



Описание продукта

Гидравлический агрегат НАО 5 предназначен для привода двух линейных гидродвигателей одностороннего действия компенсационного моста, т.е. гидродвигателя для подъема накатной плиты и гидродвигателя для поодъема откидной рейки. Агрегат состоит из гидрогенератора с электродвигателем (1) (рис. 1), которые погружены под уровень масла в баке, фильтра (2) во всасывающей линии гидрогенератора, напорного (предохранительного) клапана, однонаправленных клапанов (4), электромагнитного однопозиционного двухходового седельного распределителя (5), электромагнитного двухпозиционного трехходового задвижечного распределителя (6) и дроссельных заслонок (9). Агрегат также оснащен воздушным фильтром, размещенным в заливной пробке. Благодаря погруженному электродвигателю, агрегат характеризуется низким уровнем шума, компактной структурой и малыми размерами.

Агрегат имеет три выхода:

- патрубок I (Dn 10 - M18x1,5) для подсоединения гидродвигателя (7) - подъем накатной плиты
- патрубок II (Dn 6 - M14x1,5) для подсоединения гидродвигателя (8) - подъем откидной рейки
- закрытый вывод „М“ для измерения давления.

Функция

После включения электрического двигателя гидрогенератор поставляет (1) жидкость к выходу I и, таким образом, в гидродвигатель (7). Параллельно к этой ветке подсоединен распределитель (5), который управляет опусканием накатной плиты. В исходном положении (без напряжения) распределительное устройство плотно закрыто. После подачи напряжения управления на электромагнит, распределитель переустановится и соединит гидродвигатель (7) с баком. Распределитель (6) управляет гидравлическим двигателем (8), т.е. подъемом и опусканием откидной рейки. В неподвижном положении распределителя (без напряжения) соединены патрубки А, Т, а гидродвигатель (8) соединен с баком. После подачи напряжения на электромагнит, соединяются патрубки Р,А, а гидравлический двигатель (8) соединяется с выходом гидрогенератора (1). Однонаправленные клапаны (4) обеспечивают положение гидродвигателя (7) (пластины) при выключенном электродвигателе и выключенном распределителе (5), так же, как и положение гидродвигателя (8) при выключенном электродвигателе и включенном распределителе (6). От превышения рабочего давления система защищена предохранительным клапаном (3), скорость снижения регулируется заслонками (9).

Технические данные

Рабочее давление	90 бар
Давление открытия (установка) предохранительного клапана	100 бар
Геометрический объем гидрогенератора	3,6 см ³
Расход при рабочем давлении	4,9 дм ³ мин ⁻¹
Объем жидкости в баке (заполняющий)	9 дм ³
Чистота жидкости	Класс 18/15/11 по ISO 4406:1999
Вес	24 кг

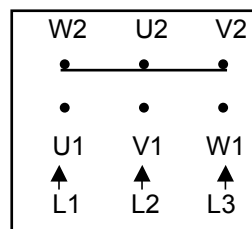
Электрическая установка

Электродвигатель	переменный трехфазный
Напрящение	400 В/50 Гц
Мощность	1,1 кВт
Коэффициент нагрузки	20 %
Защита	IP 54

Электромагнитные распределители

Управляющее напряжение	230 В/50Гц
Управляющий ток	0,17 А
Коэффициент нагрузки	20 %
Защита	IP 65

Соединение фаз для правильного направления оборотов электродвигателя:



Гидравлическая схема

Легенда:

1. гидрогенератор с электродвигателем EM
2. всасывающий фильтр
3. предохранительный клапан
4. односторонний клапан
5. электромагнитный двухпозиционный двухходовой распределитель
6. электромагнитный двухпозиционный трехходовой распределитель

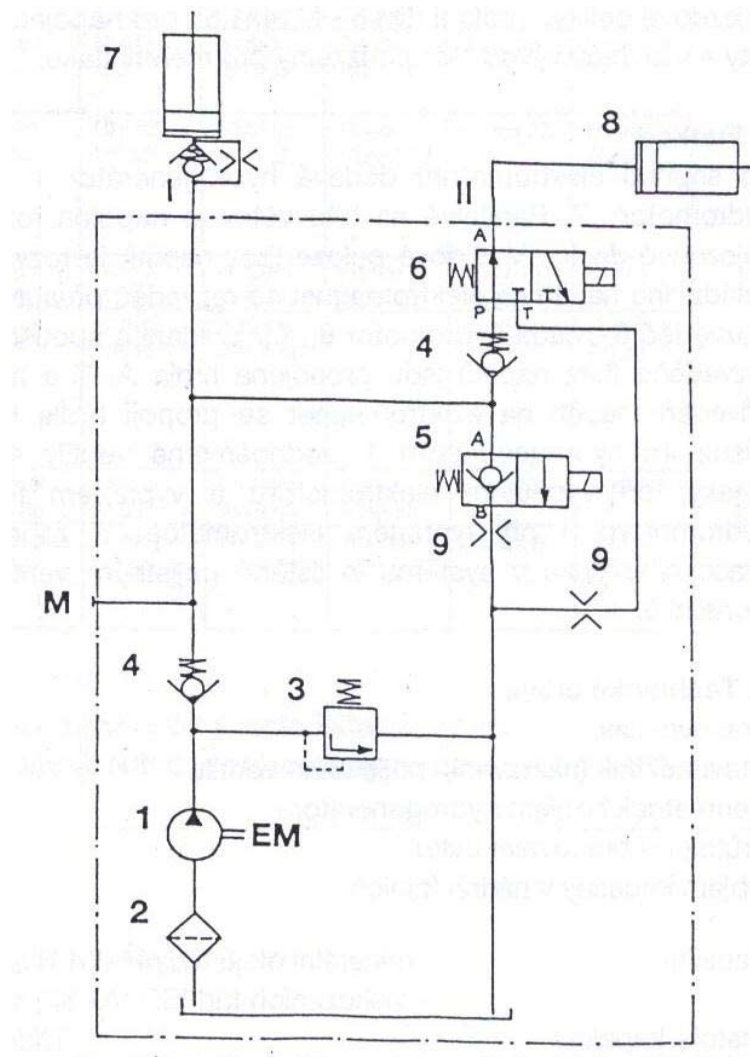
Линейные гидродвигатели:

7. гидромотор накатной плиты с предохранительным клапаном
8. гидродвигатель откидной рейки
9. заслонка

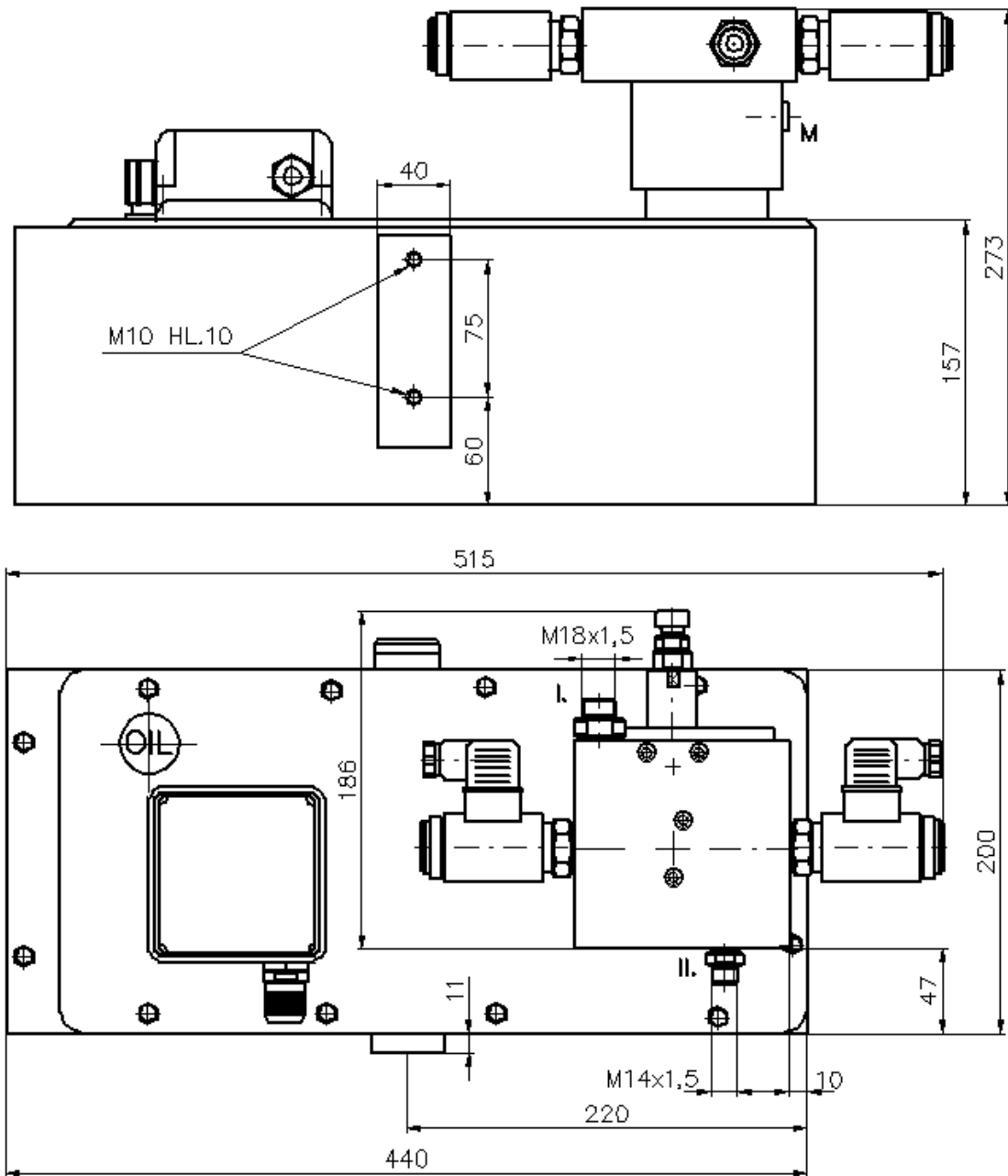
М - измерительный вывод

I - выход к гидродвигателю 7

II - выход к гидродвигателю 8



Строительные



Обеспечение качества

Агрегат изготовлен, испытан и поставляется согласно техническим условиям TPG 0320-1099.

ČSN EN 982 „Безопасность машинного оборудования - Требования по безопасности для флюидного оборудования и его частей - гидравлика“.

ČSN EN 1398 „Компенсирующие мосты“.

Производитель используемых клапанов и распределителей владеет сертификатом TÜV - EN ISO 9001.

Условия эксплуатации**Рабочие жидкости:**

Гидравлические минеральные масла класса вязкости ISO VG 32, 46, 68

- HM, ISO-L-HM (спецификация ISO 6743), HLP (спецификация DIN 51524-2)
- HV, ISO-L-HV (спецификация ISO 6743), HVLP (спецификация DIN 51524-3)

Температура	- жидкости	(-10 до + 40)°C
	- среды	(-10 до + 40)°C
Рекомендуемая рабочая вязкость		25 - 50 мм ² /с

Рабочее положение агрегата горизонтально.

Замена рабочей жидкости: рекомендуется менять жидкость согласно интенсивности эксплуатации, но не менее 1 раза в течение трех лет. При замене жидкости также необходимо очистить или заменить всасывающий фильтр. Новую жидкость необходимо заливать в бак через фильтра с фильтрующей способностью 10 микрон при $\beta > 200$.

Условия поставки

Для каждого продукта производитель предоставляет гарантийный талон и настоящий каталожный лист.

Запасные части не поставляются с продуктом, их необходимо заказывать отдельным заказом.

Обслуживание и ремонт осуществляется изготовителем.