



Opis funkcji pompy tłokowej typ 30-80



Napędzaną pneumatycznie pompę tłokową cechuje duża trwałość, wynikająca z precyzyjnego wykonania, dokładnego montażu oraz z zastosowania wysokiej jakości materiałów.

Została zaprojektowana specjalnie do tłoczenia i nanoszenia materiałów lakierniczych (natryskiwanie wzgl. rozpylanie). Jest wykonana ze stali nierdzewnej, przez co może być używana zarówno do lakierów rozpuszczalnikowych, jak i wodnych. Pompa składa się z oscylującego silnika pneumatycznego i części hydraulicznej. Tłok tarczowy serwowotora jest połączony poprzez tłoczysko i element sprzęgający z tłokiem sterującym części hydraulicznej.

Ze stosunku powierzchni tłoka tarczowego i węższego tłoka sterującego wynika przełożenie ciśnieniowe.

Przy ruchu tłoka w górę, materiał lakierniczy zostaje zassany przez zawór ssący do dolnej części cylindra hydraulicznego, podczas gdy lakier znajdujący się w górnej części cylindra opuszcza pompę pod ciśnieniem od przyłącza ciśnieniowego.

Przy skoku w dół, zassany materiał, któremu ruch wsteczny uniemożliwia zawór ssący, zostaje wepchnięty przez zawór przelewowy do górnej części cylindra i równocześnie wyparty przez przyłącze ciśnieniowe do przewodu lakierniczego. Ilość przekazywanego lakieru jest przy obu suwach taka sama.

Modularna konstrukcja pompy sprawia, że można ją skonfigurować w wersji stacjonarnej lub ruchomej.



Dane techniczne

Pompa tłokowa typ 30-80

Przełożenie:	30:1
Ciśnienie robocze:	maks. 240 bar
Pojemność skokowa:	80 ccm/podwójny skok
Wydajność pompy:	maks. 7,2 l/min
Ciśnienie wejściowe:	maks. 8 bar
Ciężar:	19 kg