства определяют его область применения и совместимость с различными типами смазочных систем. При подборе необходимо учитывать все аспекты: от типа рабочей среды до присоединительных размеров.

Параметр	Техническая характеристика
Объем дозы (порции) на один импульс, см ³	0,03 – 0,16
Количество выходных линий (портов)	от 1 до 8

Параметр	Техническая характеристика
Рабочее давление (жидкая смазка), кг/см ²	8 – 30
Рабочее давление (густая смазка), кг/см ²	30 – 120
Диапазон рабочих температур, °C	-20 до +80
Тип рабочей среды (смазка)	Масла индустриальные вязкостью 32–68 cSt@40°C, смазки пластичные по классификации NLGI 000–2
Тип присоединения (резьба)	G 1/8"
Заявленный срок службы (ресурс работы)	Более 10 лет при соблюдении условий эксплуатации

Чертеж внутреннего устройства импульсного питателя САВ-1. Наглядно показана схема прохождения смазки и калиброванные каналы дозатора.

Преимущества и особенности эксплуатации

Выбор импульсного питателя САВ-1 от бренда ГИДРАВЛИК предоставляет инженерно-техническим специалистам ряд существенных эксплуатационных выгод:

- **Максимальная точность дозирования.** Погрешность выдачи заданного объема смазки не превышает 3%, что ведет к значительной экономии смазочных материалов и предотвращает загрязнение узлов.
- **Повышение ресурса оборудования.** Стабильная и своевременная подача смазки в точно отмеренном количестве минимизирует трение и износ трущихся пар, увеличивая межсервисные интервалы.
- **Простота монтажа и интеграции.** Компактные размеры и унифицированное присоединение G 1/8" позволяют быстро установить данный импульсный питатель смазочный в новые и модернизируемые системы.
- **Надежность и стабильность работы.** Устройство сохраняет заявленные параметры в широком диапазоне давлений и температур, обеспечивая бесперебойность технологических процессов.
- **Широкая совместимость.** Может работать как в составе простых линий смазки, так и в сложных гидростанциях, взаимодействуя с оборудованием ведущих мировых производителей.

Принцип работы в гидравлической системе

Работа импульсного питателя основана на дроссельно-импульсном принципе. Смазочный материал под давлением от насосной группы централизованной системы поступает на вход устройства. Внутри корпуса расположена система калиброванных каналов и камер. Под действием импульса давления, создаваемого насосом или специальным дозатором-распределителем, определенный, строго фиксированный объем смазки проталкивается через эти каналы к назначенному выходному порту, а оттуда — по трубкам или каналам непосредственно к точке смазывания. После выдачи дозы проход перекрывается до следующего рабочего цикла системы.

Режимы работы, срок службы и факторы влияния

Импульсный питатель смазочный САВ-1 рассчитан на работу в циклическом режиме, синхронизированном с работой основного насосного оборудования системы смазки. Его ресурс напрямую зависит от соблюдения условий эксплуатации. Ключевыми факторами,

определяющими долговечность, являются: качество и чистота рабочей среды (обязательна установка фильтров тонкой очистки в линию), соблюдение допустимого диапазона давлений и температур, а также регулярность сервисного обслуживания всей системы в целом. Использование фирменных уплотнений из фторкаучука повышает устойчивость к различным типам смазок.

Сферы применения и типовое оборудование

Данный импульсный питатель смазочный находит применение в различных отраслях промышленности, где требуется организация точной автоматической смазки. Его часто устанавливают на:

- **Металлообрабатывающие станки с ЧПУ:** направляющие, шарико-винтовые пары, шпиндельные узлы.
- **Прессовое и литьевое оборудование:** кривошипные и гидравлические прессы, литьевые машины для пластмасс и металлов.
- **Подъемно-транспортная и строительная техника:** узлы трения экскаваторов, бульдозеров, кранов, конвейерных линий.
- **Горно-обогатительное и тяжелое промышленное оборудование.**
- **Роботизированные комплексы и автоматические линии сборки.**

Схема габаритных и присоединительных размеров САВ-1. На чертеже указаны резьба G1/8", межцентровые расстояния между портами для корректного монтажа.

Состав ремкомплекта и типовые изнашиваемые части

Несмотря на высокий ресурс, некоторые компоненты импульсного питателя могут потребовать замены после длительной эксплуатации. Наиболее подвержены износу уплотнительные элементы.

Наименование запчастей (детали)	Материал исполнения	Причина / условия износа
Уплотнительные кольца (O-ring) поршня	Фторкаучук (FKM/Viton)	Постоянное циклическое движение, воздействие давления и агрессивных присадок в смазке.
Уплотнения штока или золотникового узла	Фторкаучук (FKM/Viton)	Износ из-за попадания абразивных частиц при недостаточной фильтрации масла.
Возвратная пружина	Пружинная сталь	Усталость металла после миллионов рабочих циклов.

Типичные ошибки при подборе импульсного питателя

- **Выбор только по типу ...**