

Codice:

9RS	NN	M	CC
-----	----	---	----

9RD	Tipo Divisore
NN	Numero di Elementi
M	Codice campo taratura valvola
CC	Codice della cilindrata degli elementi

TABELLA "M"	
D	20 ÷ 140 bar
E	70 ÷ 315 bar

Esempio: Divisore a 2 elementi con cilindrata uguali:
RV-0D / 0,57 x 2 CON VALVOLA 20 ÷ 140 bar

9RS	02	D	05
-----	----	---	----

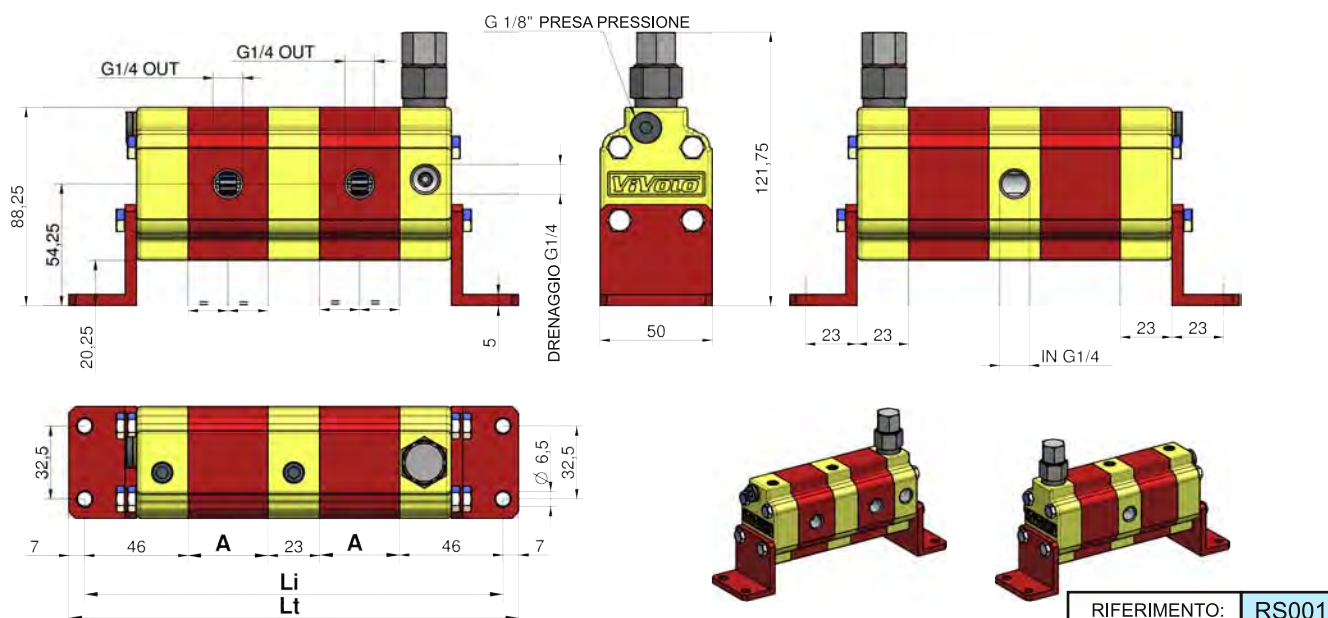
Esempio: Divisore a 4 elementi con cilindrata diverse (max 7):
RV-0S / 0,57+0,76+0,98+1,52 CON VALVOLA 70 ÷ 315 bar

9RS	04	E	05	06	07	11
-----	----	---	----	----	----	----

NOTA: per codificare divisori con cilindrata diverse a più di 7 elementi occorre interpellare il Ns. ufficio vendite.

Tabella: 1

Cilindrata	CC	Pressione max bar	Portata di un elemento l/min		
Cm³/giro	Codice		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

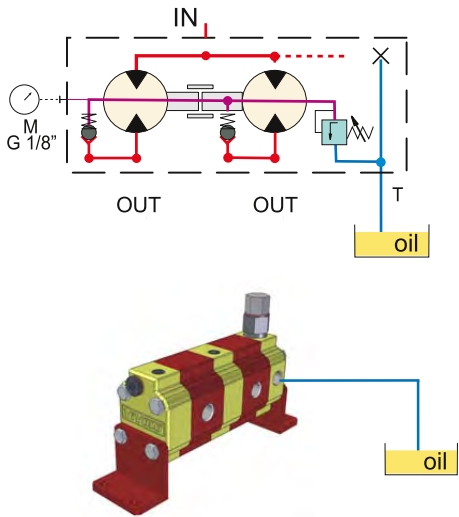
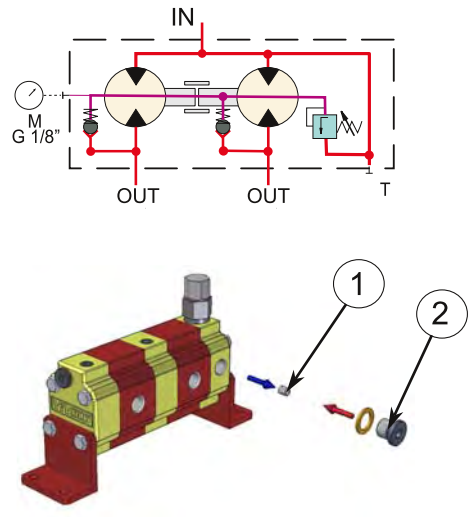
**Tabella: 2**

Li = Interasse fori di fissaggio (divisore con cilindrata uguali)

Cm³/giro	A	Numero di elementi															
		2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
0,17	29,3	173,6	225,9	278,2	330,5	382,8	435,1	487,4	539,7	592	644,3	696,6	748,9	801,2	853,5	905,8	
0,25	29,9	174,8	227,7	280,6	333,5	386,4	439,3	492,5	545,1	598	650,9	703,8	756,7	809,6	862,5	915,4	
0,45	31,5	178	232,5	287	341,5	396	450,5	505	559,5	614	668,5	723	777,5	832	886,5	941	
0,57	32,5	180	235,5	291	346,5	402	457,5	513	568,5	624	679,5	735	790,5	846	901,5	957	
0,76	34	183	240	297	354	411	468	525	582	639	696	753	810	867	924	981	
0,98	35,5	186	244,5	303	361,5	420	478,5	537	595,5	654	712,5	771	829,5	888	946,5	1005	
1,27	38	191	252	313	374	435	496	557	618	679	740	801	862	923	984	1045	
1,52	40	195	258	321	384	447	510	573	636	699	762	825	888	951	1014	1077	
2,30	46	207	276	345	414	483	552	621	690	759	828	897	966	1035	1104	1173	

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 M6 alloggiato all'interno del foro di drenaggio 2. Con un tappo da 1/4 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 le 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 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-0S 0,98 + 0,76 + 1,27**

Interasse fori di fissaggio

$$Li = [(3-1) \times 23] + 92 + 35,5 + 34 + 38 = 245,5 \text{ mm}$$

Lunghezza di ingombro totale

$$Lt = 245,5 + 14 = 259,5$$

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