

Codice:

9RH NN M O CC CC

		TABELLA "M"	
9RH	Tipo Divisore	D	20 ÷ 140 bar
NN	Numero di Elementi Divisore	E	70÷ 315 bar
M	Codice campo taratura valvola		
O	Numero di Elementi MOTORE		
CC	Codice della cilindrata dei MOTORI		
CC	Codice della cilindrata degli Elementi Divisore		

Esempio: Divisore a 2 elementi con cilindrata uguale:
 RV-0H / 0,76 x 2 CON VALVOLA 20 ÷ 140 bar + 1 MOTORE 1,52

9RH	02	D	1	11	06
-----	----	---	---	----	----

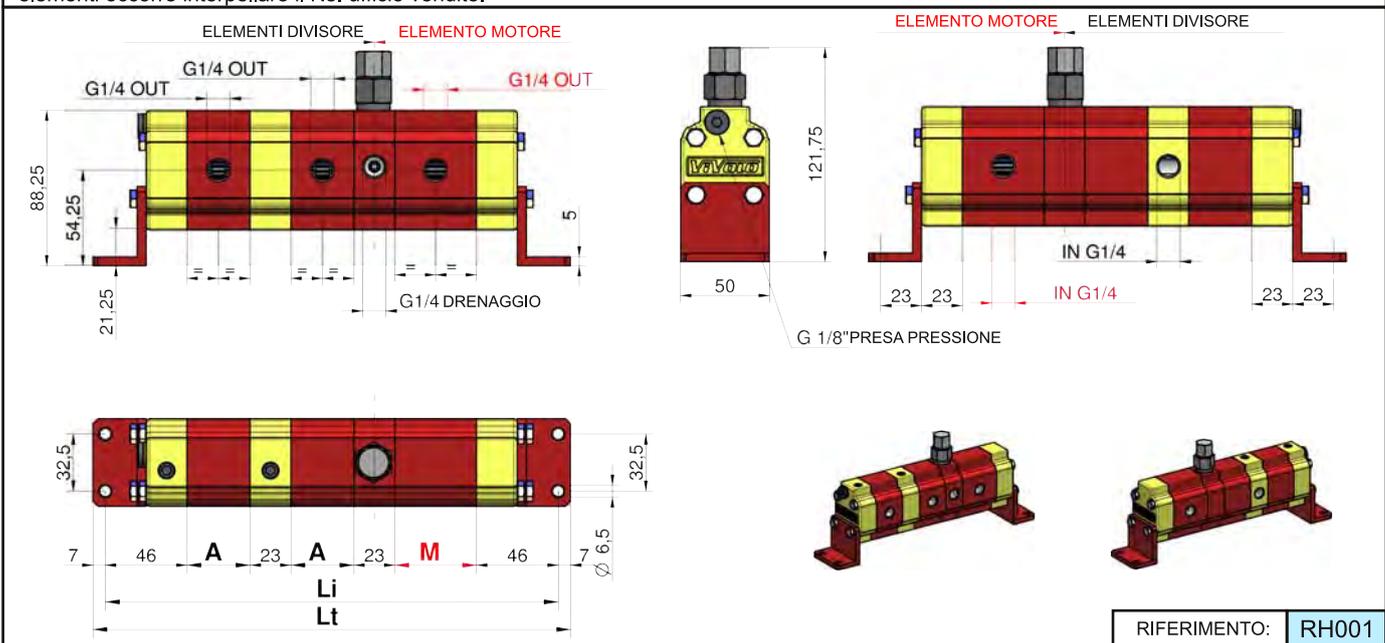
Esempio: Divisore a 4 elementi con cilindrata diverse (max 6):
 RV-0H / 0,57+0,76+0,45 CON VALVOLA 70 ÷ 315 bar + 1 MOTORE 2,30

9RH	03	E	1	13	05	06	04
-----	----	---	---	----	----	----	----

NOTA: per codificare divisori con cilindrata diverse a più di 6 elementi occorre interpellare il Ns. ufficio vendite.

Tabella: 1

Cilindrata Cm ³ /giro	CC Codice	Pressione max bar	Portata di un elemento l/min		
			MIN	CONSIGLIATA	MAX
0,17	01	210	0,2	0,4	1,2
0,25	02	210	0,3	0,7	1,8
0,45	04	210	0,6	1,2	3
0,57	05	210	0,8	1,5	3,8
0,76	06	210	1	2	4,8
0,98	07	210	1,2	2,3	5,6
1,27	09	210	1,5	3	7,2
1,52	11	210	1,9	3,5	8
2,30	13	210	2,6	5	10,3



RIFERIMENTO: RH001

Cm ³ /giro	A-M
0,17	29,3
0,25	29,9
0,45	31,5
0,57	32,5
0,76	34
0,98	35,5
1,27	38
1,52	40
2,30	46

Tabella: 3 In questa tabella sono indicati il numero di ingressi del divisore in funzione del numero di elementi

Numero di elementi	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Numero di ingressi	1	1	2	2	3	3	4	4	5	5	6	6	7	7	8

DRENAGGIO ESTERNO <i>PREDISPOSIZIONE STANDARD DI FABBRICA</i>	DRENAGGIO INTERNO
Collegare il foro drenaggio (T) al serbatoio	Per predisporre il divisore al drenaggio interno eseguire le seguenti operazioni: 1. Smontare il grano G 1/8 alloggiato all'interno del foro di drenaggio 2. Con un tappo da ½ G tappare il foro di drenaggio (T)

Nella **tabella 1** è indicato il campo di funzionamento dei singoli elementi divisore.

Più è alta la portata (q) di alimentazione, maggiore è la precisione di divisione del flusso, ma di contro si hanno perdite di carico e rumorosità più elevata. Pertanto consigliamo di alimentare gli elementi con portate uguali o di poco superiori a quelle indicate nella colonna **"CONSIGLIATA"**.

Ricordarsi di verificare le portate anche in fase di riunificazione del flusso.

Le pressioni indicate sono da considerarsi massime di funzionamento, il divisore può supportare picchi di pressione superiori del 20%.

Come calcolare le misure "Li" e "Lt" del divisore:

Dalla **tabella 2** ricavare la misura "Li" per i divisori fino a 16 elementi con cilindrata uguali; per i divisori con elementi diversi o con più di 16 elementi le misure "Li" e "Lt" si calcolano con le seguenti formule:

$$Li = [(n-1) \times 23] + 92 + (A1 + A2 + A3 + \dots)$$

$$92 = 46 + 46$$

n = Numero di elementi del divisore

A1... An = altezze elementi divisore

$$Lt = Li + 14$$

$$14 = 7 + 7$$

ESEMPIO: Per ottenere le misure **Li** e **Lt** di un divisore a tre elementi (n=3), del tipo **RV-0H / 0,98 x 2+ 1 MOTORE 2,30**

Interasse fori di fissaggio

$$Li = [(3-1) \times 23] + 92 + 35,5 + 35,5 + 46 = 255 \text{ mm}$$

Lunghezza di ingombro totale

$$Lt = 255 + 14 = 269$$

Nella **tabella 3** sono indicati il numero di ingressi in funzione del numero di elementi

Gli ingressi del divisore sono tutti comunicanti ed è possibile utilizzarne anche uno solo tappando gli altri.

Consigliamo di sfruttare almeno 1 ingresso ogni **15 l/min** di portata

Per ottenere errori di divisione **inferiori al 3%** non si devono avere differenze di pressioni tra gli elementi superiori a **30 bar**. Per ottenere precisioni elevate è importante anche il rispetto dei seguenti parametri:

- Temperatura ambiente: -10°C ÷ +60°C
- Temperatura olio: +30°C ÷ +60°C
- Olio idraulico a base minerale hlp, hv (din 51524)
- Viscosità olio 20 ÷ 40 cSt
- Filtraggio olio 10 ÷ 25 µ