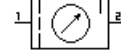


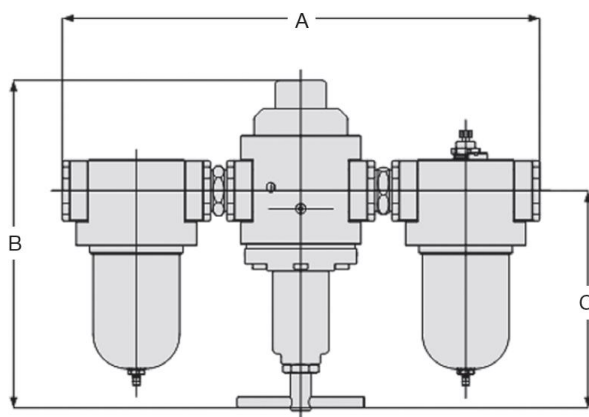
Huoltoyksikkö G1/4" ja G1/2" Sarja C3



Rakenne	Kalvopaineensäädin sekundaarisella tuuletuksella, Ruostumattomasta teräksestä valmistettu suodatinelementti, Öljysumutin manuaalisella tippamäärän säädöllä, Tyhjennystulppa varten tyhjennystä varten
Liitäntä	G1/4" ja G1/2" mukaan ISO228/1
Materiaalit	Runko Ruostumaton teräs 1.4404, Öljy- ja kondenssivesisäiliö Ruostumaton teräs 1.4404 Tiivisteet NBR
Toiminto	Toisiopaineen säätö
Suodatinelementti	50 µm
Kiinnitystapa	Seinäkiinnitys kiinnityskulman avulla
Asennusasento	pystysuora, Tyhjennysruuvi alas
Aineväliaine	Paineilma
Öljyсуосitus	HP32A (Lämpötila-alue 0-50°C), NR32 (Lämpötila-alue -35-85°C)
Aineen lämpötila	0 enintään +60°C (kanssa asianmukaisesti valmistellulla paineilmalla -20 ... +60°C)
Ympäristön lämpötila	-20 enintään +60°C
Syöttöpaine	1–maks. 30 bar tai 50 bar taulukon mukaan
Säätöalueet	0,5 enintään 8 bar ja 1 enintään 15 bar
Virtaussuunta	on merkitty nuolella
Toimitussisältö	sisältäen ruostumattomasta teräksestä valmistettu painemittari
Erikoismallit	Tiivisteet FKM- tai EPDM-materiaalista nesteille ja kaasuille Tyhjennys käsityhjennyksellä (maks. 30 bar) tai automaattisella tyhjennysventtiilillä (maks.16 bar)



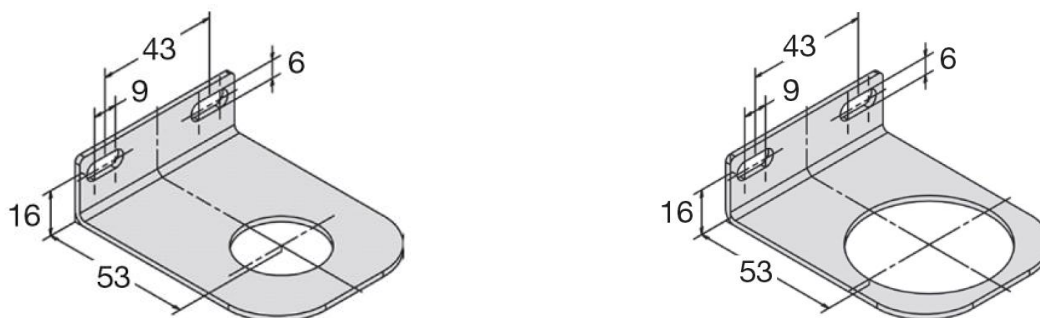
Mittapiirros, Ominaisarvot



Liitäntä	A	B	C
G1/4"	215	160	140
G1/2"	265	175	165

Liitäntä	Virtaus 6 bar:ssa [Nl/min]	maks. tulopaine p1 [bar]	Painealue [bar]	Tyyppi
G1/4"	850	30	0,5 enintään 8	C3003-02
G1/4"	850	50	1 enintään 15	C3003-02D
G1/2"	2300	30	0,5 enintään 8	C3003-04
G1/2"	2300	50	1 enintään 15	C3003-04D

Lisävarusteet



Nimike	Tyyppi
Pitokulma varten varten G1/4"	SAR-R3027
Pitokulma varten varten G1/2"	SAR-R3121

Kuvat ei-sitova
Oikeus rakenne-, mitta- ja materiaalimuutoksiin pidätetään

Pneumatiikka / Paineilman huolto – paineensäätimet, suodattimet ja öljysumuttimet / Huoltolaitteet – sarja 3000 / Huoltoyksikkö Sarja C3003

Versio 4

139247 / Luotu 2026/29 FI

VALMISTETTU EUROOPASSA

+43 512 52076

austria@stasto.eu

© STASTO Automation KG

www.stasto.com

Avaa sarja verkossa

Sivu 2 / 2

