

Oljalnik G1/4" in G3/8" Serijski Modul LU03



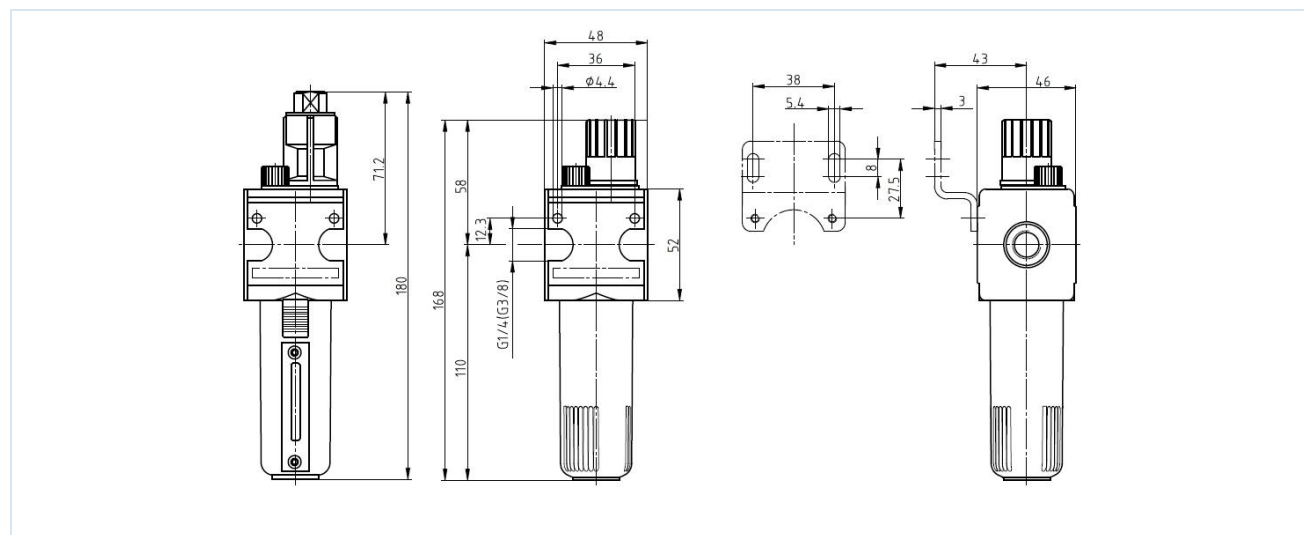
Konstrukcija	Proporcionalni oljalnik, Dolivanje olja pod tlak možen
Priključek	G1/4"...G3/8" po ISO228/1
Materiali	Ohišje Cinkov tlačni liv (cinkov tlačni ulitek), Oljni rezervoar Polikarbonat ali Kovina, Tesnila NBR
Doziranje olja	1...2 kapljice/min pri $Q_N = 1000$ NI/min
Način pritrditve	Vgradnja v cevni sistem ali Stenska pritrditev s pomočjo pritrdilnega kotnika
Položaj vgradnje	navpično
Medij	filtriran stisnjen zrak
Priporočilo za olje	HP32A (Temperaturno območje 0...50°C), NR32 (Temperaturno območje -35-85°C)
Temperatura medija	z plastično posodo 0...+60°C, z kovinsko posodo 0...+60°C (z ustrezno pripravljenim stisnjenim zrakom -10...+60°C)
Temperatura okolice	z plastično posodo 0...+60°C, z kovinsko posodo -10...+60°C
Vhodni tlak	1...16bar oziroma 1...20bar glasno tabela
Smer pretoka	je označeno s puščico

Naročniški ključ

	LU03	-	14	VH	-	P
	G1/4"		14			
Priključek	G3/8"		38			
Pretok	Standardno (Pustite prazno)					
	visoka pretočna zmogljivost			VH		
Posoda	Plastična posoda (Pustite prazno)					
	Plastična posoda z zaščitno košaro				P	
	Kovinska posoda					M



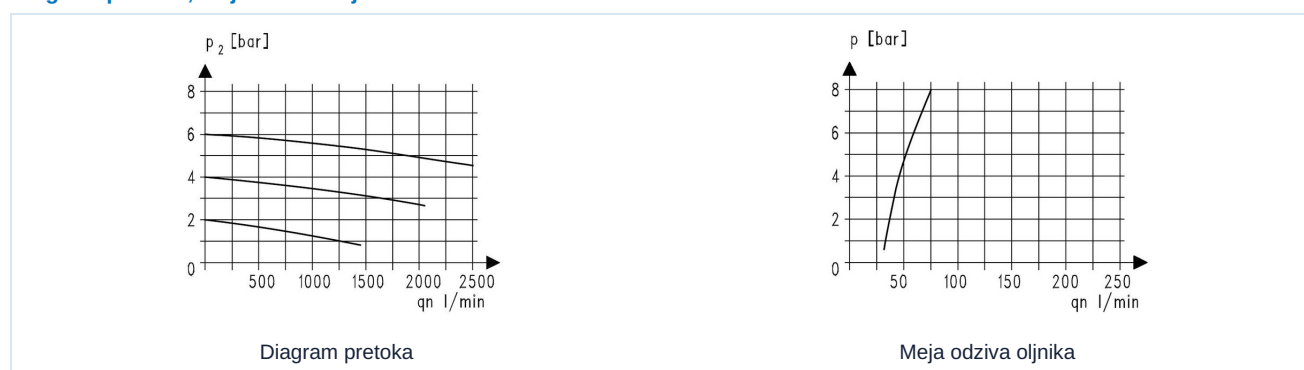
Mere risbe



Priključek	Pretok pri 6bar* [l/min]	maks. vhodni tlak [bar]	Tip
G1/4"	1900	16	L03-14VH
G1/4"	1900	16	L03-14VH-P
G1/4"	1900	20	L03-14VH-M
G3/8"	1900	16	L03-38
G3/8"	1900	16	L03-38-P
G3/8"	1900	20	L03-38-M

*Podatki o pretoku pri izhodnem tlaku 6bar in padcu tlaka 1bar

Diagram pretoka, Meja odziva oljnika



Dodatna oprema

Oznaka	Tip
Zadrževalni kot (kompletno)	MMB03-14H/38

Ilustracije nezavezujoče

Pridržujemo si pravico do konstrukcijskih, dimenzijskih in materialnih sprememb

Pnevmatika / Priprava stisnjenega zraka - regulatorji tlaka, filtri in naoljevalniki / Naprave za pripravo stisnjenega zraka - serija Modul / Naoljevalnik serija Modul LU03 / [LU03-38] Naoljevalnik LU03-38

Različica 7

139373 / Ustvarjeno 2026/33 SL

IZDELANO V EVROPI

+386 51 253 255

slovenia@stasto.eu

© STASTO AVTOMATIKA d.o.o.

www.stasto.si

Odpi serijo na spletu

Stran 2 / 2

