

ПАСПОРТ

Блоки подготовки сжатого воздуха серии ATU

VALMA-ATU ПС

1. Назначение изделия

Блоки подготовки сжатого воздуха VALMA серии ATU устанавливаются на входе сжатого воздуха перед пневмооборудованием, предназначаются для стабилизации давления, локальной очистки от твердых частиц и добавления в поток сжатого воздуха дополнительной смазки (в зависимости от типа блока подготовки см. пункт 3).

2. Устройство и принцип работы

2.1 Блок подготовки типа ATU-R

Блок подготовки типа ATU-R-x-xx представляет собой корпус из алюминиевого сплава с ручкой настройки давления в верхней части, двумя резьбовыми портами входа и выхода сжатого воздуха, а также двумя резьбовыми отверстиями (с лицевой и обратной стороны) для установки манометра. Внутри корпуса расположен регулятор давления воздуха (редуктор), который способен изменять выходное давление в диапазонах, указанных в пункте 4.

При вращении ручки регулятора давления по часовой стрелке значение выходного давления P2 будет увеличиваться при вращении против часовой стрелки значение P2 будет уменьшаться (см. рисунок 1).

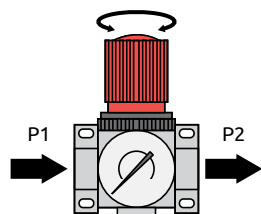


Рисунок 1 – Принцип работы блока подготовки сжатого воздуха ATU-R-x-xx

Условно-графическая схема блока подготовки ATU-R-x-xx представлена на рисунке 2.

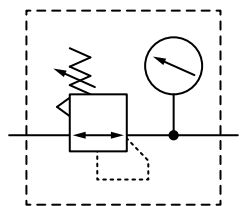


Рисунок 2 – Условно-графическая схема блока подготовки сжатого воздуха ATU-R-x-xx

2.2 Блок подготовки типа ATU-FR

Блок подготовки типа ATU-FR-x-xx представляет собой регулятор давления ATU-R-x-xx с установленным на него фильтром очистки, что позволяет не только регулировать выходное давление, но и производить дополнительную очистку от влаги и твердых частиц (размером более 40 мкм) сжатого воздуха для пневмооборудования. Колба, в которой установлен фильтрующий элемент имеет

специальные направляющие для образования циклона. Такая конструкция повышает эффективность фильтра и обеспечивает более высокое качество отделения конденсата. Колба фильтрующего элемента оборудована смотровыми окнами для визуального контроля наличия конденсата и загрязненности фильтрующего элемента. В Условно-графическая схема блока подготовки ATU-FR-x-xx представлена на рисунке 3.

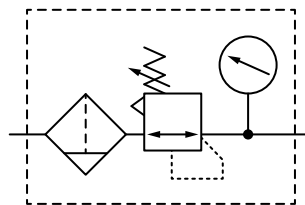


Рисунок 3 – Условно-графическая схема блока подготовки сжатого воздуха ATU-FR-x-xx

2.3 Блок подготовки типа ATU-FRL

Блок подготовки типа ATU-FRL-x-xx представляет собой регулятор давления с фильтром ATU-FR-x-xx и установленной на корпусе колбой-лубликатором (маслораспылителем), что позволяет производить дополнительную смазку сжатого воздуха для пневмооборудования. В верхней части маслораспылителя имеется регулировочный винт подачи масла. Колба маслораспылителя оборудована смотровыми окнами для визуального контроля количества масла.

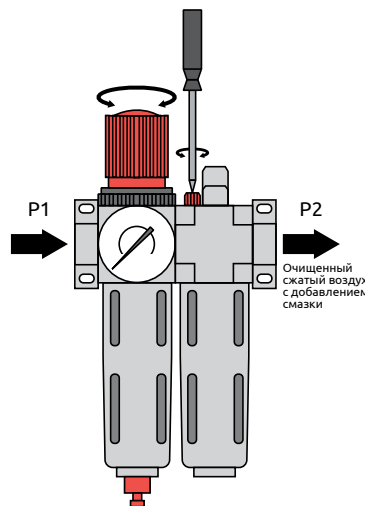


Рисунок 4 – Принцип работы блока подготовки сжатого воздуха ATU-FRL-x-xx

Условно-графическая схема блока подготовки ATU-FRL-x-xx представлена на рисунке 5.

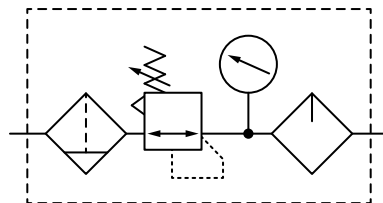


Рисунок 5 – Условно-графическая схема блока подготовки ATU-FRL-x-xx

3. Модельный ряд (код заказа)

ATU -				
Функционал				
Регулятор		R		
Фильтр-регулятор		FR		
Фильтр-регулятор+лубликатор		FRL		
Типоразмер				
Компактный			S	
Средний			M	
Большой			X	
Присоединительный размер				
Резьба G 1/8"				18
Резьба G 1/4"				14
Резьба G 3/8"				38
Резьба G 1/2"				12
Резьба G 1"				10

4. Основные технические характеристики

Название параметра	ATU-R-x-xx			ATU-FR-x-xx			ATU-FRL-x-xx			
	18	14	38	12	10	18	14	38	12	10
Присоединительный размер	18 14 38 12 10 18 14 38 12 10 18 14 38 12 10									
Рабочая среда	фильтрованный сжатый воздух (смазка не требуется)									
Давление на входе	1...16 бар									
Давление на выходе	0,5...12 бар									
Рабочая температура	0...+60°C									
Типоразмер	S	M	X	S	M	X	S	M	X	
Присоединительная резьба	G1/8"	G1/4"	G3/8"	G1/2"	G1"	G1/8"	G1/4"	G3/8"	G1/2"	G1"
Емкость колбы, мл	-			22	43	80	22	43	80	
Размер ячеек фильтрующего элемента	40 мкм									
Минимальный расход воздуха, норм.л/мин	-			-			3	6	10	

5. Комплект поставки

Блок подготовки сжатого воздуха с манометром	1 шт.
Паспорт	1 шт.
Монтажный комплект	1 шт.

6. Габаритные размеры

Габаритные размеры блоков подготовки сжатого воздуха серии ATU представлены на рисунках 6...8.

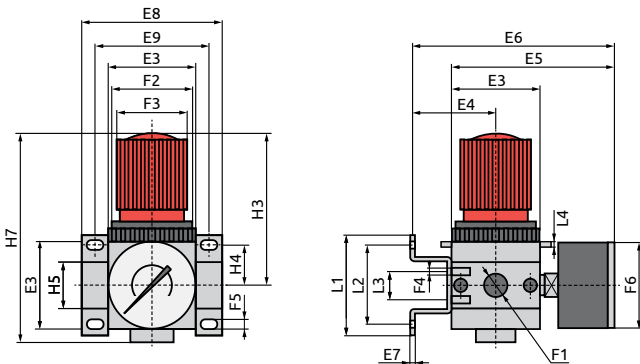


Рисунок 6 – Габаритные размеры блоков подготовки сжатого воздуха ATU-R

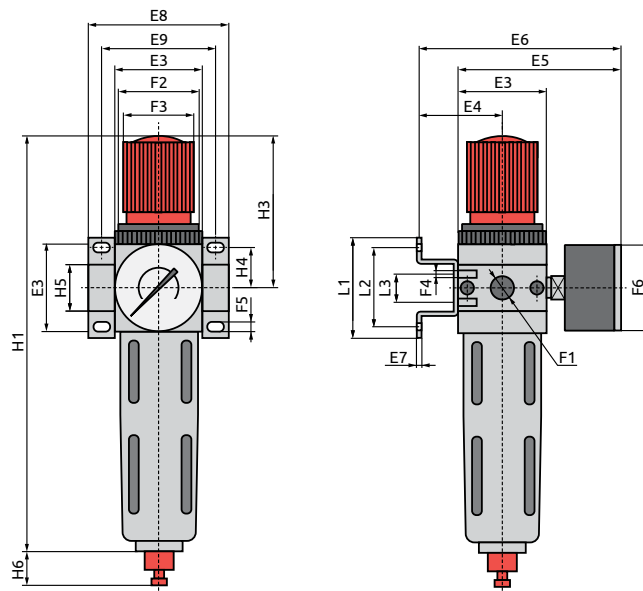


Рисунок 7 – Габаритные размеры блоков подготовки сжатого воздуха ATU-FR

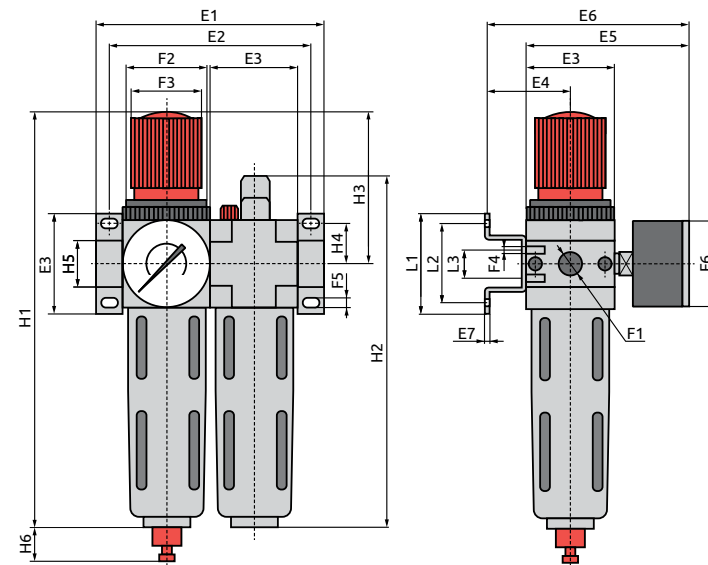


Рисунок 8 – Габаритные размеры блоков подготовки сжатого воздуха ATU-FRL

Габаритные размеры, мм	Типоразмер		
	ATU-R-S-xx	ATU-R-M-xx	ATU-R-X-xx
E3	40	55	66
E4	39	47	53
E5	76	93	104
E6	95	112	124
E7	2	3	3
E8	64	85	116
E9	52	70	91
F1	G1/8" G1/4"	G3/8" G1/2"	G1"
F2	M36×1,5	M52×1,5	M52×1,5
Ø F3	31	50	31
F4	M4	M5	M5
Ø F5	4,5	5,5	5,5
Ø F6	41	52	53
L1	44	73	73
L2	35	60	60
L3	11	22	22
L4 max	3	5	4
H3	69	98	80
H4	17,5	24,5	24,5
H5	20	32	40
H7	96	96	96

Габаритные размеры, мм	Типоразмер		
	ATU-FR-S-xx	ATU-FR-M-xx	ATU-FR-X-xx
E3	40	55	66
E4	39	47	53
E5	76	93	104
E6	95	112	124
E7	2	3	3
E8	64	85	116
E9	52	70	91
F1	G1/8" G1/4"	G3/8" G1/2"	G1"
F2	M36×1,5	M52×1,5	M52×1,5
Ø F3	31	50	50
F4	M4	M5	M5
Ø F5	4,5	5,5	5,5
Ø F6	41	52	53
L1	44	73	73
L2	35	60	60
L3	11	22	22
H1	194	250	272
H3	69	98	80
H4	17,5	24,5	24,5
H5	20	32	40
H6	15	15	15

Габаритные размеры, мм	Типоразмер		
	ATU-FRL-S-xx	ATU-FRL-M-xx	ATU-FRL-X-xx
E1	104	140	182
E2	92	125	157
E3	40	55	66
E4	39	47	53
E5	76	93	104
E6	95	112	124
E7	2	3	3
F1	G1/8" G1/4"	G3/8" G1/2"	G1"
F2	M36×1,5	M52×1,5	M52×1,5
Ø F3	31	50	50
F4	M4	M5	M5
Ø F5	4,5	5,5	5,5
Ø F6	41	352	53
L1	44	71	71
L2	35	60	60
L3	11	22	22
H1	194	250	272
H2	169	206	226
H3	69	97	80
H4	17,5	24,5	24,5
H5	20	32	40
H6	15	15	15

7. Эксплуатация

Эксплуатация блоков подготовки сжатого воздуха допускается только при соблюдении правил установки (см. пункт 9) и параметров, указанных в технических данных (см. пункт 4).

Эксплуатация блоков подготовки сжатого воздуха должна осуществляться под контролем квалифицированного специалиста, изучившего технические характеристики и правила его эксплуатации.

Не допускаются к эксплуатации блоки подготовки сжатого воздуха при наличии механических повреждений.

После установки блока подготовки сжатого воздуха в пневмомагистраль и перед началом эксплуатации необходимо подать воздух во входной порт (при отключенной магистрали от выходного порта) для очистки внутренних поверхностей от возможных загрязнений. Проверить поддержание блоком подготовки сжатого воздуха заданного значения выходного давления.

Контроль наличия конденсата и степень загрязненности фильтрующего элемента производить через смотровые окна в колбе. Слив конденсата (для блоков подготовки сжатого воздуха ATU-FR и ATU-FRL) допускается при наличии избыточного давления.

8. Монтаж

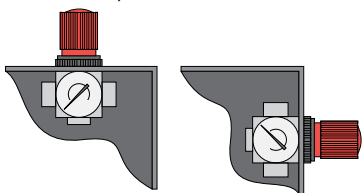
- 1) Перед установкой сбросить рабочее давление в пневмомагистрали.
- 2) Монтаж должен осуществлять квалифицированный специалист, изучивший технические характеристики изделия и правила его монтажа
- 3) Монтажное место для блока подготовки сжатого воздуха должно обеспечивать доступность к узлам при техническом обслуживании



ВНИМАНИЕ, при монтаже обратить внимание на маркировку входного и выходного порта на корпусе блока подготовки сжатого воздуха, входной порт «IN», выходной порт «OUT».

- 4) Резьбовые соединения должны быть уплотнены. Не допускать попадания уплотнительных материалов во внутренние полости блоков подготовки сжатого воздуха.
- 5) Для регуляторов давления ATU-R допускается вертикальный и горизонтальный монтаж. Для экономии пространства при монтаже регулятора давления ATU-R также можно использовать вариант щитового монтажа, когда ручка регулятора находится снаружи. Варианты монтажа регулятора ATU-R показаны на рисунке 9.

Щитовой монтаж



Панельный монтаж

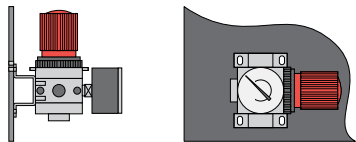


Рисунок 9 – Варианты монтажа регулятора ATU-R

- 6) Для блоков подготовки сжатого воздуха ATU-FR и ATU-FRL допустим только вертикальный монтаж. Для установки блоков подготовки сжатого воздуха к панели монтажного щита, либо другого предусмотренного места для монтажа используйте кронштейны и болты из комплекта поставки.

9. Техническое обслуживание

- 1) Техническое обслуживание должен проводить квалифицированный специалист, изучивший технические характеристики изделия и правила его обслуживания
- 2) Техническое обслуживание необходимо производить в соответствии с принятыми на предприятии регламентами планово-предупредительных работ, либо при выявлении технических недостатков, но не реже одного раза в шесть месяцев.
- 3) Техническое обслуживание производится только при отсутствии избыточного давления рабочей среды в пневмомагистрали.
- 4) Перед проведением каждого технического обслуживания необходимо проверить соответствие всех рабочих параметров требуемым значениям и нормам, а также убедиться в соблюдении правил эксплуатации.
- 5) Во время проведения технического обслуживания необходимо проверять состояние и работоспособность блока подготовки сжатого воздуха, а именно:
 - проверить наличие конденсата в колбе фильтрующего элемента;
 - проверить состояние и при необходимости произвести замену фильтрующего элемента;
 - проверить уровень масла в колбе маслораспылителя, при необходимости долить;
 - проверить поддержание требуемого выходного давления;
 - убедиться в отсутствии утечек воздуха из корпуса и резьбовых соединений блока подготовки сжатого воздуха;
 - проверить состояние уплотнений.
- 6) Техническое обслуживание должно включать в себя чистку всех деталей блока подготовки сжатого воздуха.
- 7) После проведения технического обслуживания и перед продолжением эксплуатации необходимо подать воздух во входной порт (при отключенной магистрали от выходного порта) для очистки внутренних поверхностей от возможных загрязнений.

10. Правила транспортировки и хранения

Транспортирование блоков подготовки сжатого воздуха в потребительской упаковке завода-изготовителя допускается производить любым видом транспорта с обеспечением защиты от пыли, дождя и снега. При этом должны соблюдаться условия хранения.

Транспортировка и хранение блоков подготовки сжатого воздуха осуществляется в индивидуальной упаковке при температуре от 0 до 60 °С. и относительной влажности воздуха не более 80% без образования конденсата.

Не допускается хранение изделий в помещениях, содержащих агрессивные газы и другие вредные вещества (кислоты, щелочи).

11. Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев с даты реализации.**

Импортер гарантирует соответствие блока техническим характеристикам при соблюдении потребителем правил обращения с блоком (условий транспортирования, хранения, установки, эксплуатации и технического обслуживания), изложенных в настоящем РЭ и паспорте.

В случае выхода блока из строя в течение гарантийного срока при соблюдении потребителем правил обращения, изготовитель обязуется осуществить его бесплатный ремонт или замену. Для этого необходимо доставить блок в Сервисный центр, расположенный по адресу: г. Краснодар, ул. им. Митрофана Седина, д. 145/1 или в любой другой пункт приема – региональный офис КИП-Сервис. Актуальные адреса пунктов приема доступны на сайте импортера: kipservis.ru/contacts.htm



Сервисное обслуживание

Гарантийные обязательства прекращаются в случае наличия следов вскрытия и манипуляций с внутренними компонентами блока, наличия химических или механических повреждений, посторонних предметов, веществ или влаги внутри корпуса. Неисправности, вызванные износом уплотнений, не относятся к гарантийным случаям.

** – соответствует дате отгрузочного документа (УПД)/кассового чека.

12. Подтверждение соответствия

Блок соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», что обеспечивает его безопасность для жизни, здоровья потребителя, окружающей среды и предотвращение причинения вреда имуществу потребителя (при соблюдении правил обращения с блоком, изложенных в настоящем РЭ и паспорте).



ДС в реестре Росаккредитации

Декларация о соответствии (ДС):

EAЭС N RU Д-СН.РА04.В.52584/24 от 23.05.2024

13. Изготовитель

NINGBO AIRFIT PNEUMATIC & HYDRAULIC CO., LTD
Адрес: No.3 Gongs Road, Zhuangshi Industrial Zone, Ningbo City, Zhejiang Province, Китай
Страна-изготовитель: Китай

14. Официальный представитель (импортер)

ООО «КИП-Сервис»
Адрес: 350000, Россия, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. им. Митрофана Седина, д. 145/1
Тел.: +7 (861) 255-97-54 (многоканальный)
Эл. почта: order@kipservis.ru
Сайт: kipservis.ru