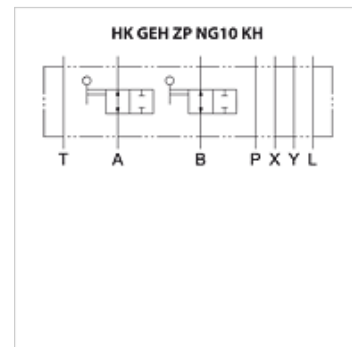


## Īpašības

<b>Modelis</b>	Starpplātņu vārsts Lodveida krāns A+B
<b>Piegādes apjoms</b>	ar 1 sviru lodveida krānam
<b>Ekspluatācijas spiediens</b>	maks. 315 bar
<b>Caurplūde</b>	maks. 120 l/min
<b>Savienojums</b>	ISO/Cetop 05 NG10



## Apraksts

Starpplātņu vārsts vertikālā savienojuma izveidošanai ar lodveida noslēgkrāniem ISO/Cetop 05 NG10

Ar šo starpplātņi var nodalīt visus komponentus, kas atrodas virs tās, neveicot spiediena izlīdzināšanu un sistēmas iztukšošanu, kā arī neietekmējot pārējās cirkulācijas darbību.

## Pasūtījuma norādes

Citi modeļi pēc pieprasījuma

## Papildu informācija

Daudzo vadības elementu dēļ lielām iekārtām mēdz būt darbības traucējumi. Ja, piemēram, notiktu kāda velmētavas centrālās hidrauliskās iekārtas magnētiskā vārsta atteice, tad vadības ierīces daļu būtu jādarbina manuāli vai jāaptur ražošana, lai veiktu vārsta nomaiņu.

Tādēļ vajadzētu līdzsvarot iekārtas spiedienu, izlīdzināt iespējamo ārējo cilindra spiedienu un iztecināt eļļu no cilindram pievienotajām tiltveida caurulēm. Pēc magnētiskā vārsta nomaiņas caurules ir vēlreiz jāpiepilda un jāatgaiso.

Izmantojot šo starpplātņi ar lodveida krānu, pēc visu kanālu noslēgšanas ir iespējams nomainīt uz plātnes uzstādīto virzienvārstu. Lai to izdarītu, nav nepieciešams izlīdzināt spiedienu, iztukšot sistēmu, radot piesārņojumu, atgaisot un ierobežot citas vadības sistēmas.

Tādējādi tiek būtiski saīsināts hidraulisko iekārtu dīkstāves laiks. Tiek atvieglota iekārtas iedarbināšana, uzsākot tās sākotnējo ievadi ekspluatācijā, jo to nav nepieciešams iztukšot, nomainot skalošanas plātnes pret virzienvārstiem. Turklāt tas dod iespēju neveikt pievienoto, ārējam spiedienam pakļauto cilindru fiksēšanu tehniskās apkopes laikā. Ņemot vērā to, ka magnētisko virzienvārstu CETOP savienojuma attēli abās savienojumu pusēs ir vienādi, starpplātnes var vienkārši pievienot vēlāk.

## Izstrādājums

Apzīmējums	darbojas kanālā	Plātnes augstums (mm)	Svars (kg)
HK ZP NG10 KH AB	A + B	100	4,5