

Divisore di Flusso con valvole di *rifasamento e anticavitazione* indipendenti per ogni singolo elemento + MOTORE

Codice:

9RN NN M O CC CC

| | |
|-----|---|
| 9RN | Tipo Divisore |
| NN | Numero di Elementi Divisore |
| M | Codice campo taratura valvola |
| O | Numero di Elementi MOTORE |
| CC | Codice della cilindrata dei MOTORI |
| CC | Codice della cilindrata degli Elementi Divisore |

| TABELLA "M" | |
|-------------|-------------|
| A | 7 ÷ 70 bar |
| B | 35÷ 175 bar |
| C | 70÷ 350 bar |

Esempio: Divisore a 2 elementi con cilindrata uguale:
RV-0N/ 0,76 x 2 CON VALVOLA 7 ÷ 70 bar + 1 MOTORE 1,52

9RN 02 A 1 11 06

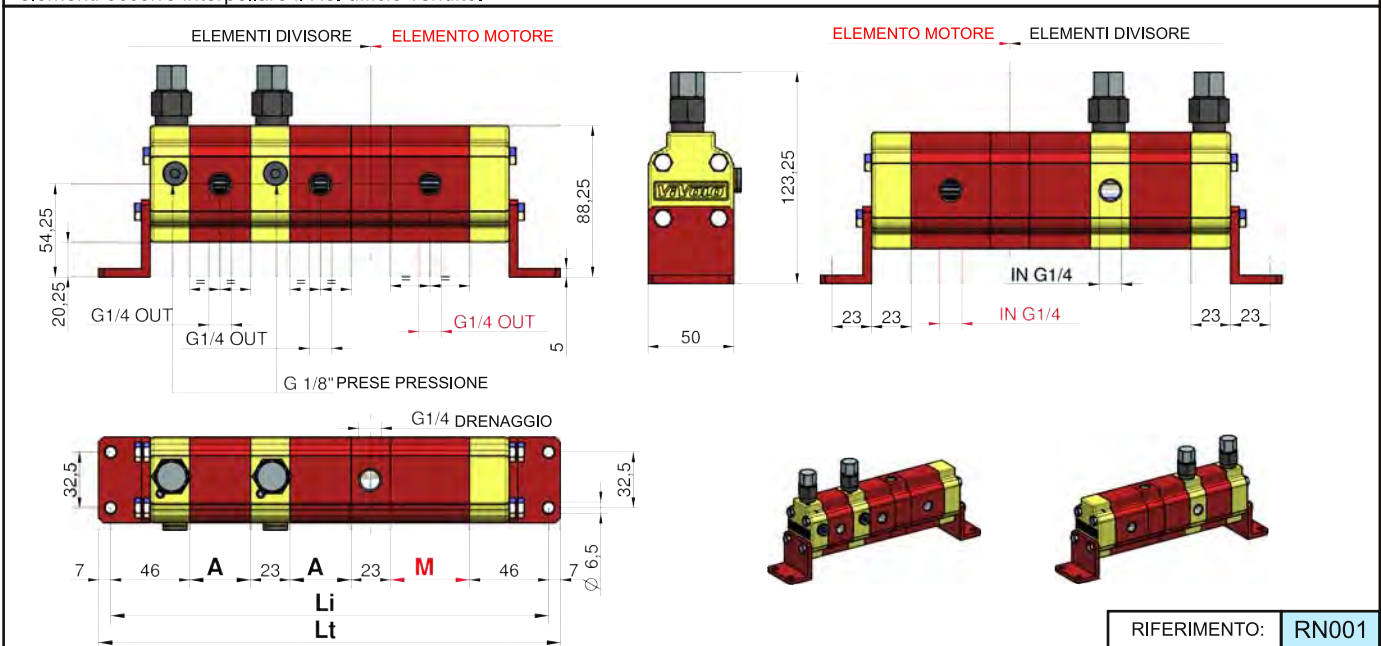
Esempio: Divisore a 4 elementi con cilindrata diverse (max 6):
RV-0N / 0,57+0,76+1,27 CON VALVOLA 35 ÷ 175 bar + 1 MOTORE 2,30

9RN 03 B 1 13 05 06 09

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

Tabella: 1

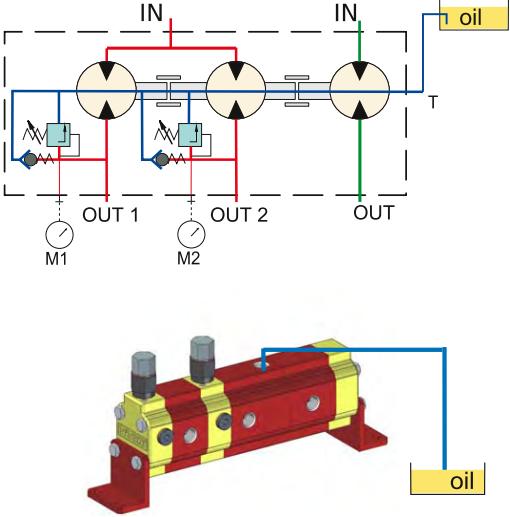
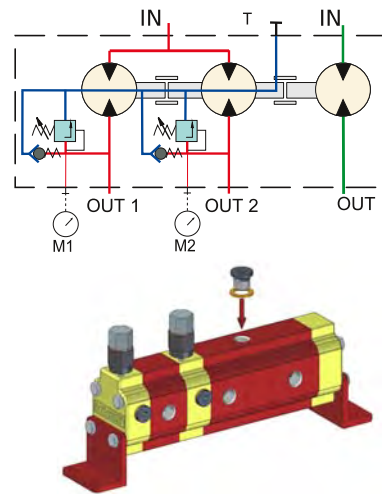
| Cilindrata Cm ³ /giro | CC Codice | Pressione max bar | Portata di un elemento l/min | | |
|-------------------------------------|--------------|-------------------------|---------------------------------|-------------|------|
| | | | MIN | CONSIGLIATA | MAX |
| 0,17 | 01 | 210 | 0,2 | 0,4 | 1,2 |
| 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 |



| 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 |

| <p>DRENAGGIO ESTERNO <i>PREDISPOSIZIONE STANDARD DI FABBRICA</i></p> | <p>DRENAGGIO INTERNO</p> |
|--|--|
| <p>Per il corretto funzionamento il divisore, va installato sottobattente. Il tubo di drenaggio deve pescare al di sotto del livello dell'olio e non deve aspirare aria.</p> | <p>Per predisporre il divisore al drenaggio interno tappare il foro di drenaggio (T) da 1/4 G</p> <p>Nota: con questa configurazione la funzione delle valvole anticavitazione viene annullata.</p> |
|  |  |

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 le misura "Li" per i divisori fino a 16 elementi con cilindrate uguali; per i divisori con elementi diversi o con più di 16 elementi le misura "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-0N / 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

$$Lt = 245,5 + 14 = 269$$

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