



HENNLICH

ODŠTĚPNÝ ZÁVOD



HENNLICH s.r.o.

Progresivní rozdělovače SSVD

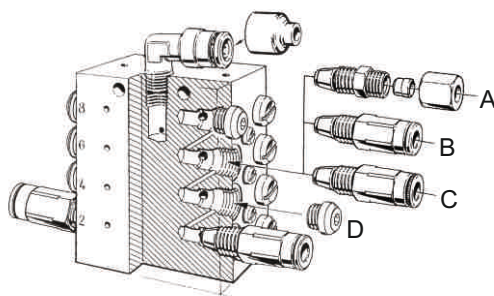
Zapsán do obchodního rejstříku u Krajského soudu v Ústí nad Labem v oddíle C, č. vložky 274



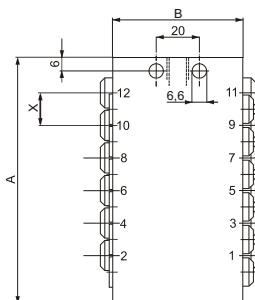
Progresivní rozdělovače SSVD



Dávkovací šrouby pro SSVD

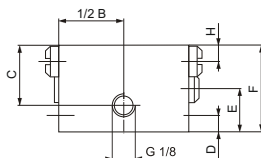


- A - Výstupní šroubení se zářezným prstýnkem SSV RSV
Pro trubky ocelové, měděné, plastové a pro hadici KF300
- B - Výstupní šroubení nástrčkové SSV RVM 06 (hladký okraj)
Pro hadici KF300 i plastovou trubku PA12HL - 6x1,25
- C - Výstupní šroubení nástrčkové SSV RV 04 (rýhovaný okraj)
Pro plastovou trubku PA12HL - 4x1,0
- D - Záslepovací zátka M10x1



Rozměry rozdělovačů SSVD [mm]

počet vývodů	A	B	C	D	E	F	H	X
6	70,0							
8	85,0							
10	100,0							
12	115,0							
14	130,0	60,0	27,7	7,6	20,0	40,0	7,6	15,0
16	145,0							
18	160,0							
20	175,0							
22	190,0							



LINCOLN SSVD jsou pístové progresivní rozdělovače, které rovnoměrně rozdělují mazivo přiváděné z jednoho zdroje na více menších dávek bez závislosti na protitlacích. Pohyb řídicích pístků rozdělovače probíhá jeden za druhým - postupně, jako u standardních progresivních rozdělovačů. Ke každému řídicímu pístku navíc přísluší jeden paralelně zapojený dávkovací pístek, jehož zdvih je omezen výměnným dávkovacím šroubem. Dokud je do rozdělovače přiváděno mazivo, pohybují se řídicí pístky jeden po druhém, stále ve stejném pořadí, případně ve stále se opakujících cyklech. Je-li přívod maziva přerušen a později opět pokračuje, začíná cyklus přesně na tom místě, kde přestal. Pohyb každého řídicího pístku musí být nejdříve zcela dokončen, aby mohl započít pohyb následujícího pístku. **Při zablokování pohybu jednoho řídicího pístku se zablokuje celý rozdělovač.** Rozdělovače mají 6 až 22 vývodů a jednotlivé dávky maziva je možno sdužovat. Rozdělovače jsou vyráběny z oceli s chromátovaným povrchem a z nerez oceli. Neobsahují žádné těsnicí prvky, pružiny ani jiné snadno poškoditelné prvky, čímž se dosahuje jejich vysoké spolehlivosti a životnosti.

TECHNICKÉ PARAMETRY

Počet vývodů:	6-22
Dodávka na 1 vývod [cm ³ /zdvih]:	0,08; 0,14; 0,2; 0,3; 0,4; 0,6; 0,8; 1,0; 1,4; 1,8
Max. pracovní tlak [bar]:	350
Min. pracovní tlak [bar]:	20
Max. difer. tlak mezi 2 vývody [bar]:	100
Použitelné mazivo:	Olej a tuk do třídy NLGI 2

Progresivní rozdělovače SSVD (bez dávkovacích šroubů):

SSVD 6.....	345101	SSVD 12.....	345104	SSVD 18.....	345107
SSVD 8.....	345102	SSVD 14.....	345105	SSVD 20.....	345108
SSVD 10.....	345103	SSVD 16.....	345106	SSVD 22.....	345109

Progresivní rozdělovače SSVD-K (bez dávkovacích šroubů):

s kuličkou pro vizuální kontrolu správnosti funkce

SSVD 6-K.....	345201	SSVD 12-K.....	345204	SSVD 18-K.....	345207
SSVD 8-K.....	345202	SSVD 14-K.....	345205	SSVD 20-K.....	345208
SSVD 10-K.....	345203	SSVD 16-K.....	345206	SSVD 22-K.....	345209

Progresivní rozdělovače SSVD-N (bez dávkovacích šroubů):

s elektrickým snímáním funkce

SSVD 6-N.....	345601	SSVD 12-N.....	345604	SSVD 18-N.....	345607
SSVD 8-N.....	345602	SSVD 14-N.....	345605	SSVD 20-N.....	345608
SSVD 10-N.....	345603	SSVD 16-N.....	345606	SSVD 22-N.....	345609

Dávkovací šrouby pro SSVD:

obj. číslo	název	velikost dávky [cm ³]	délka dávkovacího šroubu [mm]
345901	Dávkovací šroub SSVD 008	0,08	46,7
345902	Dávkovací šroub SSVD 014	0,14	45,9
345903	Dávkovací šroub SSVD 020	0,20	44,7
345904	Dávkovací šroub SSVD 030	0,30	42,7
345905	Dávkovací šroub SSVD 040	0,40	40,7
345906	Dávkovací šroub SSVD 060	0,60	36,7
345907	Dávkovací šroub SSVD 080	0,80	32,7
345908	Dávkovací šroub SSVD 100	1,00	28,7
345909	Dávkovací šroub SSVD 140	1,40	20,8
345910	Dávkovací šroub SSVD 180	1,80	12,8

Sada dávkovacích šroubů:

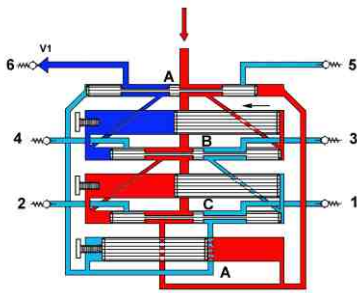
345921.....Sada dávk. šroubů 008-180 - 10x2 (od každé velikosti 2 ks)

Příslušenství progresivních rozdělovačů SSVD:

Záslepovací zátka M10x1.....	349101
Výstupní šroubení SSV RSV 04 (zářezný prstýnek).....	349102
Výstupní šroubení SSV RSV 06 (zářezný prstýnek).....	349103
Výstupní šroubení nástrčkové SSV RV 04 (pro plast. trubku).....	349104
Výstupní šroubení nástrčkové SSV RVM 06 (pro plast. trubku i KF300 hadice).....	349106
Propoj výstupů SSV T 06-LL.....	349107

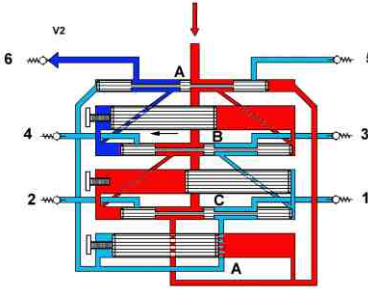
Popis funkce progresivních rozdělovačů SSVD

- Mazivo je pod tlakem čerpadla
- Mazivo je pod tlakem pístu
- Mazivo je bez tlaku



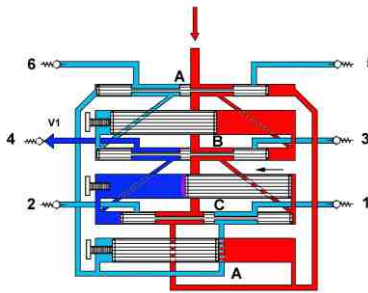
FÁZE 1:

-Tlak maziva působí nahoře (červená šipka) v rozdělovači maziva a projeví se na pravém konci řídicího pístu **A** a dávkovacího pístu **B**.
 -Tlak maziva pohybuje z důvodu většího příčného průřezu nejdříve dávkovacím pístem **B** (černá šipka) doleva a dodává mazivo nacházející se vlevo od dávkovacího pístu **B** k výstupu **6 (V1)**.



FÁZE 2:

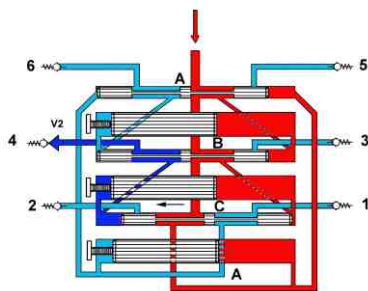
-Dosáhne-li dávkovací píst **B** své levé koncové polohy, pohne tlak maziva řídicím pístem **B** doleva (černá šipka) a mazivo nacházející se vlevo od řídicího pístu **B** dodatečně dodá k výstupu **6 (V2)**.
 -Celkové množství na výstupu **6** je dávka dávkovacího pístu **B** a řídicího pístu **B (V1+V2)**.



FÁZE 3:

-Ve fázi **3** dosáhl řídicí píst **B** své levé koncové polohy.
 -Tím otevře spojovací kanál k pravému konci řídicího pístu **C** a dávkovacího pístu **C**.
 -Tlak maziva působí nyní na pravém konci řídicího pístu **C** a dávkovacího pístu **C**.

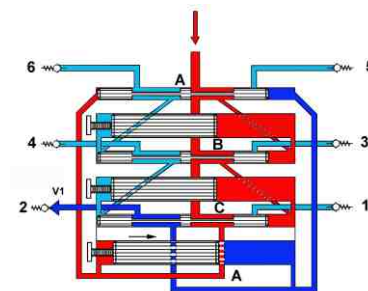
-Tlak maziva pohybuje z důvodu většího příčného průřezu nejdříve dávkovacím pístem **C** (černá šipka) doleva a dodá mazivo, nacházející se vlevo od řídicího pístu k výstupu **4 (V1)**.



FÁZE 4:

-Dosáhne-li dávkovací píst **C** své levé koncové polohy, pohne tlak maziva řídicím pístem **C** doleva (černá šipka) a mazivo nacházející se vlevo od řídicího pístu **C** dodatečně dodá k výstupu **4 (V2)**.
 -Celkové množství na výstupu **4** je dávka dávkovacího pístu **C** a řídicího pístu **C (V1+V2)**.

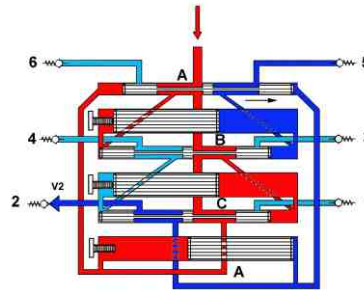
řídicího pístu **C (V1+V2)**.



FÁZE 5:

-Ve fázi **5** dosáhl řídicí píst **B** své levé koncové polohy.
 -Tím otevře spojovací kanál k levému konci řídicího pístu **A** a dávkovacího pístu **A**.
 -Tlak maziva působí nyní na levém konci řídicího pístu **A** a dávkovacího pístu **A**.
 -Tlak maziva pohybuje z

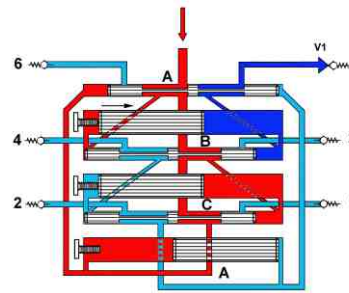
důvodu většího příčného průřezu nejdříve dávkovacím pístem **A** (černá šipka) doprava a dodává mazivo, nacházející se vpravo od dávkovacího pístu k výstupu **2 (V1)**.



řídicího pístu **A (V1+V2)**.

FÁZE 6:

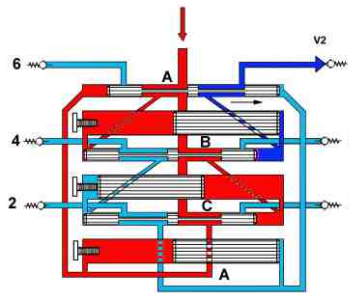
-Dosáhne-li dávkovací píst **A** své pravé koncové polohy, pohne tlak maziva řídicím pístem **A** doprava (černá šipka) a dodá mazivo nacházející se vpravo od řídicího pístu **C** dodatečně k výstupu **2 (V2)**.
 -Celkové množství na výstupu **2** je dávka dávkovacího pístu **A** a



FÁZE 7:

-Ve fázi **7** dosáhl řídicí píst **A** své pravé koncové polohy.
 -Tím otevře spojovací kanál k levému konci řídicího pístu **B** a dávkovacího pístu **B**.
 -Tlak maziva působí nyní na levém konci řídicího pístu **B** a dávkovacího pístu **B**.
 -Tlak maziva pohybuje z

důvodu většího příčného průřezu nejdříve dávkovacím pístem **B** (černá šipka) doprava a dodává mazivo, nacházející se vpravo od dávkovacího pístu k výstupu **5 (V1)**.



řídicího pístu **B (V1+V2)**.

FÁZE 8:

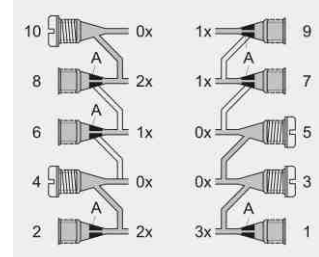
-Dosáhne-li dávkovací píst **B** své pravé koncové polohy, pohne tlak maziva řídicím pístem **B** doprava (černá šipka) a dodá mazivo nacházející se vpravo od řídicího pístu **B** dodatečně k výstupu **5 (V2)**.
 -Celkové množství na výstupu **5** je dávka dávkovacího pístu **B** a

FÁZE 9 až 12:

-V další fázi dodávky se dávkovací a řídicí písty **C** pohybují zleva doprava (fáze **9** a **10**) a dávkovací a řídicí písty **A** zprava doleva (fáze **11** a **12**).
 -Tímto je kompletní oběh maziva ukončen.
 -Písty se nyní nacházejí ve fázi **1**. Postup se opakuje tak dlouho, dokud je do rozdělovače přiváděno mazivo.

Sdružování dávek a hlídání funkce

Pokud se na některý z vývodů neinstaluje výstupní šroubení ale zaslepovací zátka, připojí se příslušná jednotková dávka maziva k dávk. vývodu následujícího.



Pozor !! Vývody č. 1 a 2 - tj. vývody nejvzdálenější od vstupu maziva do rozdělovače - nesmějí být nikdy zaslepeny, jinak dojde k zablokování celého rozdělovače !!

K připojení přívodu k rozdělovači je možné použít běžné přímé nebo úhlové šroubení nástřokové nebo se zářezným prstýnkem.

Pro vývody z rozdělovače se musí použít výhradně originální výstupní šroubení s uzavíracím kroužkem a zpětným ventilem !!

Ze způsobu práce progresivního rozdělovače vyplývá, že jeho funkci lze jednoduchým způsobem hlídat. Je možné rozdělovač osadit kontrolním kolíčkem, který vizuálně signalizuje pohyb pístku, nebo elektrickým snímačem, který reaguje na polohu pístku.