



Systèmes de lubrification pour les machines industrielles

Catalogue SYST. 012

**Sélection standard
automobile**



A Système volumétrique

GROUPES

GMQ 2780 LM	3
GRQ 3081 LMCN	5
GRQ 6081 LMCN	7
GRQ 6081 LMCN P02	9
GRQ 10181 LMCN	11
GRQ 10181 LMCN P02	13
GRQ 10181 LMCN P03	15
GRQ 16502 LMCN P03	17
GRQ 20502 LMCN P03	19
GRQ 30502 LMCN P03	21
Groupe automatique série GMK	23

A Système volumétrique

DISTRIBUTEURS

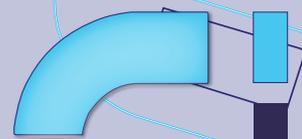
A effet direct SKD-SKN	28
Têtes pour distributeur série SKN	29
A effet direct série SKD B44	30
Barrettes de connexion uni latérales série DL	31
Barrettes de connexion bi latérales série DB	32
A effet direct série SID	33
A effet direct série SHD	35

B. Système progressif

GROUPES

Série PRQ 3120 LMCN	39
Série PRQ 6080 LMCN	41
Série PRQ 10120 LMCN	43
Série PRQ 16120 LMCN	45
Série PRQ 20120 LMCN	47
Pompes pneumatiques PAS - simple effet / PAD - double effet	49
Groupe de graissage à cde pneumatique - série PAD 5020 LMCN	51
Pompe à cde pneumatique - série PA 015 - 031	54
Pompe à engrenage - série FN - FNH	55
Groupe motopompe à graisse - série FRK	56

B. Système progressif	DISTRIBUTEURS	Page
Monoblocs à séquence progressive - série DPX		57
Monoblocs à séquence progressive - série DPZ		61
Monoblocs à séquence progressive - série DMSJ		65
Monoblocs à séquence progressive - série DMXJ		70
C. Micro-lubrification	MIXAIR 2	
Réfrigérante air/huile		77
D. Raccords et accessoires	ACCESSOIRES	
Pinceaux de lubrification - série PI		81
Tuyaux flexibles alimentation basse pression - type TFA		82
Tuyaux flexibles alimentation basse pression - type TFC		83
Crépines d'aspiration filtres de refoulement série FC - FM - FR - FN - FSJ		84
Indicateurs de surpression manomètres série RPD - RPS - MA - MP		85
Indicateurs de niveau et pressostats - série LMS - PSM - XMLA		86
Régulateurs et prises de pression - série RP - RPE - RPH - SMK		87
Pompe rotative - série RP 60		88
Chariot transport d'huile - série CHR		89
Chariot pneumatique à graisse - série CHRG		92
Chariot transport d'huile - série CHA		93
Outils spécifiques pour série DIN 2367-2377 - série S - SM		95
Raccords et bicoûnes série RB - B - RM -DIN 2367		96
Raccords, monocônes et douilles série RF - M - BS DIN 2367-2377		97
Extrémités droites série RD DIN 2367		98
Extrémités droites série RK DIN 2367		99
Extrémités coudées série RC DIN 2367		100
Extrémités coudées série RS - RQC - RQS DIN 2367		101
Soupapes extrémités série RVD - RVP - RCV DIN 2367		102
Raccords tournants série TR - TRD - TRK - TRC		103
Passages parois - Unions série RP - GP - GD DIN 2367		104
Jonctions avec fixation série GFD - GFC - GFL DIN 2367		105
Jonctions avec fixation série GFT - GFX DIN 2367		106
Raccords orientables, vis série OS - OD - VO - VOD DIN 2367		107
Bouchons série TP - TPS - TPT - TPG - TNPS		108
Jonctions, nipples série G - N		109
Joints, brides de fixation série RR - RA -BF		110
Brides de fixations vis autotaraudeuse série FB - VA		111
Coupleurs rapides série JR - JRR		112
Réductions série RI - RE		113



DESCRIPTION

Ce groupe de la série GMQ est destiné à l'alimentation d'un système de lubrification volumétrique. Il se compose d'une pompe à engrenages et d'un moteur électrique fermé, monophasé à 2 polarités. La pompe accouplée au moteur électrique est montée sous le couvercle du réservoir en thermoplastique, équipé d'un indicateur électrique à 1 seuil niveau bas.

Ce modèle est équipé d'une soupape de décompression, d'un clapet de surpression, d'un manomètre, le tout assemblé de façon monobloc sur le moteur.

Le remplissage du réservoir s'effectue par un bouchon DN 25.



FONCTIONNEMENT

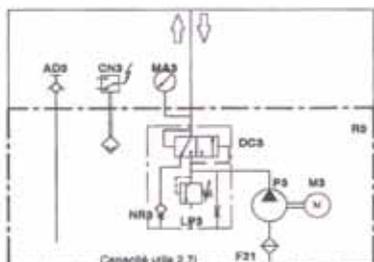
Prévu comme groupe d'alimentation d'un système de graissage centralisé volumétrique relié aux tuyauteries qui alimentent les éléments de dosage. Son utilisation dépend du temps de fonctionnement de chaque cycle de lubrification qui devra être suffisamment long (de 90 à 120 secondes) pour alimenter l'installation complète et stabiliser la pression maximale de service dans chaque point, jusqu'au plus éloigné. Afin de permettre un fonctionnement normal du distributeur, l'excédent du lubrifiant s'échappe de la pompe à engrenages en communiquant avec le clapet de surpression, et retourne au réservoir. Le contrôle de la pression s'effectue visiblement au manomètre MA3.

Un pressostat de contrôle peut être rajouté, avec son signal acoustique ou visible, qui indiquerait un manque de pression. Lors de la décompression, il est important de vérifier celle-ci, et plus particulièrement en présence d'une huile visqueuse, afin que la pression chute à une pression voisine de zéro.

CARACTERISTIQUE

P3 : Pompe : Débit	360 cm ³ /min
Pression	28 bar
AD3 : Bouchon de remplissage	DN25
Orifice de sortie	M 12x1 pour tube Ø 8 mm
MA3 : Manomètre	0 à 40 bar
R3 : Réservoir thermoplastique	Capacité 2,7 L
M3 : Moteur	60 W - 2800t/min - 110/220V/50Hz - IP45/F
Consommation	0,85A/220V
CN3 : Contrôle de niveau	NO - 2 Fils 3A - 120VA/220V
Lubrifiant	Huiles minérales non agressives aux joints, viscosité 15/1500 cSt à 40° C
Température de service	- 20° C à + 80° C

SCHEMA DE PRINCIPE



POUR COMMANDER

Préciser la désignation et la référence selon les codes ci-après :

GROUPE	GMQ 2780 LM	63590	110V
- Référence			
- Code			
- Tension 110V ou 220V			

MISE EN SERVICE

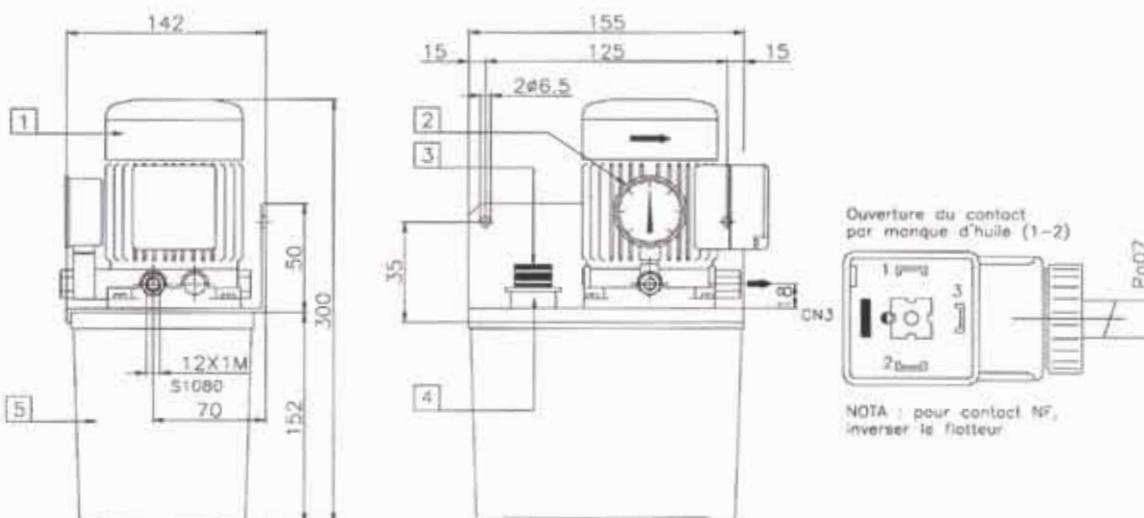
Remplir le réservoir en utilisant le raccord de remplissage, rep. 4. Utiliser une huile minérale propre, non agressive aux joints, viscosité 15/1500 cSt à 40° C. S'assurer du sens de rotation du moteur et amorcer la pompe tout en vérifiant la montée en pression de l'équipement.

ENTRETIEN

Lors d'une opération de maintenance de la machine, contrôler l'état des tuyauteries, des flexibles et des distributeurs. S'assurer également que les raccords soient vissés correctement. Toute fuite d'huile à un endroit de la machine doit faire l'objet d'une vérification immédiate.

Il est important avant la mise en service et après chaque intervention sur l'installation, de purger le circuit. Périodiquement, vérifier l'état de propreté de la crépine d'aspiration et la remplacer une fois par an.

Nous conseillons, en cas d'anomalies rencontrées sur le groupe, de nous retourner ce dernier complet pour réparation.

ENCOMBREMENTS**NOMENCLATURE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS**

Rep	Symbole	Désignation	Qté	Référence	Fournisseur
1	P3	Pompe à engrenages	1	GR80QS.0	Technosystems
	M3/DC3	Ensemble moteur/décompression	1	GRQ80	Technosystems
	NR3/LP3	Clapet/limiteur de pression	1		
	F31	Crépine d'aspiration 300 μ	1	FC80.0	Technosystems
2	MA3	Manomètre DN50 - 0 à 40 bar	1	MP518.40	Technosystems
3	CN3	Contrôle de niveau mini NO	1	LMS150A	Technosystems
4	AD3	Bouchon de remplissage DN25	1	PF/CFR296	Technosystems
		avec tamis acier		FR3026M	
5	R3	Réservoir capacité 2,7 L	1	SNY.2,7	Technosystems

DESCRIPTION

Ce groupe de la série GRQ est destiné à l'alimentation d'un système de lubrification volumétrique. Il se compose d'une pompe à engrenages et d'un moteur électrique fermé asynchrone triphasé. La pompe accouplée au moteur électrique est montée sous le couvercle du réservoir en thermoplastique translucide équipé d'un indicateur électrique à 1 seuil niveau bas. Ce modèle est équipé d'une soupape de décompression, d'un clapet de surpression, d'un manomètre avec prise de pression, le tout assemblé de façon monobloc sur le moteur. Le remplissage du réservoir s'effectue par un raccord rapide STAUBLI.



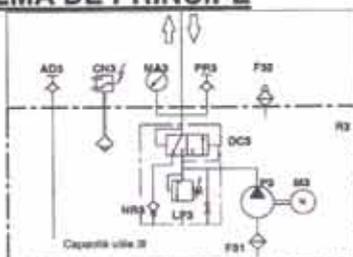
FONCTIONNEMENT

Prévu comme groupe d'alimentation d'un système de graissage centralisé volumétrique relié aux tuyauteries qui alimentent les éléments de dosage. Son utilisation dépend du temps de fonctionnement de chaque cycle de lubrification qui devra être suffisamment long (de 90 à 120 secondes), pour alimenter l'installation complète et stabiliser la pression maximale de service dans chaque point, jusqu'au plus éloigné. Afin de permettre un fonctionnement normal du distributeur, l'excédent du lubrifiant s'échappe de la pompe à engrenages en communiquant avec le clapet de surpression et retourne au réservoir. Le contrôle de la pression s'effectue visiblement au manomètre et se vérifie également par une prise de pression située sous le manomètre de service. Un pressostat de contrôle peut être rajouté, avec son signal acoustique ou visible, qui indiquerait un manque de pression. Lors de la décompression, il est important de vérifier celle-ci et plus particulièrement en présence d'une huile visqueuse, afin que la pression chute à une pression voisine de zéro.

CARACTERISTIQUES

P3 : Pompe : Débit	360 cm ³ /min
Pression	28 bar
AD3 : Orifice de remplissage	G 1/2 pour STAUBLI réf. N 003.26886
PR3 : Orifice de pression	G 1/4 pour prise de pression 16x200
Orifice de sortie	M 12x1 pour tube Ø 8 mm
MA3 : Manomètre	0 à 40 bar
R3 : Réservoir thermoplastique	Capacité 3 L
M3 : Moteur	70W-2800tr/min-230/400V-50 Hz - IP45/F
Consommation	0,37A/230V-0,21A/400V
CN3 : Contrôle de niveau	NO - 2 Fils 1A - 60VA/220V
Lubrifiant	Huiles minérales non agressives aux joints, viscosité 15-1500 cSt/40°C
Température de service	- 20°C à + 80°C

SCHEMA DE PRINCIPE



POUR COMMANDER

Préciser la désignation et la référence selon les codes ci-après.

GROUPE - Standard - Sans STAUBLI Code S - Sans STAUBLI et sans prise de pression Code 08 - Sans prise de pression Code 09	GRQ 3081 LMCN	[] [] []
---	---------------	-------------------

MISE EN SERVICE

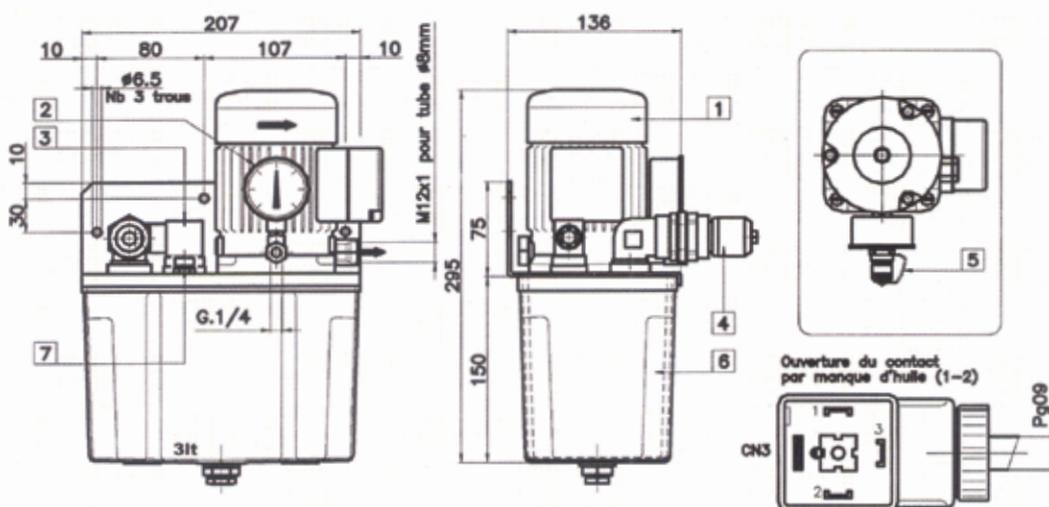
Remplir le réservoir en utilisant le raccord de remplissage STAUBLI Rep4.
 Utiliser une huile minérale propre, non agressive aux joints, viscosités 15/1500 cSt à 40°C.
 S'assurer du sens de rotation du moteur et amorcer la pompe tout en vérifiant la montée en pression de l'équipement.

ENTRETIEN

Lors d'une opération de maintenance de la machine, contrôler l'état des tuyauteries, des flexibles et des distributeurs. S'assurer également que les raccords soient vissés correctement.

Toute fuite d'huile à un endroit de la machine doit faire l'objet d'une vérification immédiate. Il est important avant la mise en service et après chaque intervention sur l'installation, de purger le circuit. Périodiquement, vérifier l'état de propreté de la crépine d'aspiration et la remplacer une fois par an. Nous conseillons, en cas d'anomalies rencontrées sur le groupe, de nous retourner ce dernier complet pour réparation.

ENCOMBREMENTS



NOMENCLATURE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS

Rep	Symbole	Désignation	Qté	Référence	Fournisseur
1	P3	Pompe à engrenages	1	GR80QS.O	Technosystems
	M3/DC3	Ensemble moteur/décompression	1	GRQ80CN	Technosystems
	NR3/LP3	Clapet/limiteur de pression	1		
	F31	Crépine d'aspiration 300µ	1	FC80.0	Technosystems
2	MA3	Manomètre DN50 0-40 bar	1	MP518.40	Technosystems
3	CN3	Contrôle de niveau mini NO	1	LMS 140A	Technosystems
4	AD3	Raccord de remplissage G 1/2	1	N00326886	STAUBLI
5	PR3	Prise de pression G 1/4 - 16x200	1	SMK20-R1/4.PD	STAUFF *
6	R3	Réservoir capacité 3L translucide	1	SPY 3.OTS	Technosystems
7	F32	Reniflard	1	30B	Arnaldo

* Ou équivalent

DESCRIPTION

Ce groupe de la série GRQ est destiné à l'alimentation d'un système de lubrification volumétrique. Il se compose d'une pompe à engrenages et d'un moteur électrique fermé asynchrone triphasé. La pompe accouplée au moteur électrique est montée sous le couvercle du réservoir en thermoplastique translucide équipé d'un indicateur électrique à 1 seuil niveau bas. Ce modèle est équipé d'une soupape de décompression, d'un clapet de surpression, d'un manomètre avec prise de pression, le tout assemblé de façon monobloc sur le moteur. Le remplissage du réservoir s'effectue par un raccord rapide STAUBLI.



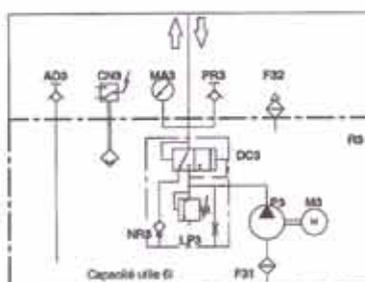
FONCTIONNEMENT

Prévu comme groupe d'alimentation d'un système de graissage centralisé volumétrique relié aux tuyauteries qui alimentent les éléments de dosage. Son utilisation dépend du temps de fonctionnement de chaque cycle de lubrification qui devra être suffisamment long (de 90 à 120 secondes), pour alimenter l'installation complète et stabiliser la pression maximale de service dans chaque point, jusqu'au plus éloigné. Afin de permettre un fonctionnement normal du distributeur, l'excédent du lubrifiant s'échappe de la pompe à engrenages en communiquant avec le clapet de surpression et retourne au réservoir. Le contrôle de la pression s'effectue visiblement au manomètre et se vérifie également par une prise de pression située sous le manomètre de service. Un pressostat de contrôle peut être rajouté, avec son signal acoustique ou visible, qui indiquerait un manque de pression. Lors de la décompression, il est important de vérifier celle-ci et plus particulièrement en présence d'une huile visqueuse, afin que la pression chute à une pression voisine de zéro.

CARACTERISTIQUES

P3 : Pompe : Débit	360 cm ³ /min
Pression	28 bar
AD3 : Orifice de remplissage	G 1/2 pour STAUBLI réf. N 003.26886
PR3 : Orifice de pression	G 1/4 pour prise de pression 16x200
Orifice de sortie	M 12x1 pour tube Ø 8 mm
MA3 : Manomètre	0 à 40 bar
R3 : Réservoir thermoplastique	Capacité 6 L
M3 : Moteur	70W-2800tr/min-230/400V-50 Hz - IP45/F
Consommation	0,37A/230V-0,21A/400V
CN3 : Contrôle de niveau	NO - 2 Fils 1A - 60VA/220V
Lubrifiant	Huiles minérales non agressives aux joints, viscosité 15-1500 cSt/40°C
Température de service	- 20°C à + 80°C

SCHEMA DE PRINCIPE



POUR COMMANDER

Préciser la désignation et la référence selon les codes ci-après :

GROUPE	GRQ 6081 LMCN	<input type="text"/>
- Standard		<input type="text"/>
- Sans STAUBLI Code S		<input type="text"/>
- Sans STAUBLI et sans prise de pression Code 08		<input type="text"/>
- Sans prise de pression Code 09		<input type="text"/>

MISE EN SERVICE

Remplir le réservoir en utilisant le raccord de remplissage STAUBLI Rep4. Utiliser une huile minérale propre, non agressive aux joints, viscosité 15/1500 cSt à 40°C. S'assurer du sens de rotation du moteur et amorcer la pompe tout en vérifiant la montée en pression de l'équipement.

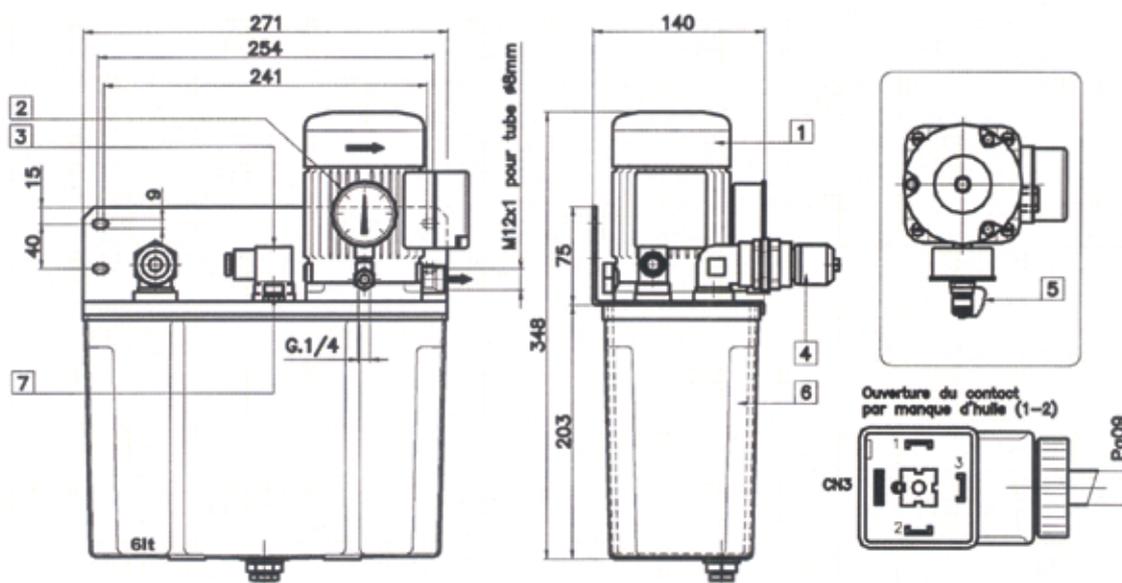
ENTRETIEN

Lors d'une opération de maintenance de la machine, contrôler l'état des tuyauteries, des flexibles et des distributeurs. S'assurer également que les raccords soient vissés correctement. Toute fuite d'huile à un endroit de la machine doit faire l'objet d'une vérification immédiate.

Il est important avant la mise en service et après chaque intervention sur l'installation, de purger le circuit. Périodiquement, vérifier l'état de propreté de la crépine d'aspiration et la remplacer une fois par an.

Nous conseillons, en cas d'anomalies rencontrées sur le groupe, de nous retourner ce dernier complet pour réparation.

ENCOMBREMENTS



NOMENCLATURE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS

Rep	Symbole	Désignation	Qté	Référence	Fournisseur
1	P3	Pompe à engrenages	1	GR80QS.O	Technosystems
	M3/DC3	Ensemble moteur/décompression	1	GRQ80CN	Technosystems
	NR3/LP3	Clapet/limiteur de pression	1		
2	F31	Crépine d'aspiration 300µ	1	FC80.0	Technosystems
	MA3	Manomètre DN50 0-40 bar	1	MP518.40	Technosystems
3	CN3	Contrôle de niveau mini NO	1	LMS 190A	Technosystems
4	AD3	Raccord de remplissage G 1/2	1	N00326886	STAUBLI
5	PR3	Prise de pression G 1/4 - 16x200	1	SMK20-R1/4.PD	STAUFF *
6	R3	Réservoir capacité 6L translucide	1	SPY 6.OTS	Technosystems
7	F32	Reniflard	1	30B	Arnaldo

* Ou équivalent

DESCRIPTION

Ce groupe de la série GRQ est destiné à l'alimentation d'un système de lubrification volumétrique. Il se compose d'une pompe à engrenages et d'un moteur électrique fermé asynchrone triphasé. La pompe accouplée au moteur électrique est montée sous le couvercle du réservoir en thermoplastique translucide équipé d'un indicateur électrique à 1 seuil niveau bas. Ce modèle conçu pour circuits bouclés "simples" est équipé en sortie de pompe d'une soupape de décompression, d'un manomètre avec prise de pression, le tout assemblé de façon monobloc sur le moteur. Un dispositif de décompression avec pressostat et manomètre situé sur un circuit de retour intégré au réservoir, permet une décompression rapide du circuit primaire ainsi qu'un contrôle de la pression de ce circuit à ses 2 extrémités. Les dispositifs de décompression sont pourvus de clapet permettant en phase repos, de maintenir une pression minimum dans le circuit pour éviter le phénomène de siphonnage. Le remplissage du réservoir s'effectue par un raccord rapide STAUBLI.



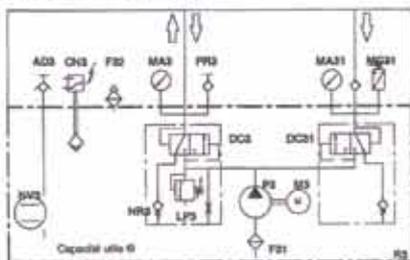
FONCTIONNEMENT

Prévu comme groupe d'alimentation d'un système de graissage centralisé volumétrique relié aux tuyauteries qui alimentent les éléments de dosage. Son utilisation dépend du temps de fonctionnement de chaque cycle de lubrification qui devra être suffisamment long (de 90 à 120 secondes), pour alimenter l'installation complète et stabiliser la pression maximale de service dans chaque point, jusqu'au plus éloigné. Afin de permettre un fonctionnement normal du distributeur, l'excédent du lubrifiant s'échappe de la pompe à engrenages en communiquant avec le clapet de surpression et retourne au réservoir. Le contrôle de la pression s'effectue visuellement par les 2 manomètres MA3 (25 à 35 bar) et MA31 (15 à 30 bar) et par l'information électrique transmise par le pressostat MC31 taré à 15 bar (pression mini du circuit primaire). Cette pression se vérifie également par la prise de pression PR3. Lors de la décompression, il est important de vérifier la pression et plus particulièrement en présence d'une huile visqueuse ou cadences de graissage importantes, afin que la pression chute à une pression voisine de zéro.

CARACTERISTIQUES

P3 :	Pompe : Débit	360 cm ³ /min
	Pression	28 bar
AD3 :	Orifice de remplissage	G 1/2 pour STAUBLI réf. N 003.26886
PR3 :	Orifice de pression	G 1/4 pour prise de pression 16x200
	Orifices de sortie	M 12x1 pour tube Ø 8 mm
MA3 -MA31 :	Manomètres	0 à 40 bar
R3 :	Réservoir thermoplastique	Capacité 6 L
M3 :	Moteur	70W-2800tr/min-230/400V-50 Hz - IP45/F
	Consommation	0,37A/230V-0,21A/400V
CN3 :	Contrôle de niveau	NO - 2 Fils 1A - 60VA/220V
MC31 :	Pressostat	Tension maxi 230V-50Hz fonction NO 10-20 bar
		100VA 0,5A maxi
DC31 :	Décomprimeur	Dispositif de décompression sur le retour
NV3 :	Indicateur de niveau	Visuel
	Lubrifiant	Huiles minérales non agressives aux joints, viscosité 15-1500 cSt/40°C
	Température de service	- 20°C à + 80°C

SCHEMA DE PRINCIPE



POUR COMMANDER

Préciser la désignation et la référence selon les codes

ci-après :

GROUPE

Standard

Sans STAUBLI Code S

Sans STAUBLI et sans prise
de pression Code 08

Sans prise de pression
Code 09

MISE EN SERVICE

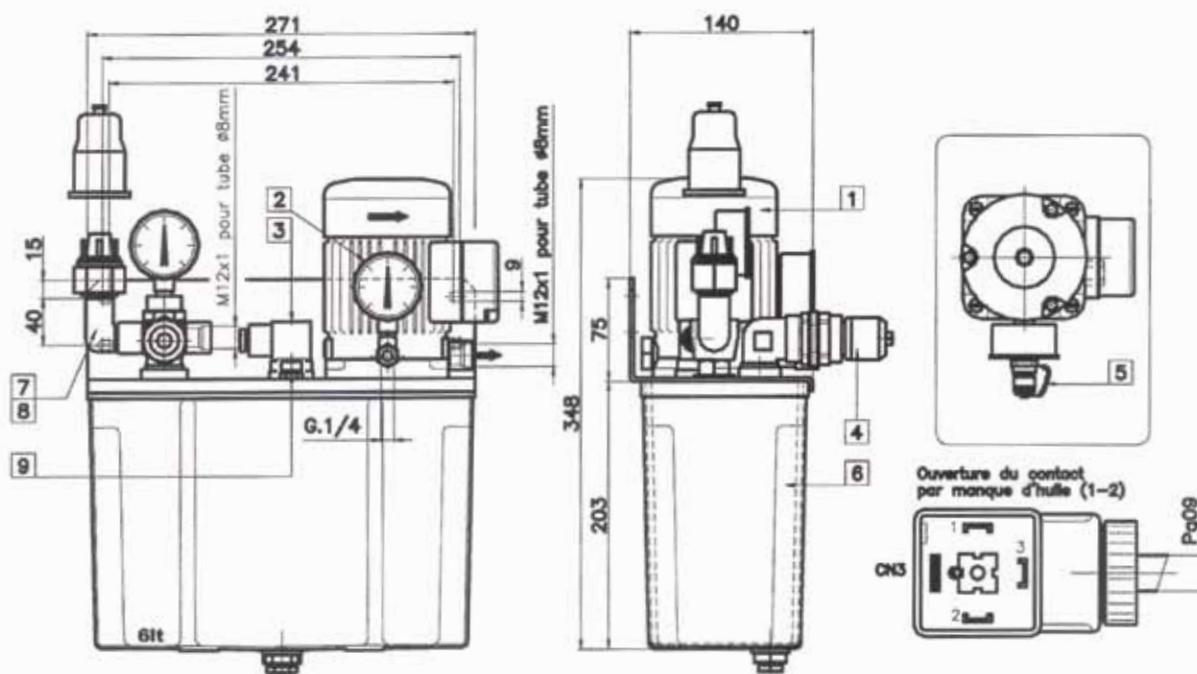
Remplir le réservoir en utilisant le raccord de remplissage STAUBLI Rep4. Utiliser une huile minérale propre, non agressive aux joints, viscosité 15/1500 cSt à 40°C. S'assurer du sens de rotation du moteur et amorcer la pompe tout en vérifiant la montée en pression de l'équipement.

ENTRETIEN

Lors d'une opération de maintenance de la machine, contrôler l'état des tuyauteries, des flexibles et des distributeurs. S'assurer également que les raccords soient vissés correctement. Toute fuite d'huile à un endroit de la machine doit faire l'objet d'une vérification immédiate. Il est important avant la mise en service et après chaque intervention sur l'installation, de purger le circuit. Périodiquement, vérifier l'état de propreté de la crépine d'aspiration et la remplacer une fois par an.

Nous conseillons, en cas d'anomalies rencontrées sur le groupe, de nous retourner ce dernier complet pour réparation.

ENCOMBREMENTS



NOMENCLATURE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS

Rep	Symbole	Désignation	Qté	Référence	Fournisseur
1	P3	Pompe à engrenages	1	GR80QS.O	Technosystems
	M3/DC3	Ensemble moteur/décompression	1	GRQ80CN	Technosystems
	NR3/LP3	Clapet/limiteur de pression	1		
2	F31	Crépine d'aspiration 300 μ	1	FC80.0	Technosystems
	MA3	Manomètre DN50 0-40 bar	2	MP518.40	Technosystems
3	CN3	Contrôle de niveau mini NO	1	LMS 190A	Technosystems
4	AD3	Raccord de remplissage G 1/2	1	N00326886	STAUBLI
5	PR3	Prise de pression G 1/4 - 16x200	1	SMK20-R1/4.PD	STAUFF *
6	R3	Réservoir capacité 6 L translucide	1	SPY 6.OTS	Technosystems
7	DC31	Dispositif de décompression retour	1	PA002.7	technosystems
8	MC31	Pressostat G 1/8 taré à 15 bar NO	1	PSM20NA	Technosystems
9	F32	capuchon de protection pressostat	1	CPR33	Technosystems
		Reniflard	1	30B	Arnaldo *

* Ou équivalent

DESCRIPTION

Ce groupe de la série GRQ est destiné à l'alimentation d'un système de lubrification volumétrique. Il se compose d'une pompe à engrenages et d'un moteur électrique fermé asynchrone triphasé. La pompe accouplée au moteur électrique est montée sous le couvercle du réservoir en aluminium équipé d'un indicateur électrique à 1 seuil niveau bas. Ce modèle est équipé d'une soupape de décompression, d'un clapet de surpression, d'un manomètre avec prise de pression, le tout assemblé de façon monobloc sur le moteur. Le remplissage du réservoir s'effectue par un raccord rapide STAUBLI.



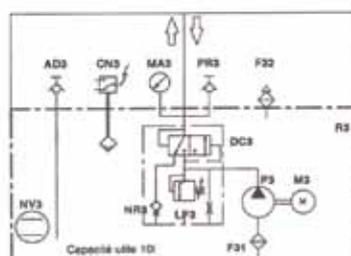
FONCTIONNEMENT

Prévu comme groupe d'alimentation d'un système de graissage centralisé volumétrique relié aux tuyauteries qui alimentent les éléments de dosage. Son utilisation dépend du temps de fonctionnement de chaque cycle de lubrification qui devra être suffisamment long (de 90 à 120 secondes), pour alimenter l'installation complète et stabiliser la pression maximale de service dans chaque point, jusqu'au plus éloigné. Afin de permettre un fonctionnement normal du distributeur, l'excédent du lubrifiant s'échappe de la pompe à engrenages en communiquant avec le clapet de surpression, et retourne au réservoir. Le contrôle de la pression s'effectue visiblement au manomètre et se vérifie également par une prise de pression située sous le manomètre de service. Un pressostat de contrôle peut être rajouté, avec son signal acoustique ou visible, qui indiquerait un manque de pression. Lors de la décompression, il est important de vérifier celle-ci, et plus particulièrement en présence d'une huile visqueuse, afin que la pression chute à une pression voisine de zéro.

CARACTERISTIQUES

P3 :	Pompe : Débit	500 cm ³ /min
	Pression	28 bar
AD3 :	Orifice de remplissage	G 1/2 pour STAUBLI réf. N 003.26886
PR3 :	Orifice de pression	G 1/4 pour prise de pression 16x200
	Orifice de sortie	M 12x1 pour tube Ø 8 mm
MA3 :	Manomètre	0 à 40 bar
R3 :	Réservoir aluminium	Capacité 10 L
M3 :	Moteur	70W-2800tr/min-230/400V/50 Hz - IP45/F
	Consommation	0,37A/230V-0,21A/400V
CN3 :	Contrôle de niveau	NO - 2 Fils 1A - 60VA/220V
NV3 :	Indicateur de niveau	Visuel
	Lubrifiant	Huiles minérales non agressives aux joints, viscosité 15/1500 cSt/40°C
	Température de service	- 20°C à + 80°C

SCHEMA DE PRINCIPE



POUR COMMANDER

Préciser la désignation et la référence selon les codes ci-après :

GROUPE	GRQ 10181 LMCN
Standard	
Sans STAUBLI Code S	
Sans STAUBLI et sans prise de pression Code 08	
Sans prise de pression Code 09	

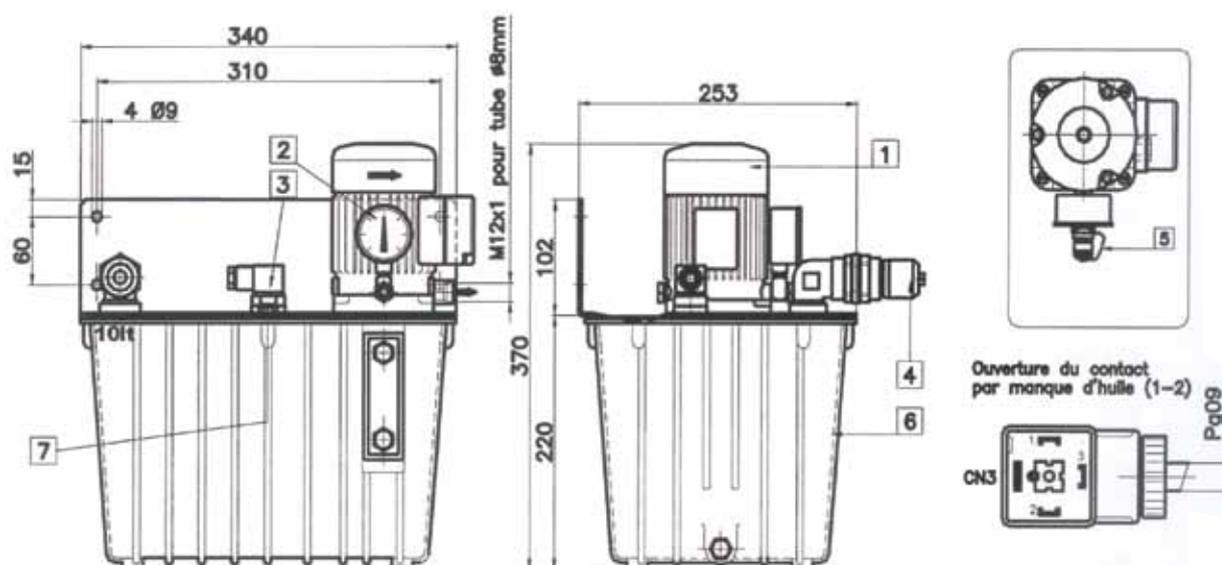
MISE EN SERVICE

Remplir le réservoir en utilisant le raccord de remplissage STAUBLI Rep4. Utiliser une huile minérale propre, non agressive aux joints, viscosité 15/1500 cSt à 40°C. S'assurer du sens de rotation du moteur et amorcer la pompe tout en vérifiant la montée en pression de l'équipement.

ENTRETIEN

Lors d'une opération de maintenance de la machine, contrôler l'état des tuyauteries, des flexibles et des distributeurs. S'assurer également que les raccords soient vissés correctement. Toute fuite d'huile à un endroit de la machine doit faire l'objet d'une vérification immédiate. Il est important avant la mise en service et après chaque intervention sur l'installation, de purger le circuit. Périodiquement, vérifier l'état de propreté de la crépine d'aspiration et la remplacer une fois par an.

Nous conseillons, en cas d'anomalies rencontrées sur le groupe, de nous retourner ce dernier complet pour réparation.

ENCOMBREMENTS**NOMENCLATURE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS**

Rep	Symbole	Désignation	Qté	Référence	Fournisseur
1	P3	Pompe à engrenages	1	GR150QS.O	Technosystems
	M3/DC3	Ensemble moteur/décompression	1	GRQ150CN	Technosystems
	NR3/LP3	Clapet/limiteur de pression	1		
	F31	Crépine d'aspiration 300µ	1	FC80.0	Technosystems
2	MA3	Manomètre DN50 0-40 bar	1	MP518.40	Technosystems
3	CN3	Contrôle de niveau mini NO	1	LMS 200A	Technosystems
4	AD3	Raccord de remplissage G 1/2	1	N00326886	STAUBLI
5	PR3	Prise de pression G 1/4 - 16x200	1	SMK20-R1/4.PD	STAUFF *
6	R3	Réservoir capacité 10L aluminium	1	CP10 LG1	Technosystems
7	F32	Reniflard	1	30B	Arnaldo *

* Ou équivalent

DESCRIPTION

Ce groupe de la série GRQ est destiné à l'alimentation d'un système de lubrification volumétrique. Il se compose d'une pompe à engrenages et d'un moteur électrique fermé asynchrone triphasé. La pompe accouplée au moteur électrique est montée sous le couvercle du réservoir en aluminium équipé d'un indicateur électrique à 1 seuil niveau bas. Ce modèle conçu pour circuits bouclés "Simple" est équipé en sortie de pompe d'une soupape de décompression, d'un manomètre avec prise de pression, le tout assemblé de façon monobloc sur le moteur. Un dispositif de décompression avec pressostat et manomètre situé sur 1 circuit de retour intégré au réservoir, permet une décompression rapide du circuit primaire ainsi qu'un contrôle de la pression de ce circuit à ses 2 extrémités. Les dispositifs de décompression sont pourvus de clapet permettant en phase repos, de maintenir une pression minimum dans le circuit pour éviter le phénomène de siphonnage. Le remplissage du réservoir s'effectue par un raccord rapide STAUBLI.



FUNCTIONNEMENT

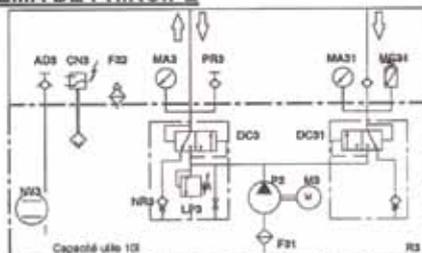
Prévu comme groupe d'alimentation d'un système de graissage centralisé volumétrique relié aux tuyauteries qui alimentent les éléments de dosage. Son utilisation dépend du temps de fonctionnement de chaque cycle de lubrification qui devra être suffisamment long (de 90 à 120 secondes), pour alimenter l'installation complète et stabiliser la pression maximale de service dans chaque point, jusqu'au plus éloigné. Afin de permettre un fonctionnement normal du distributeur, l'excédent du lubrifiant s'échappe de la pompe à engrenages en communiquant avec le clapet de surpression et retourne au réservoir. Ce contrôle de la pression s'effectue visuellement par les 2 manomètres MA3 (25 à 35 bar) et MA31 (15 à 30 bar) et par l'information électrique transmise par le pressostat MC31 taré à 15 bar (pression mini du circuit primaire). Cette pression se vérifie également par la prise de pression PR3.

Lors de la décompression, il est important de vérifier la pression et plus particulièrement en présence d'une huile visqueuse ou cadences de graissage importantes, afin que la pression chute à une pression voisine de zéro.

CARACTERISTIQUES

P3 :	Pompe : Débit	500 cm ³ /min
	Pression	28 bar
AD3 :	Orifice de remplissage	G 1/2 pour STAUBLI réf. N 003.26886
PR3 :	Orifice de pression	G 1/4 pour prise de pression 16x200
	Orifices de sortie et retour	M 12x1 pour tube Ø 8 mm
MA3-MA31 :	Manomètres	0 à 40 bar
R3 :	Réservoir aluminium	Capacité 10 L
M3 :	Moteur	70W-2800tr/min-230/400V-50 Hz - IP45/F
	Consommation	0,37A/230V-0,21A/400V
CN3 :	Contrôle de niveau	NO - 2 Fils 1A - 60VA/220V
MC31 :	Pressostat	Tension maxi 230V-50Hz fonction NO 10-20 bar
		100VA 0,5A maxi
DC31 :	Décompresseur	Dispositif de décompression sur le retour
NV3 :	Indicateur de niveau	Visuel
	Lubrifiant	Huiles minérales non agressives aux joints, viscosité 15-1500 cSt/40°C
	Température de service	- 20°C à + 80°C

SCHEMA DE PRINCIPE



POUR COMMANDER

Préciser la désignation et la référence selon les codes ci-après :

GROUPE

Standard

Sans STAUBLI Code S

Sans STAUBLI et sans prise de pression Code 08

Sans prise de pression Code 09

MISE EN SERVICE

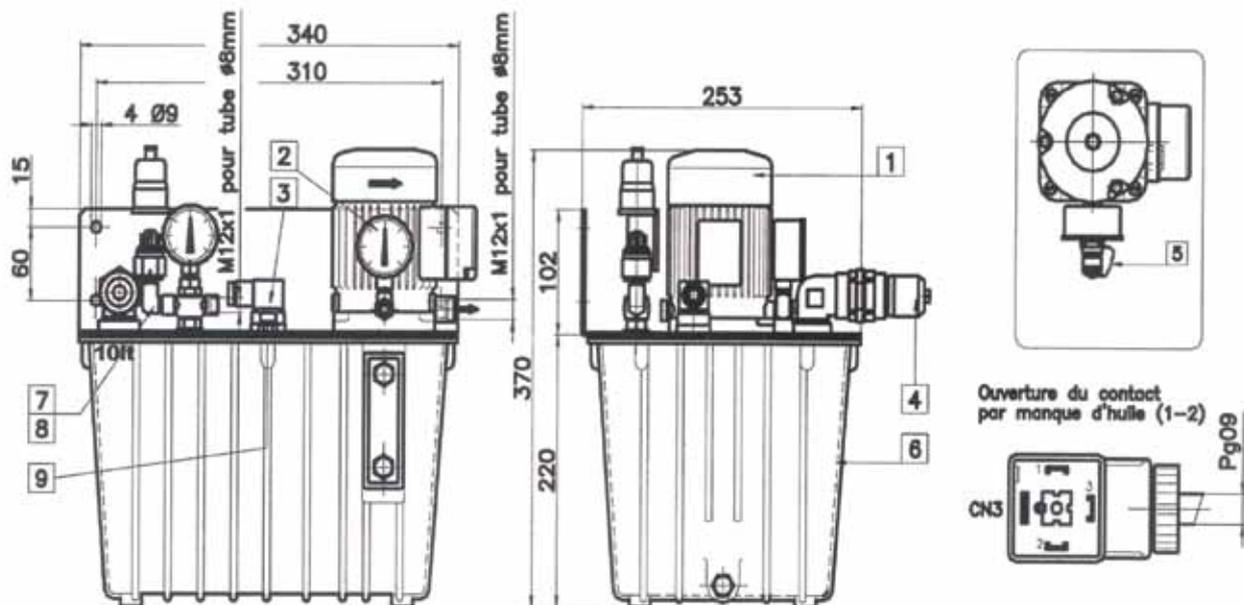
Remplir le réservoir en utilisant le raccord de remplissage STAUBLI Rep4. Utiliser une huile minérale propre, non agressive aux joints, viscosité 15/1500 cSt à 40°C. S'assurer du sens de rotation du moteur et amorcer la pompe tout en vérifiant la montée en pression de l'équipement.

ENTRETIEN

Lors d'une opération de maintenance de la machine, contrôler l'état des tuyauteries, des flexibles et des distributeurs. S'assurer également que les raccords soient vissés correctement. Toute fuite d'huile à un endroit de la machine doit faire l'objet d'une vérification immédiate. Il est important avant la mise en service et après chaque intervention sur l'installation, de purger le circuit. Périodiquement, vérifier l'état de propreté de la crépine d'aspiration et la remplacer une fois par an.

Nous conseillons, en cas d'anomalies rencontrées sur le groupe, de nous retourner ce dernier complet pour réparation.

ENCOMBREMENTS



NOMENCLATURE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS

Rep	Symbole	Désignation	Qté	Référence	Fournisseur
1	P3	Pompe à engrenages	1	GR150QS.O	Technosystems
	M3/DC3	Ensemble moteur/décompression	1	GRQ150CN	Technosystems
	NR3/LP3	Clapet/limiteur de pression	1		
	F31	Crépine d'aspiration 300µ	1	FC80.0	Technosystems
2	MA3-MA31	Manomètre DN50 0-40 bar	2	MP518.40	Technosystems
3	CN3	Contrôle de niveau mini NO	1	LMS 200A	Technosystems
4	AD3	Raccord de remplissage G 1/2	1	N00326886	STAUBLI
5	PR3	Prise de pression G 1/4 - 16x200	1	SMK20-R1/4.PD	STAUFF *
6	R3	Réservoir capacité 10 L aluminium	1	CP10.LG1	Technosystems
7	DC31	Dispositif de décompression retour	1	PA002.7	Technosystems
8	MC31	Pressostat G 1/8 taré à 15 bar NO capuchon de protection pressostat	1	PSM20NA	Technosystems
9	F32	Reniflard	1	CPR33 30B	Technosystems Arnaldo *

* Ou équivalent

DESCRIPTION

Ce groupe de la série GRQ est destiné à l'alimentation d'un système de lubrification volumétrique. Il se compose d'une pompe à engrenages et d'un moteur électrique fermé asynchrone triphasé. La pompe accouplée au moteur électrique est montée sous le couvercle du réservoir en aluminium équipé d'un indicateur électrique à 1 seuil niveau bas. Ce modèle conçu pour circuits bouclés "Double" est équipé en sortie de pompe d'une soupape de décompression, d'un manomètre avec prise de pression, le tout assemblé de façon monobloc sur le moteur. Deux dispositifs de décompression avec pressostats et manomètres situés sur 2 circuits de retour intégrés au réservoir, permettent une décompression rapide du circuit primaire ainsi qu'un contrôle de la pression de ce circuit à ses 2 extrémités. Les dispositifs de décompression sont pourvus de clapet permettant en phase repos, de maintenir une pression minimum dans le circuit pour éviter le phénomène de siphonnage. Le remplissage du réservoir s'effectue par un raccord rapide STAUBLI.



FUNCTIONNEMENT

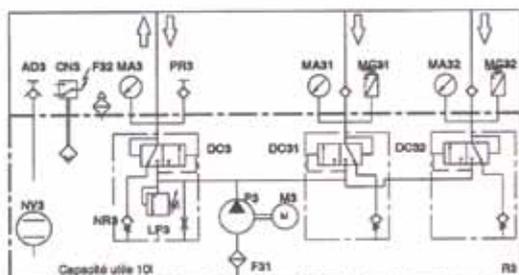
Prévu comme groupe d'alimentation d'un système de graissage centralisé volumétrique relié aux tuyauteries qui alimentent les éléments de dosage. Son utilisation dépend du temps de fonctionnement de chaque cycle de lubrification qui devra être suffisamment long (de 90 à 120 secondes), pour alimenter l'installation complète et stabiliser la pression maximale de service dans chaque point, jusqu'au plus éloigné. Afin de permettre un fonctionnement normal du distributeur, l'excédent du lubrifiant s'échappe de la pompe à engrenages en communiquant avec le clapet de surpression et retourne au réservoir. Ce contrôle de la pression s'effectue visuellement par les manomètres MA3 (25 à 35 bar) et MA31-MA32 (15 à 30 bar) et par l'information électrique transmise par les pressostats MC31-MC32 tarés à 15 bar (pression mini du circuit primaire). Cette pression se vérifie également par la prise de pression PR3.

Lors de la décompression, il est important de vérifier la pression et plus particulièrement en présence d'une huile visqueuse ou cadences de graissage importantes, afin que la pression chute à une pression voisine de zéro.

CARACTERISTIQUES

P3 :	Pompe : Débit	500 cm ³ /min
	Pression	28 bar
AD3 :	Orifice de remplissage	G 1/2 pour STAUBLI réf. N 003.26886
PR3 :	Orifice de pression	G 1/4 pour prise de pression 16x200
	Orifices de sortie et retours	M 12x1 pour tube Ø 8 mm
MA3-MA31-MA32 :	Manomètres	0 à 40 bar
R3 :	Réservoir aluminium	Capacité 10 L
M3 :	Moteur	70W-2800tr/min-230/400V-50 Hz - IP45/F
	Consommation	0,37A/230V-0,21A/400V
CN3 :	Contrôle de niveau	NO - 2 Fils 1A - 60VA/220V
MC31-MC32 :	Pressostats	Tension maxi 230V-50Hz fonction NO 10-20 bar 100VA 0,5A maxi
DC31-DC32 :	Décomprimeur	Dispositif de décompression sur les retours
NV3 :	Indicateur de niveau	Visuel
	Lubrifiant	Huiles minérales non agressives aux joints, viscosité 15-1500 cSt/40°C
	Température de service	- 20°C à + 80°C

SCHEMA DE PRINCIPE



POUR COMMANDER

Préciser la désignation et la référence selon les codes ci-après :

GRUPE	GRQ 10181 LMCN P03
Standard	
Sans STAUBLI Code S	
Sans STAUBLI et sans prise de pression Code 08	
Sans prise de pression Code 09	

MISE EN SERVICE

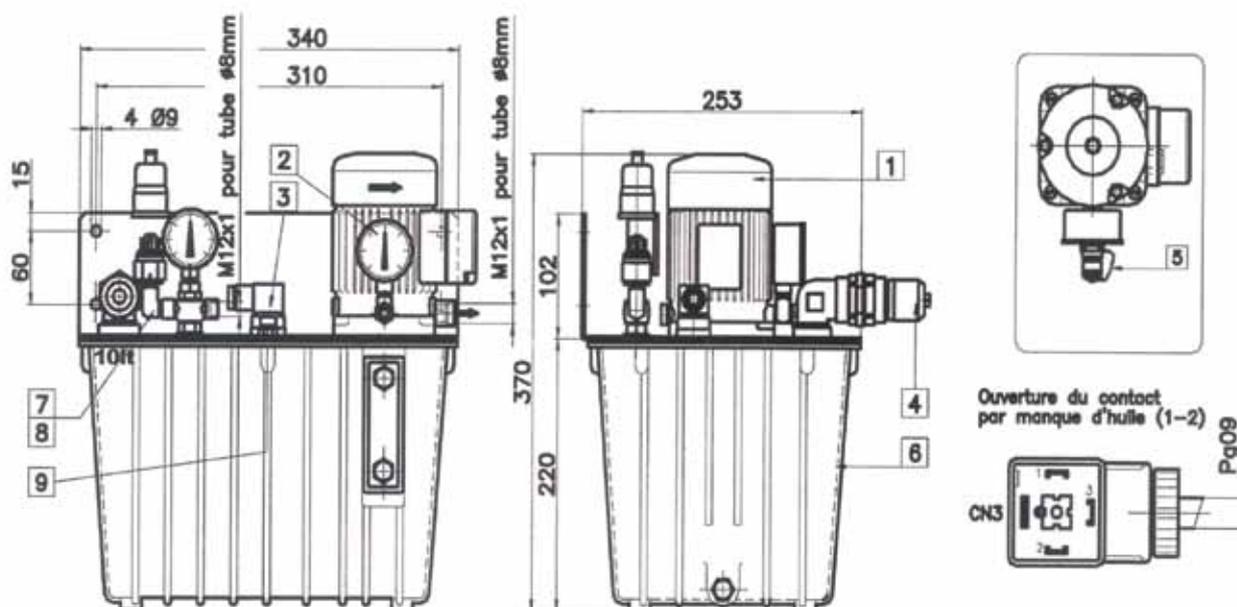
Remplir le réservoir en utilisant le raccord de remplissage STAUBLI Rep4. Utiliser une huile minérale propre, non agressive aux joints, viscosité 15/1500 cSt à 40°C. S'assurer du sens de rotation du moteur et amorcer la pompe tout en vérifiant la montée en pression de l'équipement.

ENTRETIEN

Lors d'une opération de maintenance de la machine, contrôler l'état des tuyauteries, des flexibles et des distributeurs. S'assurer également que les raccords soient vissés correctement. Toute fuite d'huile à un endroit de la machine doit faire l'objet d'une vérification immédiate. Il est important avant la mise en service et après chaque intervention sur l'installation, de purger le circuit. Périodiquement, vérifier l'état de propreté de la crépine d'aspiration et la remplacer une fois par an.

Nous conseillons, en cas d'anomalies rencontrées sur le groupe, de nous retourner ce dernier complet pour réparation.

ENCOMBREMENTS



NOMENCLATURE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS

Rep	Symbole	Désignation	Qté	Référence	Fournisseur
1	P3	Pompe à engrenages	1	GR150QS.O	Technosystems
	M3/DC3	Ensemble moteur/décompression	1	GRQ150CN	Technosystems
	NR3/LP3	Clapet/limiteur de pression	1		
	F31	Crépine d'aspiration 300µ	1	FC80.0	Technosystems
2	MA3-MA31	Manomètre DN50 0-40 bar	2	MP518.40	Technosystems
3	CN3	Contrôle de niveau mini NO	1	LMS 200A	Technosystems
4	AD3	Raccord de remplissage G 1/2	1	N00326886	STAUBLI
5	PR3	Prise de pression G 1/4 - 16x200	1	SMK20-R1/4.PD	STAUFF *
6	R3	Réservoir capacité 10 L aluminium	1	CP10.LG1	Technosystems
7	DC31	Dispositif de décompression retour	1	PA002.7	Technosystems
8	MC31	Pressostat G 1/8 taré à 15 bar NO capuchon de protection pressostat	1	PSM20NA	Technosystems
9	F32	Reniflard	1	CPR33 30B	Technosystems Arnaldo *

* Ou équivalent

DESCRIPTION

Ce groupe de la série GRQ est destiné à l'alimentation d'un système de lubrification volumétrique. Il se compose d'une pompe à engrenages et d'un moteur électrique fermé asynchrone triphasé. La pompe accouplée au moteur électrique est montée sous le couvercle du réservoir en aluminium équipé d'un indicateur électrique à 1 seuil niveau bas. Ce modèle conçu pour circuits bouclés "Double" est équipé en sortie de pompe d'une soupape de décompression, d'un manomètre avec prise de pression, le tout assemblé de façon monobloc sur le moteur. Deux dispositifs de décompression avec pressostats et manomètres situés sur 2 circuits de retour intégrés au réservoir, permettent une décompression rapide du circuit primaire ainsi qu'un contrôle de la pression de ce circuit à ses 2 extrémités. Les dispositifs de décompression sont pourvus de clapet permettant en phase repos, de maintenir une pression minimum dans le circuit pour éviter le phénomène de siphonnage. Le remplissage du réservoir s'effectue par un raccord rapide STAUBLI.



FONCTIONNEMENT

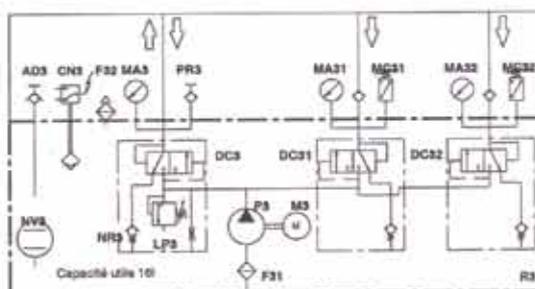
Prévu comme groupe d'alimentation d'un système de graissage centralisé volumétrique relié aux tuyauteries qui alimentent les éléments de dosage. Son utilisation dépend du temps de fonctionnement de chaque cycle de lubrification qui devra être suffisamment long (de 90 à 120 secondes), pour alimenter l'installation complète et stabiliser la pression maximale de service dans chaque point, jusqu'au plus éloigné. Afin de permettre un fonctionnement normal du distributeur, l'excédent du lubrifiant s'échappe de la pompe à engrenages en communiquant avec le clapet de surpression et retourne au réservoir. Ce contrôle de la pression s'effectue visuellement par les 3 manomètres MA3 (25 à 35 bar) et MA31-MA32 (15 à 30 bar) et par l'information électrique transmise par les pressostats MC31-MC32 tarés à 15 bar (pression mini du circuit primaire). Cette pression se vérifie également par la prise de pression PR3.

Lors de la décompression, il est important de vérifier la pression et plus particulièrement en présence d'une huile visqueuse ou cadences de graissage importantes, afin que la pression chute à une pression voisine de zéro.

CARACTERISTIQUES

P3 :	Pompe : Débit	500 cm ³ /min
	Pression	28 bar
AD3 :	Orifice de remplissage	G 1/2 pour STAUBLI réf. N 003.26886
PR3 :	Orifice de pression	G 1/4 pour prise de pression 16x200
	Orifices de sortie et retours	M 12x1 pour tube Ø 8 mm
MA3-MA31-MA32 :	Manomètres	0 à 40 bar
R3 :	Réservoir aluminium	Capacité 16 L
M3 :	Moteur	70W-2800tr/min-230/400V-50 Hz - IP45/F
	Consommation	0,37A/230V-0,21A/400V
CN3 :	Contrôle de niveau	NO - 2 Fils 1A - 60VA/220V
MC31-MC32 :	Pressostats	Tension maxi 230V-50Hz fonction NO 10-20 bar
		100VA 0,5A maxi
DC31-DC32 :	Décompresseurs	Dispositif de décompression sur les retours
NV3 :	Indicateur de niveau	Visuel
	Lubrifiant	Huiles minérales non agressives aux joints, viscosité 15-1500 cSt/40°C
	Température de service	- 20°C à + 80°C

SCHEMA DE PRINCIPE



POUR COMMANDER

Préciser la désignation et la référence selon les codes ci-après :

GRUPE	GRQ 16502 LMCN P03	<input type="checkbox"/>
Standard		<input type="checkbox"/>
Sans STAUBLI Code S		<input type="checkbox"/>
Sans STAUBLI et sans prise de pression Code 08		<input type="checkbox"/>
Sans prise de pression Code 09		<input type="checkbox"/>

MISE EN SERVICE

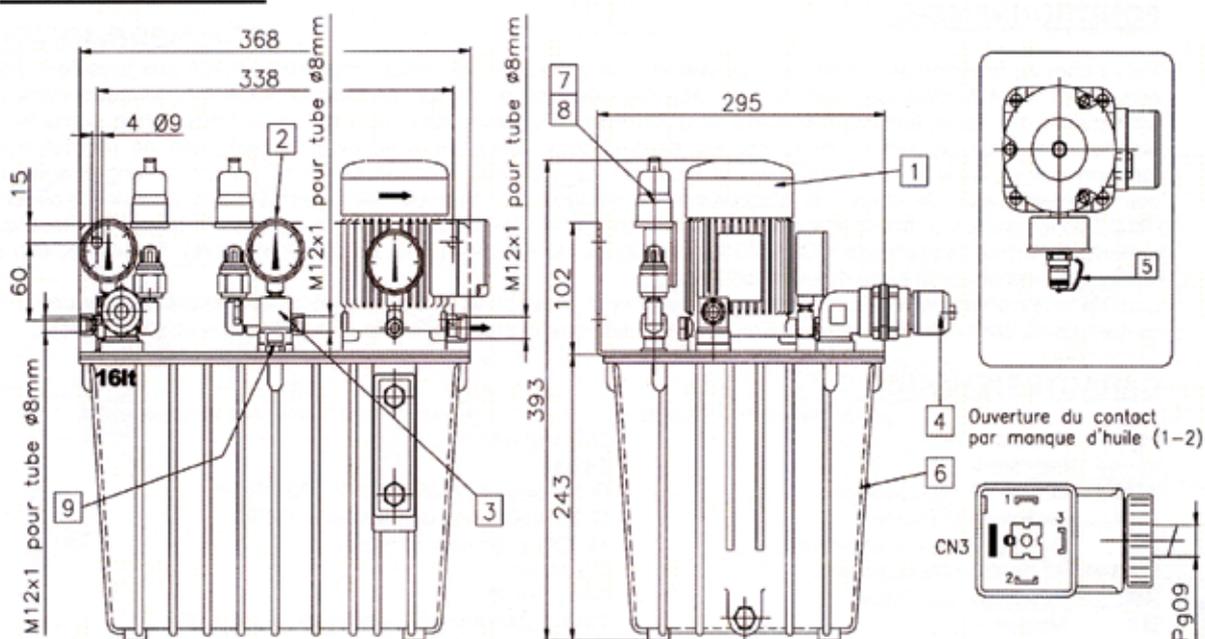
Remplir le réservoir en utilisant le raccord de remplissage STAUBLI Rep4. Utiliser une huile minérale propre, non agressive aux joints, viscosité 15/1500 cSt à 40°C. S'assurer du sens de rotation du moteur et amorcer la pompe tout en vérifiant la montée en pression de l'équipement.

ENTRETIEN

Lors d'une opération de maintenance de la machine, contrôler l'état des tuyauteries, des flexibles et des distributeurs. S'assurer également que les raccords soient vissés correctement. Toute fuite d'huile à un endroit de la machine doit faire l'objet d'une vérification immédiate. Il est important avant la mise en service et après chaque intervention sur l'installation, de purger le circuit. Périodiquement, vérifier l'état de propreté de la crépine d'aspiration et la remplacer une fois par an.

Nous conseillons, en cas d'anomalies rencontrées sur le groupe, de nous retourner ce dernier complet pour réparation.

ENCOMBREMENTS



NOMENCLATURE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS

Rep	Symbole	Désignation	Qté	Référence	Fournisseur
1	P3	Pompe à engrenages	1	GR150QS.O	Technosystems
	M3/DC3	Ensemble moteur/décompression	1	GRQ150CN	Technosystems
	NR3/LP3	Clapet/limiteur de pression	1		
2	F31	Crépine d'aspiration 300µ	1	FC80.0	Technosystems
	MA3-MA31-MA32	Manomètre DN50 0-40 bar	3	MP518.40	Technosystems
3	CN3	Contrôle de niveau mini NO	1	LMS 220A	Technosystems
4	AD3	Raccord de remplissage G 1/2	1	N00326886	STAUBLI *
5	PR3	Prise de pression G 1/4 - 16x200	1	SMK20-R1/4.PD	STAUFF
6	R3	Réservoir capacité 16 L aluminium	1	CP16.LG1	Technosystems
7	DC31-DC32	Dispositif de décompression retour	2	PA002.7	Technosystems
8	MC31-MC32	Pressostat G 1/8 taré à 15 bar NO	2	PSM20NA	Technosystems
9	F32	capuchon de protection pressostat	1	CPR33	Arnaldo *
		Reniflard		30B	

* Ou équivalent

DESCRIPTION

Ce groupe de la série GRQ est destiné à l'alimentation d'un système de lubrification volumétrique. Il se compose d'une pompe à engrenages et d'un moteur électrique fermé asynchrone triphasé. La pompe accouplée au moteur électrique est montée sous le couvercle du réservoir en aluminium équipé d'un indicateur électrique à 1 seuil niveau bas. Ce modèle conçu pour circuits bouclés "Double" est équipé en sortie de pompe d'une soupape de décompression, d'un manomètre avec prise de pression, le tout assemblé de façon monobloc sur le moteur. Deux dispositifs de décompression avec pressostats et manomètres situés sur 2 circuits de retour intégrés au réservoir, permettent une décompression rapide du circuit primaire ainsi qu'un contrôle de la pression de ce circuit à ses 2 extrémités. Les dispositifs de décompression sont pourvus de clapet permettant en phase repos, de maintenir une pression minimum dans le circuit pour éviter le phénomène de siphonnage. Le remplissage du réservoir s'effectue par un raccord rapide STAUBLI.



FONCTIONNEMENT

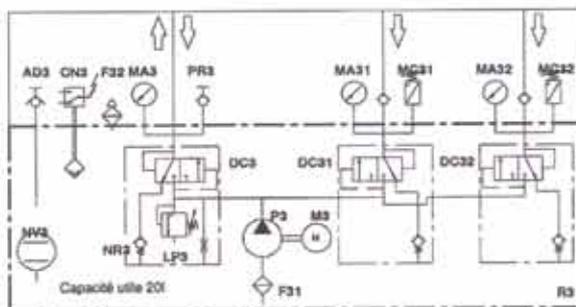
Prévu comme groupe d'alimentation d'un système de graissage centralisé volumétrique relié aux tuyauteries qui alimentent les éléments de dosage. Son utilisation dépend du temps de fonctionnement de chaque cycle de lubrification qui devra être suffisamment long (de 90 à 120 secondes), pour alimenter l'installation complète et stabiliser la pression maximale de service dans chaque point, jusqu'au plus éloigné. Afin de permettre un fonctionnement normal du distributeur, l'excédent du lubrifiant s'échappe de la pompe à engrenages en communiquant avec le clapet de surpression et retourne au réservoir. Ce contrôle de la pression s'effectue visuellement par les 3 manomètres MA3 (25 à 35 bar) et MA31-MA32 (15 à 30 bar) et par l'information électrique transmise par les pressostats MC31-MC32 tarés à 15 bar (pression mini du circuit primaire). Cette pression se vérifie également par la prise de pression PR3.

Lors de la décompression, il est important de vérifier la pression et plus particulièrement en présence d'une huile visqueuse ou cadences de graissage importantes, afin que la pression chute à une pression voisine de zéro.

CARACTERISTIQUES

P3 :	Pompe : Débit	500 cm ³ /min
	Pression	28 bar
AD3 :	Orifice de remplissage	G 1/2 pour STAUBLI réf. N 003.26886
PR3 :	Orifice de pression	G 1/4 pour prise de pression 16x200
	Orifices de sortie et retours	M 12x1 pour tube Ø 8 mm
MA3-MA31-MA32 :	Manomètres	0 à 40 bar
R3 :	Réservoir aluminium	Capacité 20 L
M3 :	Moteur	70W-2800tr/min-230/400V-50 Hz - IP45/F
	Consommation	0,37A/230V-0,21A/400V
CN3 :	Contrôle de niveau	NO - 2 Fils 1A - 60VA/220V
MC31-MC32 :	Pressostats	Tension maxi 230V-50Hz fonction NO 10-20 bar 100VA 0,5A maxi
DC31-DC32 :	Décomprimeurs	Dispositif de décompression sur les retours
NV3 :	Indicateur de niveau	Visuel
	Lubrifiant	Huiles minérales non agressives aux joints, viscosité 15-1500 cSt/40°C
	Température de service	- 20°C à + 80°C

SCHEMA DE PRINCIPE



POUR COMMANDER

Préciser la désignation et la référence selon les codes ci-après :

GRUPE	GRQ 20502 LMCN P03	
Standard		
Sans STAUBLI Code S		
Sans STAUBLI et sans prise de pression Code 08		
Sans prise de pression Code 09		

MISE EN SERVICE

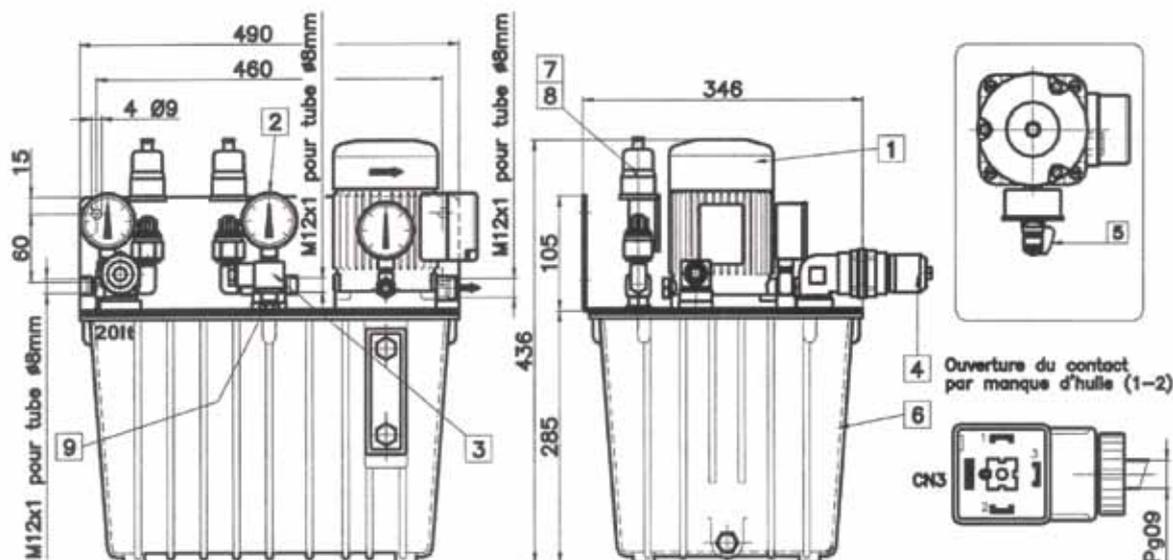
Remplir le réservoir en utilisant le raccord de remplissage STAUBLI Rep4. Utiliser une huile minérale propre, non agressive aux joints, viscosité 15/1500 cSt à 40°C. S'assurer du sens de rotation du moteur et amorcer la pompe tout en vérifiant la montée en pression de l'équipement.

ENTRETIEN

Lors d'une opération de maintenance de la machine, contrôler l'état des tuyauteries, des flexibles et des distributeurs. S'assurer également que les raccords soient vissés correctement. Toute fuite d'huile à un endroit de la machine doit faire l'objet d'une vérification immédiate. Il est important avant la mise en service et après chaque intervention sur l'installation, de purger le circuit. Périodiquement, vérifier l'état de propreté de la crépine d'aspiration et la remplacer une fois par an.

Nous conseillons, en cas d'anomalies rencontrées sur le groupe, de nous retourner ce dernier complet pour réparation.

ENCOMBREMENTS



NOMENCLATURE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS

Rep	Symbole	Désignation	Qté	Référence	Fournisseur
1	P3	Pompe à engrenages	1	GR150QS.O	Technosystems
	M3/DC3	Ensemble moteur/décompression	1	GRQ150CN	Technosystems
	NR3/LP3	Clapet/limiteur de pression	1		
	F31	Crépine d'aspiration 300µ	1	FC80.0	Technosystems
2	MA3-MA31-MA32	Manomètre DN50 0-40 bar	3	MP518.40	Technosystems
3	CN3	Contrôle de niveau mini NO	1	LMS 260A	Technosystems
4	AD3	Raccord de remplissage G 1/2	1	N00326886	STAUBLI
5	PR3	Prise de pression G 1/4 - 16x200	1	SMK20-R1/4.PD	STAUFF *
6	R3	Réservoir capacité 20 L aluminium	1	CP20.LG2	Technosystems
7	DC31-DC32	Dispositif de décompression retour	2	PA002.7	Technosystems
8	MC31-MC32	Pressostat G 1/8 taré à 15 bar NO	2	PSM20NA	Technosystems
		capuchon de protection pressostat		CPR33	
9	F32	Reniflard	1	30B	Arnaldo *

* Ou équivalent

DESCRIPTION

Ce groupe de la série GRQ est destiné à l'alimentation d'un système de lubrification volumétrique. Il se compose d'une pompe à engrenages et d'un moteur électrique fermé asynchrone triphasé. La pompe accouplée au moteur électrique est montée sous le couvercle du réservoir en aluminium équipé d'un indicateur électrique à 1 seuil niveau bas. Ce modèle conçu pour circuits bouclés "Double" est équipé en sortie de pompe d'une soupape de décompression, d'un manomètre avec prise de pression, le tout assemblé de façon monobloc sur le moteur. Deux dispositifs de décompression avec pressostats et manomètres situés sur 2 circuits de retour intégrés au réservoir, permettent une décompression rapide du circuit primaire ainsi qu'un contrôle de la pression de ce circuit à ses 2 extrémités. Les dispositifs de décompression sont pourvus de clapet permettant en phase repos, de maintenir une pression minimum dans le circuit pour éviter le phénomène de siphonnage. Le remplissage du réservoir s'effectue par un raccord rapide STAUBLI.



FONCTIONNEMENT

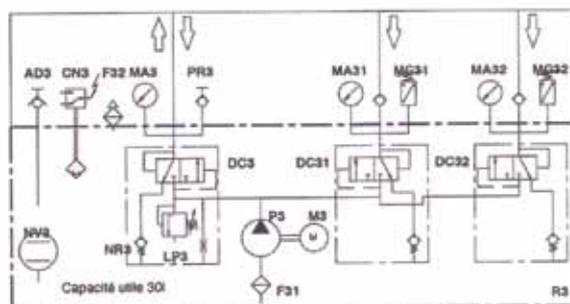
Prévu comme groupe d'alimentation d'un système de graissage centralisé volumétrique relié aux tuyauteries qui alimentent les éléments de dosage. Son utilisation dépend du temps de fonctionnement de chaque cycle de lubrification qui devra être suffisamment long (de 90 à 120 secondes), pour alimenter l'installation complète et stabiliser la pression maximale de service dans chaque point, jusqu'au plus éloigné. Afin de permettre un fonctionnement normal du distributeur, l'excédent du lubrifiant s'échappe de la pompe à engrenages en communiquant avec le clapet de surpression et retourne au réservoir. Ce contrôle de la pression s'effectue visuellement par les 3 manomètres MA3 (25 à 35 bar) et MA31-MA32 (15 à 30 bar) et par l'information électrique transmise par les pressostats MC31-MC32 tarés à 15 bar (pression mini du circuit primaire). Cette pression se vérifie également par la prise de pression PR3.

Lors de la décompression, il est important de vérifier la pression et plus particulièrement en présence d'une huile visqueuse ou cadences de graissage importantes, afin que la pression chute à une pression voisine de zéro.

CARACTERISTIQUES

P3 :	Pompe : Débit	500 cm ³ /min
	Pression	28 bar
AD3 :	Orifice de remplissage	G 1/2 pour STAUBLI réf. N 003.26886
PR3 :	Orifice de pression	G 1/4 pour prise de pression 16x200
	Orifices de sortie et retours	M 12x1 pour tube Ø 8 mm
MA3-MA31-MA32 :	Manomètres	0 à 40 bar
R3 :	Réservoir aluminium	Capacité 30 L
M3 :	Moteur	70W-2800tr/min-230/400V-50 Hz - IP45/F
	Consommation	0,37A/230V-0,21A/400V
CN3 :	Contrôle de niveau	NO - 2 Fils 1A - 60VA/220V
MC31-MC32 :	Pressostats	Tension maxi 230V-50Hz fonction NO 10-20 bar
		100VA 0,5A maxi
DC31-DC32 :	Décomprimeurs	Dispositif de décompression sur les retours
NV3 :	Indicateur de niveau	Visuel
	Lubrifiant	Huiles minérales non agressives aux joints, viscosité 15-1500 cSt/40°C
	Température de service	- 20°C à + 80°C

SCHEMA DE PRINCIPE



POUR COMMANDER

Préciser la désignation et la référence selon les codes ci-après :

GROUPE	GRQ 30502 LMCN P03
Standard	
Sans STAUBLI Code S	
Sans STAUBLI et sans prise de pression Code 08	
Sans prise de pression	
Code 09	

MISE EN SERVICE

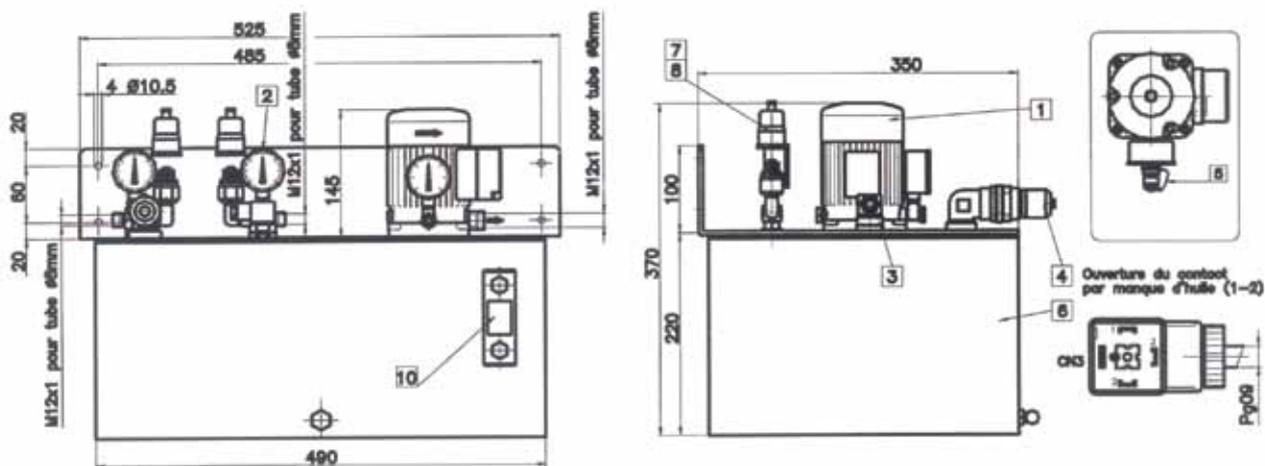
Remplir le réservoir en utilisant le raccord de remplissage STAUBLI Rep4. Utiliser une huile minérale propre, non agressive aux joints, viscosité 15/1500 cSt à 40°C. S'assurer du sens de rotation du moteur et amorcer la pompe tout en vérifiant la montée en pression de l'équipement.

ENTRETIEN

Lors d'une opération de maintenance de la machine, contrôler l'état des tuyauteries, des flexibles et des distributeurs. S'assurer également que les raccords soient vissés correctement. Toute fuite d'huile à un endroit de la machine doit faire l'objet d'une vérification immédiate. Il est important avant la mise en service et après chaque intervention sur l'installation, de purger le circuit. Périodiquement, vérifier l'état de propreté de la crépine d'aspiration et la remplacer une fois par an.

Nous conseillons, en cas d'anomalies rencontrées sur le groupe, de nous retourner ce dernier complet pour réparation.

ENCOMBREMENTS



NOMENCLATURE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS

Rep	Symbole	Désignation	Qté	Référence	Fournisseur
1	P3	Pompe à engrenages	1	GR150QS.O	Technosystems
	M3/DC3	Ensemble moteur/décompression	1	GRQ150CN	Technosystems
	NR3/LP3	Clapet/limiteur de pression	1		
2	F31	Crépine d'aspiration 300µ	1	FC80.0	Technosystems
	MA3-MA31-MA32	Manomètre DN50 0-40 bar	3	MP518.40	Technosystems
3	CN3	Contrôle de niveau mini NO	1	LMS 200A	Technosystems
4	AD3	Raccord de remplissage G 1/2	1	N00326886	STAUBLI
5	PR3	Prise de pression G 1/4 - 16x200	1	SMK20-R1/4.PD	STAUFF *
6	R3	Réservoir capacité 30 L acier	1	MDA4104	EMT
7	DC31-DC32	Dispositif de décompression retour	2	PA002.7	Technosystems
8	MC31-MC32	Pressostat G 1/8 taré à 15 bar NO capuchon de protection pressostat	2	PSM20NA	Technosystems
9	F32	Reniflard	1	CPR33	
10	NV3	Indicateur niveau visuel L76	1	MF4102	ALGI *
				MN4101	HYDAC *

* Ou équivalent

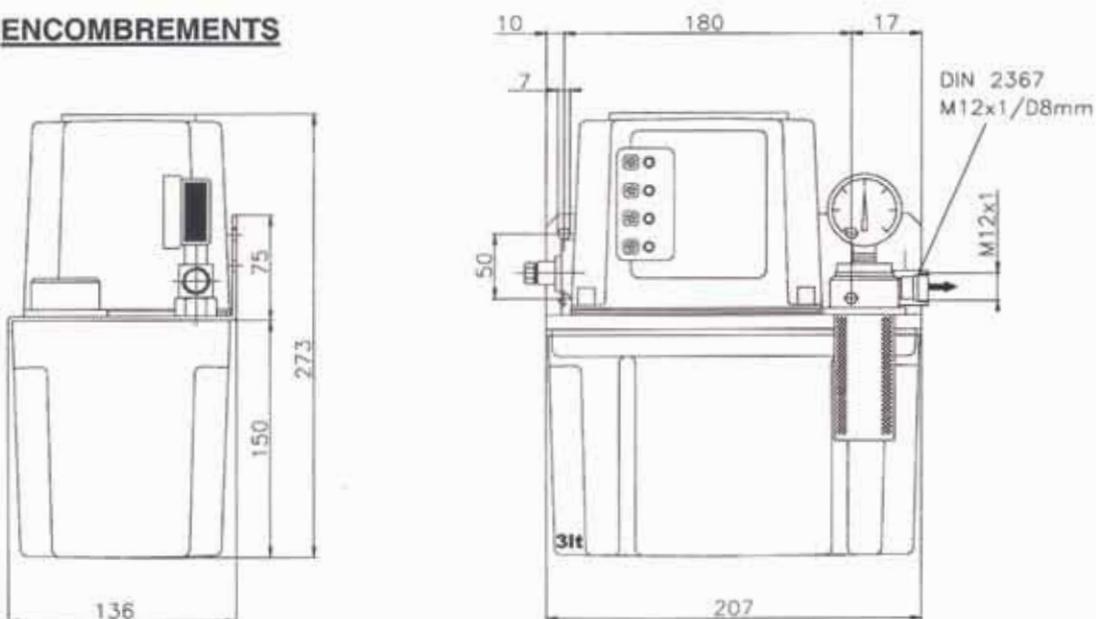
DESCRIPTION

Le groupe GMK 3092 est destiné à alimenter un système de graissage centralisé muni de distributeurs à dosage direct ou indirect. Essentiellement réalisé pour une fonction de lubrification cyclique, il peut être purement manuel ou en mode complètement automatique.

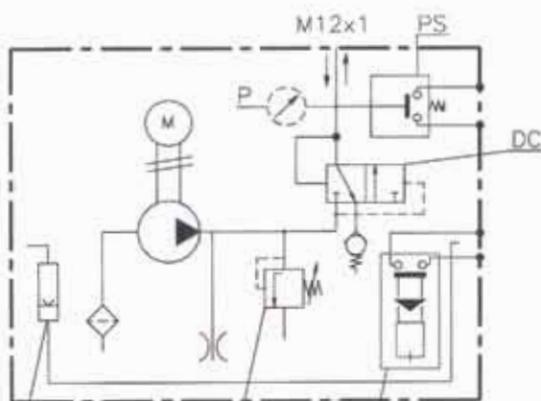
Le groupe se compose d'un moteur électrique monophasé, avec une pompe à engrenage ayant un débit de 180 cm³/min à une pression de 22 à 88 bar et un réservoir en polycarbonate transparent d'une capacité de 3 litres. Suivant le temps défini, il peut disposer d'un niveau mini, d'un pressostat, d'un manomètre. Le bouchon de remplissage est muni d'un filtre.



ENCOMBREMENTS



SCHEMA DE PRINCIPE



- | | |
|-----------|------------------------------------|
| M | Pompe – 180 cm ³ /min |
| LV | Indicateur du niveau visuel |
| R | Clapet surpression 22 à 28 bar |
| LM | Niveau mini |
| DC | Décompresseur |
| P | Manomètre 0 à 40 bar |
| PS | Pressostat de contrôle de pression |

Groupe automatique
 Série GMK

GMK SELECTION															
REFERENCES	CODES	SERIE		TEMPS DE PAUSE		TEMPS DE FONCTION.		L	P	M	SIGNALISATIONS				REMARQUES
		MANUELLE	AUTOMATIQUE	MINUTERIE	IMPULSION	AVANCE	FIXE				NIVEAU	CP	SV	PJ	
						TOC	30				OR	OU	IV	LA	
						ATE	sec				ST	MP	VE	AR	
						TC					EL	PN	AE	Me	
						QU					TE	EL	LU	LL	
						ITE					SI	N2	LL	LL	
											ON	M	LI	LI	
												ARCH	NI	NI	
A	GMK 3092	65051	•										(1)		(1) VOYANT EXTERNE
	GMK 3092 M	65052	•							•					
	GMK 3092 L	65053	•					•					•		
	GMK 3092 LM	65054	•					•		•			•		
B	GMK 3092 P	64077	•						•						
	GMK 3092 MP	64078	•						•	•					
	GMK 3092 LP	64079	•					•	•						
	GMK 3092 LMP	64080	•					•	•	•					
C	GMK 3092 T	65055	•	•	•		•				•	•	(1)		(1) VOYANT EXTERNE
	GMK 3092 TP	65056	•	•	•		•		•		•	•			
	GMK 3092 LT	65057	•	•	•		•				•	•	•		
	GMK 3092 LTP	65058	•	•	•		•	•			•	•	•		
	GMK 3092 TM	65059	•	•	•		•		•		•	•	•		
	GMK 3092 TMP	65060	•	•	•		•		•		•	•	•		
GMK 3092 LTM	65061	•	•	•		•		•		•	•	•			
GMK 3092 LTMP	65062	•	•	•		•		•		•	•	•			
C	GMK 3092 TC	65063	•	•	•	•			•		•	•		•	
	GMK 3092 LTC	65064	•	•	•	•			•		•	•		•	
	GMK 3092 TCM	65065	•	•	•	•			•		•	•		•	
	GMK 3092 LTCM	65066	•	•	•	•			•		•	•		•	

CARACTERISTIQUES

Moteur	Monophasé, tension 110/220V-50/60Hz Puissance absorbée 0,1 Kw Ampérage 1,5A à 110V 0,75A à 220V Protection IP33 Isolation classe B Temps de marche limité à 4 min Intervalle de lubrification max. 4 min Cycles mini 1 minute (pause)
Pompe	Débit 180 cm ³ /min Pression de tarage 28 bar
Réservoir	Capacité 3 litres Matière thermoplastique transparent
Contrôle Niveau mini	NO contact normalement ouvert NC contact fermé sur demande Tension max. 250V 3A max. – 120VA
Pressostat de contrôle	NO normalement ouvert 220V max. 1,3A – taré à 18 bar
Manomètre	0 – 40 bar

POUR COMMANDER

Indiquer le code et la référence en précisant la tension 110V ou 220V

Ex. 1 Groupe GMK 3092 LTCM/110V

SERIE A-MANUELLE/SERIE B-SEMI AUTOMATIQUE

Temps de pause programmable de 2,5 à 157,5 min
Temps de fonctionnement 30 sec. Equivalent à 90 cm³
Commande manuelle de cycle automatique
Pré lubrification au démarrage
Contrôle électrique de niveau mini
Led vert – appareil sous tension
Led jaune – pompe en marche
Signal du pressostat du système en pression, (utilisation externe au groupe par le bornier)

SERIE C-AUTOMATIQUE

Choix du temps de pause programmable par minuterie ou par impulsion de 1 à 2048 min ou coups, indiqué par led
Temps de fonctionnement par rapport à la pression atteinte, une sécurité de 15 sec supplémentaire assure celle-ci
Alarme clignotante rouge si la pression n'est pas atteinte au bout de 40 sec

Commande manuelle de cycle supplémentaire
Pré lubrification au démarrage
Contrôle électrique de niveau mini
Pressostat de contrôle du système sous pression et possibilité d'utiliser le signal à distance sur le bornier
Contact machine qui permet de gérer le temps de pause avec le temps de travail de la machine
Led vert – appareil sous tension
Led jaune – pompe en marche
Led rouge – niveau mini

LUBRIFIANT

Huile minérale non agressive aux joints synthétiques dont la viscosité ne dépasse pas 1700 cSt/40°C

EXECUTION AUTOMATIQUE « TYPE C »

Quatre types possibles (voir tableau). Le contrôle du temps d'intervalle de la lubrification, peut-être modifié par la temporisation ajustée de 1 à 2048 min ou par un cycle, les impulsions pouvant être reçues avec un contact ouvert ou fermé (nombre de coups, de tours...).

Le temps de la lubrification dépend de la montée en pression contrôlée par le pressostat. La pompe s'arrête 15 secondes après la pression atteinte, par sécurité. Si le signal n'a pas reçu au bout de 40 secondes, du à un mauvais fonctionnement, la led rouge s'allume manque de pression.

Les contacts (8 – 9 – 10) au bornier peuvent être utilisés pour un contrôle éloigné, à condition que la pompe soit fournie avec le pressostat et le manomètre.

Quatre voyants :

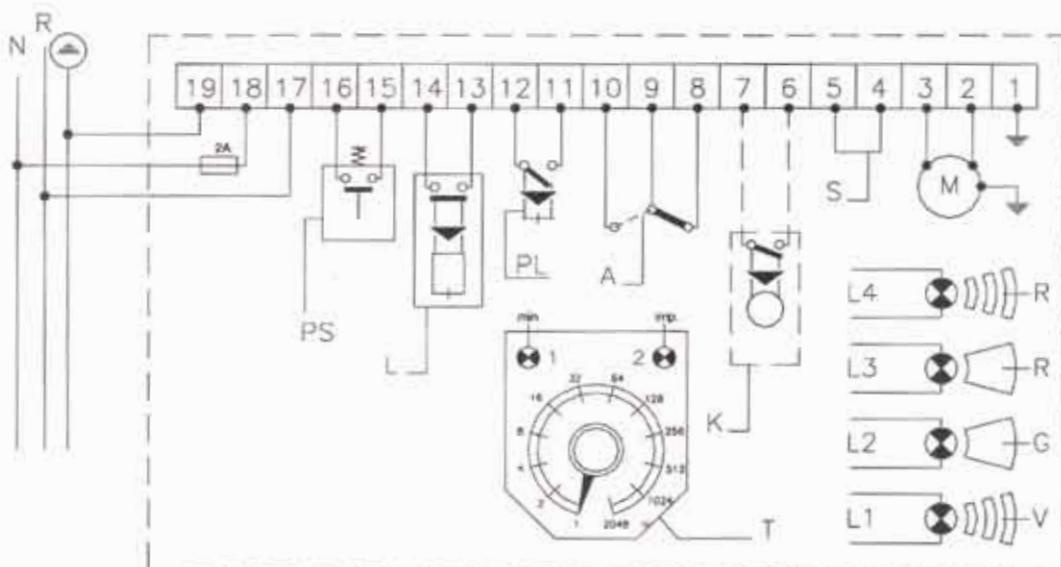
Groupe sous tension (L1)
Mini alarme pression (L4)

Pompe en marche (L2)
Alarme niveau (L3)

En sélectionnant la lubrification par le temps d'intervalle, les bornes (4-5) doivent être pontées : led min. rouge allumé sur le sélectionneur. Le groupe dispose pour le comptage par coups, des bornes(6-7) qui peuvent recevoir les impulsions données par la machine : led imp. allumée sur le sélectionneur.

Les chiffres correspondent aux minutes ou aux impulsions suivant la sélection.

SCHEMA REPRESENTANT TOUTES LES FONCTIONS



SCHEMA C

RN	Alimentation monophasée 110 ou 220V	
PS	Pressostat	
PL	Bouton poussoir de marche	
L	Niveau mini	
A	Contact 2A-250V-500VA, alarme, manque de pression	
K	Contact cycles machine	
S	Pontage temporisation	
M	Electropompe	
L ₁	Led verte – groupe sous tension	
L ₂	Led jaune – graissage en marche	
L ₃	Led rouge – alarme niveau mini	
L ₄	Led rouge – alarme défaut pression	
T	Sélectionneur intervalles - pour la temporisation	led gauche min.
	- pour le compteur impulsion	led droite imp.

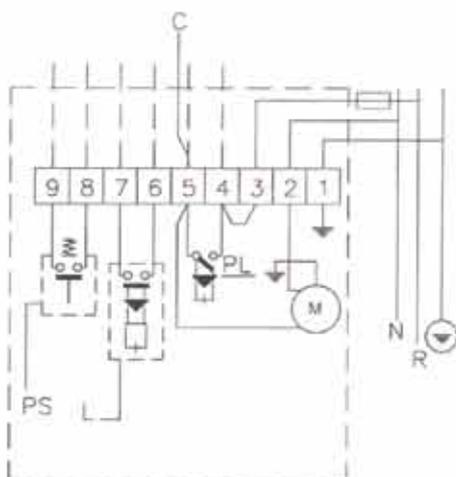
Groupe automatique
Série GMK

FONCTIONNEMENT

EXECUTION MANUELLE « TYPE A »

Un bouton poussoir est positionné du côté gauche du groupe. Il faut appuyer un certain temps sur celui-ci, pour actionner la pompe et remplir le système de distribution, et la maintenir jusqu'à la montée en pression du système, pour l'arrêt de la pompe, une fois la pression obtenue.

Il est possible d'installer un pressostat, en réglant la pression utile, provoquant un contact pour alimenter un voyant qui indiquera l'arrêt de la pompe. Les cycles de travail diffèrent suivant le travail de la machine. En règle générale, le temps de travail de la pompe avec le temps de pause, est déterminé par un rapport de 1 à 4. La pompe ne devra pas fonctionner plus de 4 minutes.



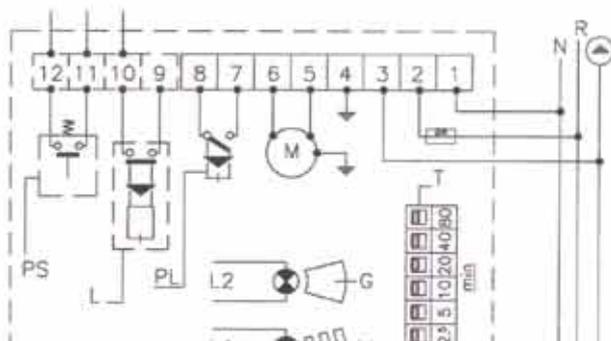
SCHEMA A

RN	Alimentation monophasée 110 ou 220V
C	Commande à distance (bornes 5-4, contact fermé)
M	Electropompe
PL	Bouton poussoir de marche
L	Niveau mini (bornes 6-7)
PS	Pressostat pression (bornes 8-9)

EXECUTION SERIE AUTOMATIQUE « TYPE B »

Cette série dispose d'un sélecteur d'intervalles correspondant à 2,5-5-10-20-80 minutes entre chaque cycles. Ils peuvent s'ajouter, pour obtenir un intervalle maxi de 157,5 minutes. Le temps de travail de la pompe est de 30 secondes ce qui permet un débit de 90 cm³ de lubrifiant pour chaque cycle. Un bouton poussoir permet un cycle supplémentaire de graissage. A la mise sous tension du groupe, un cycle de pré graissage est automatiquement en fonction.

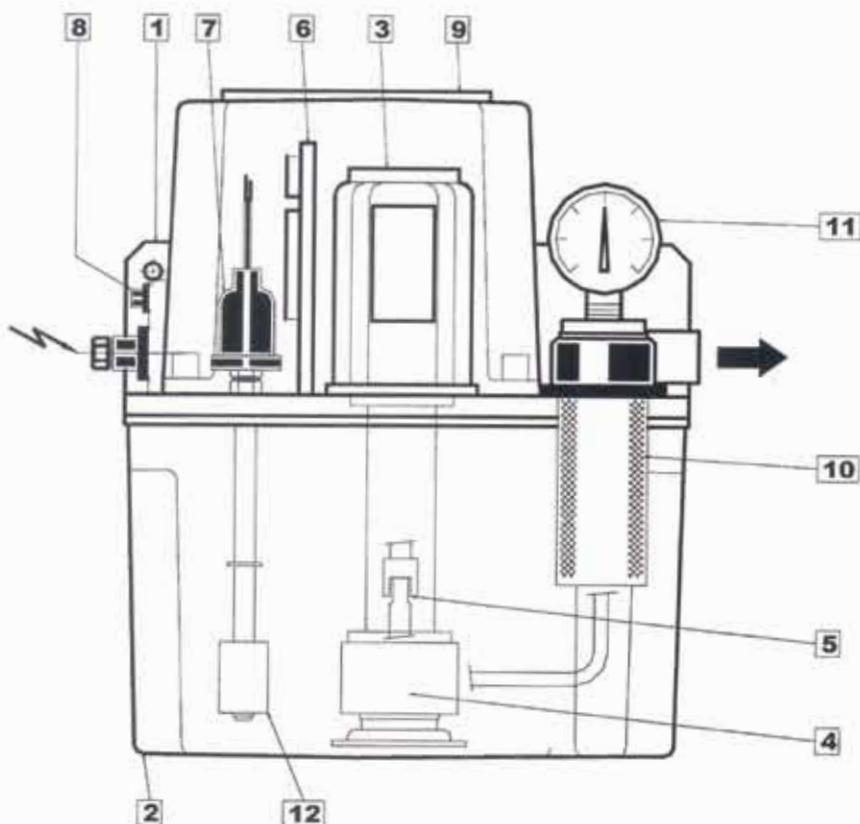
Il peut être muni d'un contrôle de niveau mini de lubrifiant, d'un pressostat qui indique la pression d'exercice de la pompe, d'un manomètre de 0 à 40 bar. Des voyants indiquent le groupe **sous tension** et **pompe en marche**. Les signaux de niveau mini et système sous pression, pourront être installés à l'extérieur, au moyen du bornier.



SCHEMA B

RN	Alimentation monophasée 110 ou 220V
M	Electropompe
PL	Bouton poussoir de marche
L	Niveau mini (bornes 9-10)
PS	Pressostat pression (bornes 11-12)
L ₁	Led verte – sous pression
L ₂	Led jaune – pompe en marche
T	Sélecteur temps de pause

PIECES DETACHEES



REPERE	CODE	REFERENCE	DESIGNATION
1	11938	3092.1V0	Platine équerre
2	46016	SPY 3	Réservoir 3 litres
3	27459	ME4P25.0.110	Moteur électrique monophasé 110V 50/60Hz
3.1	27460	ME4P25.0.220	Moteur électrique monophasé 220V 50/60Hz
4	46024	GK80S.0	Pompe à engrenage avec clapet de surpression
5	94994	G 6	Accouplement moteur-pompe
6	70609	EL92B	Carte électronique série B 110V 50/60Hz
6.1	70609A	EL92BA	série B 220V 50/60Hz
6.2	70610	EL92C	série C 110V 50/60Hz
6.3	70610A	EL92CA	série C 220V 50/60Hz
7	27775	PSM2ONA	Pressostat de contrôle
8	27920	PUL15R1NA	Bouton poussoir commande manuelle série A
8.1	27369	ART.4/6500	série B - C
9	01200	GMK3092.1	Couvercle de protection moteur série A
9.1	11878	GMK3092T.1	série B
9.2	11879	GMK3092TC.1	série C
9.3	11992	GMK3092.3	Couvercle de protection 2 voyants
10	14064	FR3026	Filtre de remplissage
11	97171	MP518.40	Manomètre 1/8G - échelle 0-40 bar
12	98115	LMTK150	Contrôle de niveau mini

Distributeurs volumétriques à effet direct

Série SKD - SKN

DESCRIPTION

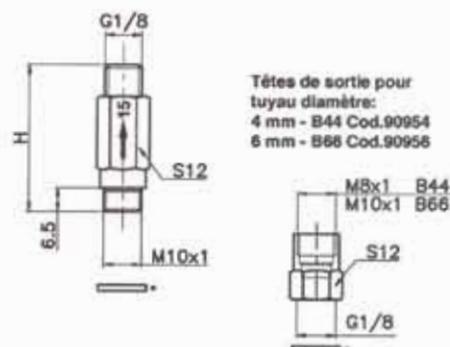
Les distributeurs de la série SKD-SKN correspondent à des doseurs à effet direct. Le lubrifiant sous pression venant de la pompe provoque simultanément l'éjection contenu dans une chambre calibrée vers les organes à lubrifier et l'accumulation dans une seconde chambre d'un volume égal au volume distribué qui sera débité lors du cycle de graissage suivant. Le débit des distributeurs est variable de 0.02 à 0.50 cm³.

PRESSION DE REFOULEMENT : 28 bar

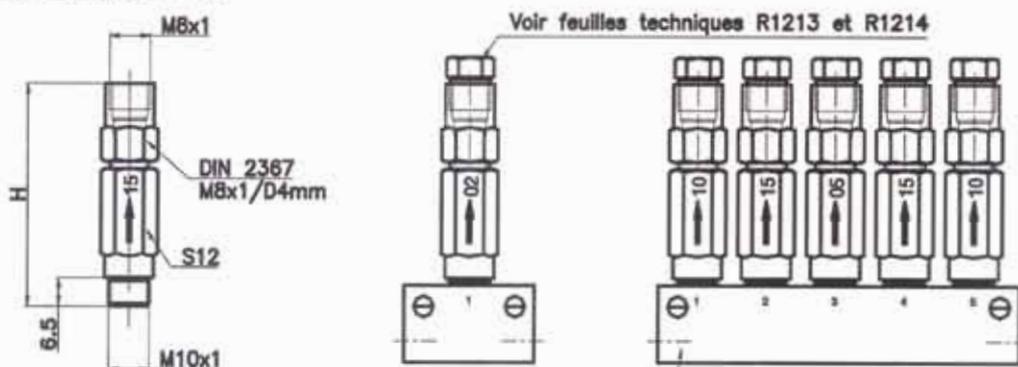
LUBRIFIANT : huile minérale, viscosité 15 à 1500 cSt à 40°C et graisse fluide grade NLGI 00 et 000.

SERIE SKD - MONTAGE SUR BARRETTE

CODE	REF	DEBIT cm ³	H
51907	SKD 02	0,02	30,5
53303	SKD 03	0,03	30,5
51908	SKD 05	0,05	30,5
51909	SKD 10	0,10	30,5
51910	SKD 15	0,15	30,5
53320	SKD 20	0,20	30,5
51911	SKD 30	0,30	39,5
53340	SKD 40	0,40	39,5
53350	SKD 50	0,50	39,5

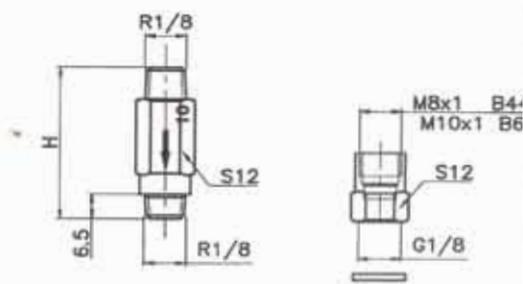


EXEMPLE DE MONTAGE

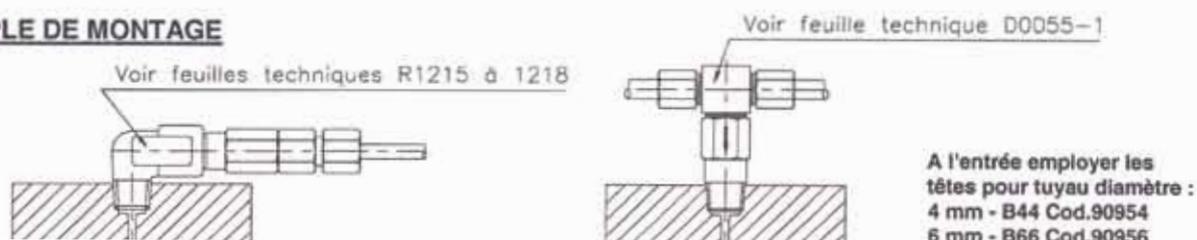


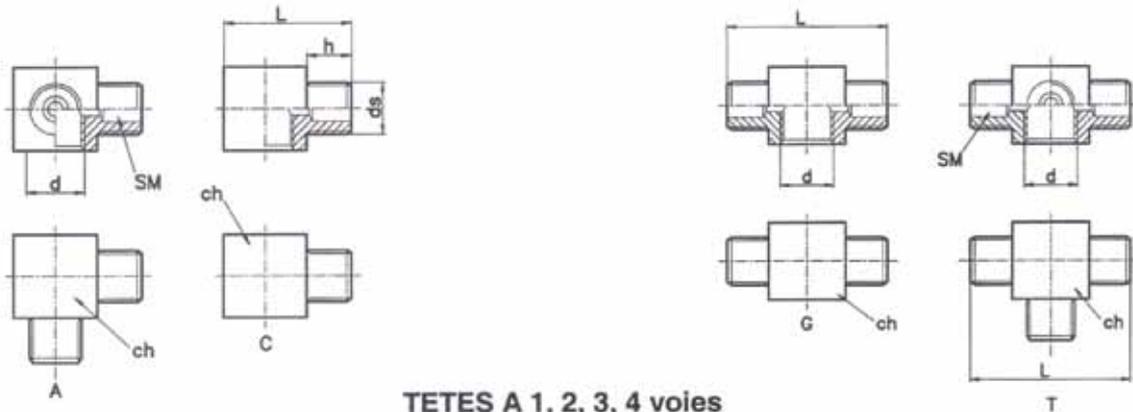
SERIE SKN - MONTAGE SUR POINT

CODE	REF	DEBIT cm ³	H
50785	SKN 02	0,02	30,5
52903	SKN 03	0,03	30,5
50786	SKN 05	0,05	30,5
50787	SKN 10	0,10	30,5
50788	SKN 15	0,15	30,5
52920	SKN 20	0,20	30,5
50789	SKN 30	0,30	39,5
52940	SKN 40	0,40	39,5
52950	SKN 50	0,50	39,5



EXEMPLE DE MONTAGE

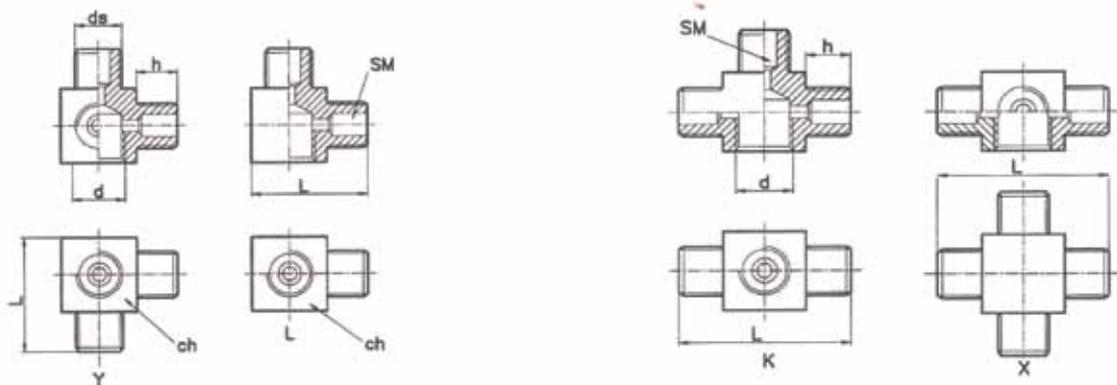
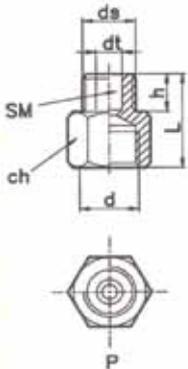




TETES A 1, 2, 3, 4 voies

Selon norme DIN 2367

CODE	REF	∅ TUBE	d	ds	h	L	SM	ch
91957	A44	4	1/8"G	M 8x1	7,5	20	1040	13
91973	A66	6	1/8"G	M 10x1	7,5	20	1060	13
91980	A66 F	6	1/8"G	M 10x1	7,5	20	1060	13
91955	C44	4	1/8"G	M 8x1	7,5	20	1040	13
91971	C66	6	1/8"G	M 10x1	7,5	20	1060	13
91978	C66 F	6	1/8"G	M 10x1	7,5	20	1060	13
91958	G44	4	1/8"G	M 8x1	7,5	27,5	1040	13
91974	G66	6	1/8"G	M 10x1	7,5	27,5	1060	13
91982	G66 F	6	1/8"G	M 10x1	7,5	27,5	1060	13
91960	T44	4	1/8"G	M 8x1	7,5	28	1040	13
91976	T66	6	1/8"G	M 10x1	7,5	28	1060	13
91984	T66 F	6	1/8"G	M 10x1	7,5	28	1060	13
91478	D44	4	1/4"G	M 8x1	7,5	23	1040	13
91479	D66	6	1/4"G	M 10x1	7,5	23	1060	13
91954	P44	4	1/8"G	M 8x1	6,5	15	1040	17
91970	P66	6	1/8"G	M 10x1	7	15,5	1060	17
91986	R64	6x4	M 10x1	M 8x1	6,5	17,5	1040	12
91959	Y44	4	1/8"G	M 8x1	7,5	20,5	1040	13
91975	Y66	6	1/8"G	M 10x1	7,5	20,5	1060	13
91956	L44	4	1/8"G	M 8x1	7,5	20	1040	13
91972	L66	6	1/8"G	M 10x1	7,5	20	1060	13
92035	K44	4	1/8"G	M 8x1	7,5	28	1040	13
92036	K66	6	1/8"G	M 10x1	7,5	28	1060	13
91961	X44	4	1/8"G	M 8x1	7,5	28	1040	13
91977	X66	6	1/8"G	M 10x1	7,5	28	1060	13
92032	X66 F	6	1/8"G	M 10x1	7,5	28	1060	13



Distributeurs volumétriques à effet direct

Série SKD - - B 44

DESCRIPTION

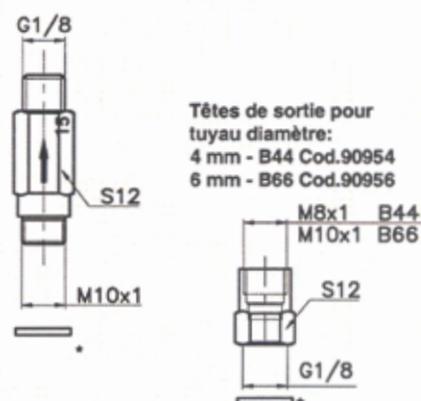
Les distributeurs de la série SKD correspondent à des doseurs à effet direct. Le lubrifiant sous pression venant de la pompe provoque simultanément l'éjection contenu dans une chambre calibrée vers les organes à lubrifier et l'accumulation dans une seconde chambre d'un volume égal au volume distribué qui sera débité lors du cycle de graissage suivant. Le débit des distributeurs est variable de 0.02 à 0.50 cm³.

PRESSION DE REFOULEMENT : 28 bar

LUBRIFIANT : huile minérale, viscosité 15 à 1500 cSt à 40°C et graisse fluide grade NLGI 00 et 000.

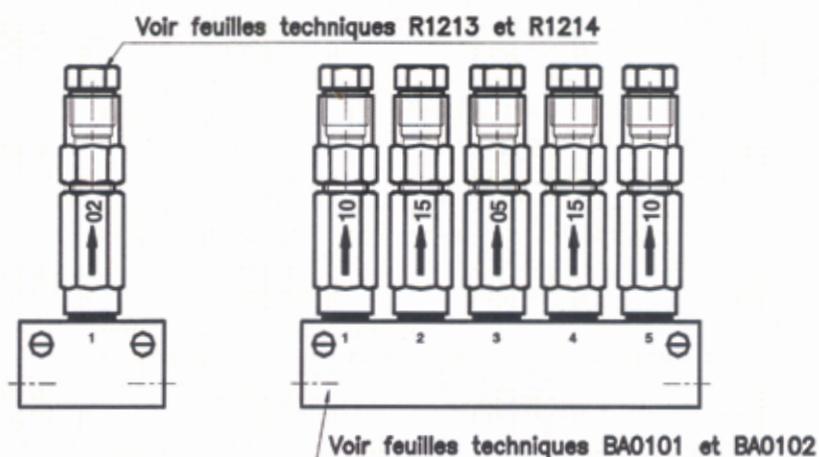
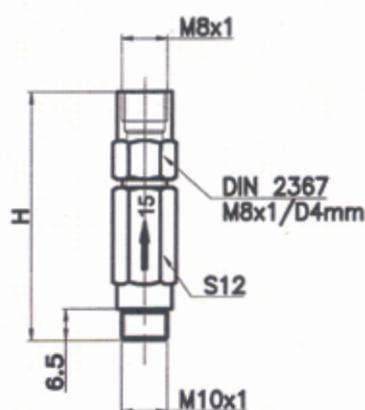
SERIE SKD - MONTAGE SUR BARRETTE

CODE	REF	DEBIT cm ³	H
52661	SKD 02 B 44	0,02	46
53793	SKD 03 B 44	0,03	46
52662	SKD 05 B 44	0,05	46
52663	SKD 10 B 44	0,10	46
52664	SKD 15 B 44	0,15	46
52862	SKD 20 B 44	0,20	46
52865	SKD 30 B 44	0,30	56
53794	SKD 40 B 44	0,40	56
52875	SKD 50 B 44	0,50	56



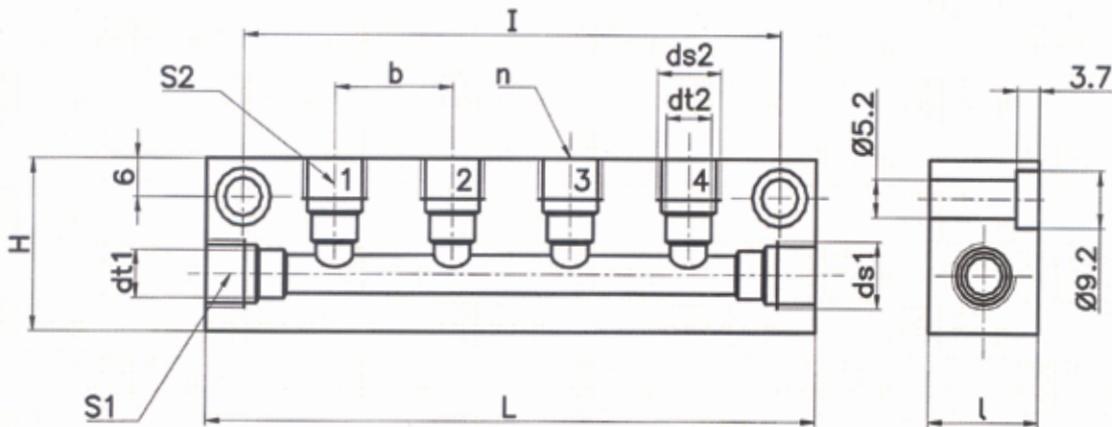
* RA 45 Code 90796

EXEMPLE DE MONTAGE



Les barrettes de la série DL sont constituées par des blocs en alliage Alu, présentant une série de sorties en dérivation d'une ligne principale. Les orifices d'alimentation et de dérivation sont exécutés selon la norme DIN 2367 afin de permettre le raccordement des tubes avec raccords et bíchons (Cf. FT. R 1213 et R 1214).

Ces barrettes sont principalement utilisées pour le montage de distributeurs volumétriques à effet direct des séries SKD/SHD.



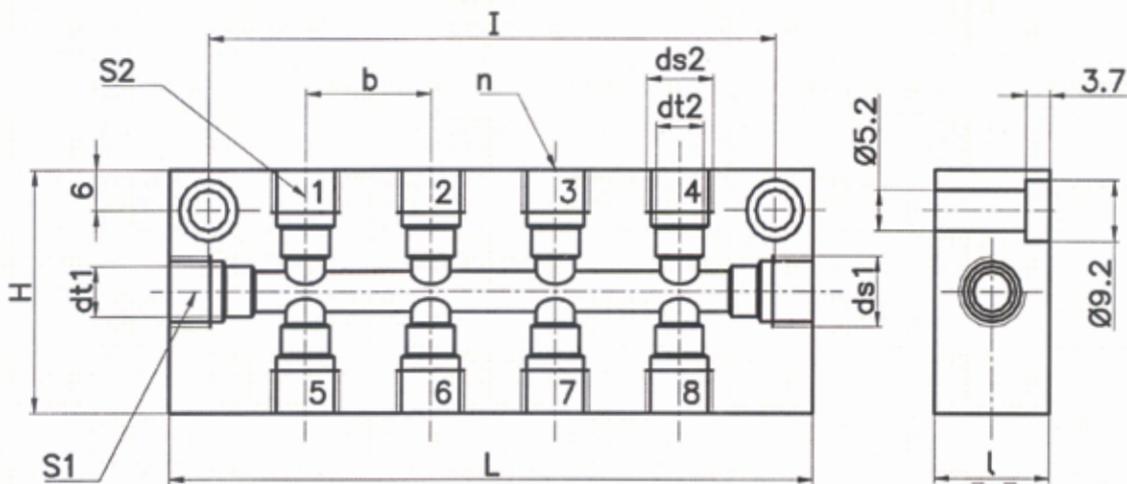
Code	Réf.	Entrée				Sortie				b	I	L	I	H
		Ø T	ds1	dt1/S1	h	Ø T	ds2	dt2/S2						
96174	DL661	6	M 10x1	1060	1	6	M 10x1	1060	15	32	44	15	25	
96175	DL662	6	M 10x1	1060	2	6	M 10x1	1060	15	47	59	15	25	
96176	DL663	6	M 10x1	1060	3	6	M 10x1	1060	15	62	74	15	25	
96177	DL664	6	M 10x1	1060	4	6	M 10x1	1060	15	77	89	15	25	
96178	DL665	6	M 10x1	1060	5	6	M 10x1	1060	15	92	104	15	25	
96179	DL666	6	M 10x1	1060	6	6	M 10x1	1060	15	107	119	15	25	
96180	DL667	6	M 10x1	1060	7	6	M 10x1	1060	15	122	134	15	25	
96181	DL668	6	M 10x1	1060	8	6	M 10x1	1060	15	137	149	15	25	
96190	DL861	8	M 12X1	1080	1	6	M 10X1	1060	15	32	44	15	25	
96191	DL862	8	M 12X1	1080	2	6	M 10X1	1060	15	47	59	15	25	
96192	DL863	8	M 12X1	1080	3	6	M 10X1	1060	15	62	74	15	25	
96193	DL864	8	M 12X1	1080	4	6	M 10X1	1060	15	77	89	15	25	
96194	DL865	8	M 12X1	1080	5	6	M 10X1	1060	15	92	104	15	25	
96195	DL866	8	M 12X1	1080	6	6	M 10X1	1060	15	107	119	15	25	
96196	DL867	8	M 12X1	1080	7	6	M 10X1	1060	15	122	134	15	25	
96197	DL868	8	M 12X1	1080	8	6	M 10X1	1060	15	137	149	15	25	
96198	DL881	8	M 12X1	1080	1	8	M 12X1	1080	22	34	46	20	30	
96199	DL882	8	M 12X1	1080	2	8	M 12X1	1080	22	56	68	20	30	
96200	DL883	8	M 12X1	1080	3	8	M 12X1	1080	22	78	90	20	30	
96201	DL884	8	M 12X1	1080	4	8	M 12X1	1080	22	100	112	20	30	
96202	DL885	8	M 12X1	1080	5	8	M 12X1	1080	22	122	134	20	30	
96203	DL886	8	M 12X1	1080	6	8	M 12X1	1080	22	144	156	20	30	
96204	DL887	8	M 12X1	1080	7	8	M 12X1	1080	22	166	178	20	30	
96205	DL888	8	M 12X1	1080	8	8	M 12X1	1080	22	188	200	20	30	
96214	DL1081	10	M 16X1,5	1100	1	8	M 12X1	1080	22	34	46	20	30	
96215	DL1082	10	M 16x1,5	1100	2	8	M 12X1	1080	22	56	68	20	30	
96216	DL1083	10	M 16x1,5	1100	3	8	M 12X1	1080	22	78	90	20	30	
96217	DL1084	10	M 16x1,5	1100	4	8	M 12X1	1080	22	100	112	20	30	
96218	DL1085	10	M 16x1,5	1100	5	8	M 12X1	1080	22	122	134	20	30	
96219	DL1086	10	M 16x1,5	1100	6	8	M 12X1	1080	22	144	156	20	30	
96220	DL1087	10	M 16x1,5	1100	7	8	M 12X1	1080	22	166	178	20	30	
96221	DL1088	10	M 16x1,5	1100	8	8	M 12X1	1080	22	188	200	20	30	

Barrettes de connexion bi latérales

Série DB

Les barrettes de la série DB sont constituées par des blocs alliage Alu., présentant une série de sorties en dérivation d'une ligne principale sur deux côtés opposés. Les orifices d'alimentation et de dérivation sont exécutés selon la norme DIN 2367 afin de permettre le raccordement des tubes avec raccords et bicônes. (Cf. FT R 1213 et R 1214).

Ces barrettes sont principalement utilisées pour le montage de distributeurs volumétriques à effet direct des séries SKD/SHD.



Code	Réf.	Entrée			h	Sortie			b	I	L	I	H
		Ø t	ds1	dt1/S1		Ø t	ds2	dt2/S2					
96266	DB662	6	M 10x1	1060	2	6	M 10x1	1060	15	32	44	15	35
96267	DB664	6	M 10x1	1060	4	6	M 10x1	1060	15	47	59	15	35
96268	DB666	6	M 10x1	1060	6	6	M 10x1	1060	15	62	74	15	35
96269	DB668	6	M 10x1	1060	8	6	M 10x1	1060	15	77	89	15	35
96270	DB6610	6	M 10x1	1060	10	6	M 10x1	1060	15	92	104	15	35
96271	DB6612	6	M 10x1	1060	12	6	M 10x1	1060	15	107	119	15	35
96278	DB862	8	M 12X1	1080	2	6	M 10X1	1060	15	32	44	15	35
96279	DB864	8	M 12X1	1080	4	6	M 10X1	1060	15	47	59	15	35
96280	DB866	8	M 12X1	1080	6	6	M 10X1	1060	15	62	74	15	35
96281	DB868	8	M 12X1	1080	8	6	M 10X1	1060	15	77	89	15	35
96282	DB8610	8	M 12X1	1080	10	6	M 10X1	1060	15	92	104	15	35
96283	DB8612	8	M 12X1	1080	12	6	M 10X1	1060	15	107	119	15	35
96284	DB882	8	M 12X1	1080	2	8	M 12X1	1080	22	34	46	20	40
96285	DB884	8	M 12X1	1080	4	8	M 12X1	1080	22	56	68	20	40
96286	DB886	8	M 12X1	1080	6	8	M 12X1	1080	22	78	90	20	40
96287	DB888	8	M 12X1	1080	8	8	M 12X1	1080	22	100	112	20	40
96288	DB8810	8	M 12X1	1080	10	8	M 12X1	1080	22	122	134	20	40
96289	DB8812	8	M 12X1	1080	12	8	M 12X1	1080	22	144	156	20	40
96296	DB1082	10	M 16X1,5	1100	2	8	M 12X1	1080	22	34	46	20	40
96297	DB1084	10	M 16x1,5	1100	4	8	M 12X1	1080	22	56	68	20	40
96298	DB1086	10	M 16x1,5	1100	6	8	M 12X1	1080	22	78	90	20	40
96299	DB1088	10	M 16x1,5	1100	8	8	M 12X1	1080	22	100	112	20	40
96300	DB10810	10	M 16x1,5	1100	10	8	M 12X1	1080	22	122	134	20	40
96301	DB10812	10	M 16x1,5	1100	12	8	M 12X1	1080	22	144	156	20	40

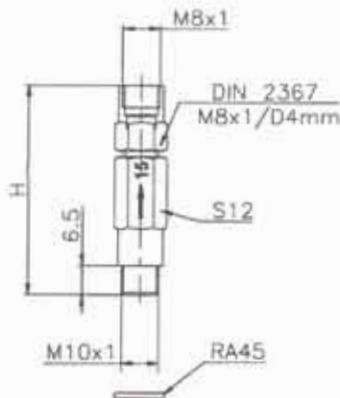
DESCRIPTION

Les distributeurs de la série SID correspondent à des doseurs à effet direct. Le lubrifiant sous pression venant de la pompe provoque simultanément l'éjection contenu dans une chambre calibrée vers les organes à lubrifier et l'accumulation dans une seconde chambre d'un volume égal au volume distribué qui sera débité lors du cycle de graissage suivant. Le débit des distributeurs est variable de 0,02 à 0,50 cm³.

PRESSION DE REFOULEMENT : 22 à 30 bar

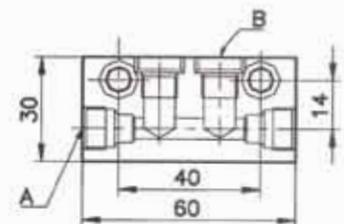
LUBRIFIANT : huile minérale, viscosité 15 à 1500 cSt à 40°C et graisse fluide grade NLGI 00 et 000.

SERIE SID – MONTAGE SUR BARRETTE



CODE	REF.	DEBIT cm ³	H
SSA4070	SID 02 B44	0,02	56
SSA4071	SID 03 B44	0,03	56
SSA4072	SID 05 B44	0,05	56
SSA4073	SID 10 B44	0,10	56
SSA4074	SID 15 B44	0,15	56
SSA4075	SID 20 B44	0,20	56
SSA4076	SID 30 B44	0,30	56
SSA4077	SID 40 B44	0,40	56
SSA4078	SID 50 B44	0,50	56

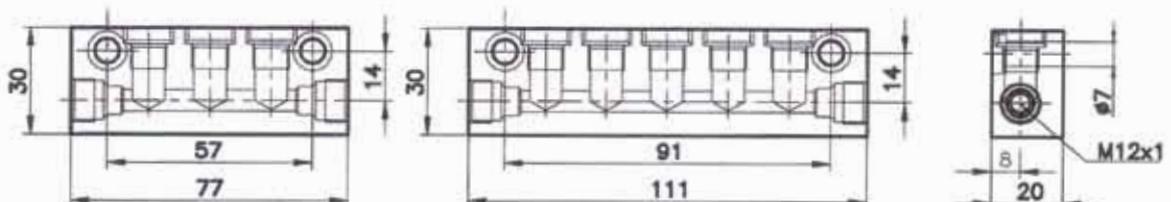
Joint RA 45 Code 90796



DLI2

BARRETTE

CODE	REF.	DEPARTS	A	B
SSA4067	DLI 2	2	12x1	10x1
SSA4068	DLI 3	3	12x1	10x1
SSA4069	DLI 5	5	12x1	10x1

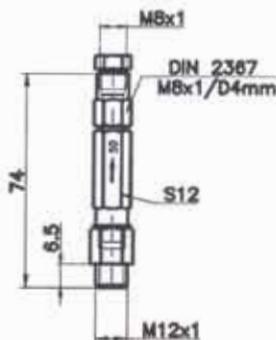


Distributeurs volumétriques à effet direct
Série SID

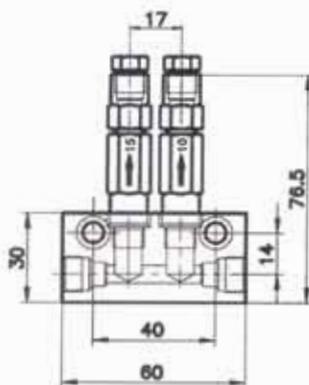
DISTRIBUTEUR MONOBLOC

ENCOMBREMENTS

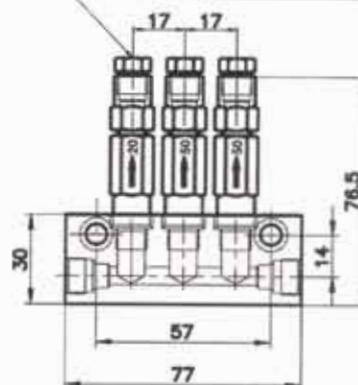
Voir feuille technique R1213 et R1214



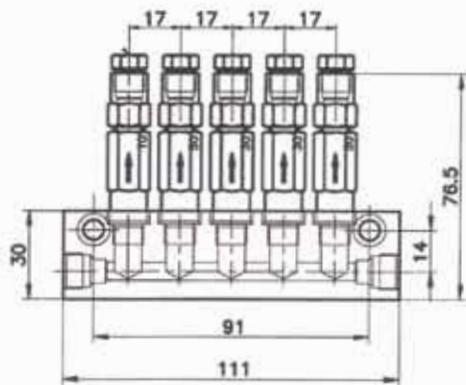
SID.1



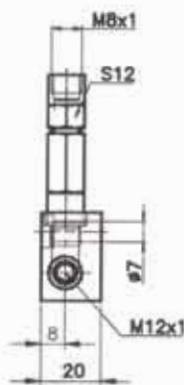
SID.2



SID.3



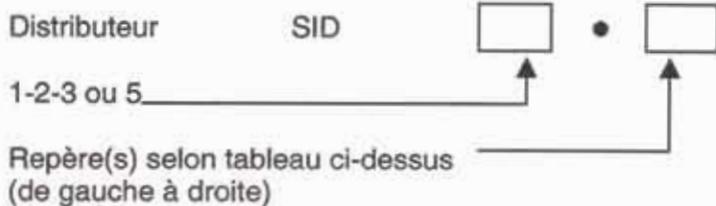
SID.5



REPERAGE ET DEBIT

REPERE	DEBIT cm ³
02	0,02
03	0,03
05	0,05
10	0,10
15	0,15
20	0,20
30	0,30
40	0,40
50	0,50

POUR COMMANDER



Exemple de commande du distributeur SID.5 ci-dessus :

SID.5 . 10.50.30.30.50

DESCRIPTION

Les distributeurs de la série SHD correspondent à des doseurs à action directe.

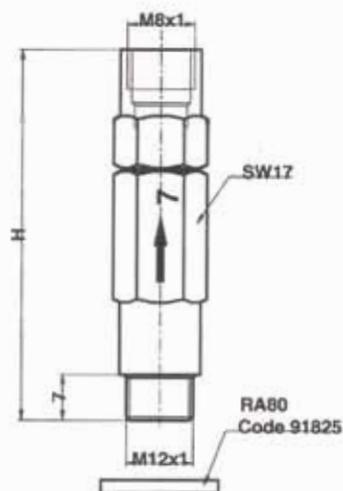
Le lubrifiant sous pression venant de la pompe provoque simultanément l'éjection contenu dans une chambre calibrée vers les organes à lubrifier et l'accumulation dans une seconde chambre d'un volume égal au volume distribué qui sera débité lors du cycle de graissage suivant.

Le débit des distributeurs variable de 0,2 à 1 cm³ est réglé en usine.

PRESSION DE REFOULEMENT : 22 à 28 bar

LUBRIFIANT : Huile minérale non agressive (joint perbunan) viscosité 15 à 1500 CST à 40° C et graisse fluide. Grade NLGI 00 et 000.

SERIE SHD



Ces distributeurs peuvent être montés sur des barrettes du type DL 880 (Voir fiche technique BA0101) avec entrées et sorties taraudages M12x100.

TYPES - MODELES

CODE	REF.	DEBIT cm ³	H
50799	SHD 02 B44	0,2	60
50800	SHD 04 B44	0,4	60
50801	SHD 07 B44	0,7	60
50802	SHD 10 B44	1	66

Joint RA 80 Code 91825

B Système progressif

GROUPES

PRO 3120 LMCN

PRO 6080 LMCN

PRO 10120 LMCN

PRO 16120 LMCN

PRO 20120 LMCN

PAS - PAD

PAD 5020 LMCN

PA 105 - 031

FN - FNH

FRK

B Système progressif

DISTRIBUTEURS

DPX

DPX

DMSJ

DMXJ

DESCRIPTION

Ce groupe de la série PRQ est destiné à l'alimentation d'un système de lubrification progressif. Il se compose d'une pompe à engrenages et d'un moteur électrique fermé asynchrone triphasé. La pompe accouplée au moteur électrique, est montée sous le couvercle du réservoir en thermoplastique translucide équipé d'un indicateur électrique à 1 seuil niveau bas. Ce modèle est équipé d'une soupape de sécurité, d'un manomètre avec prise de pression, le tout assemblé de façon monobloc sur le moteur. Le remplissage du réservoir s'effectue par un raccord rapide STAUBLI.



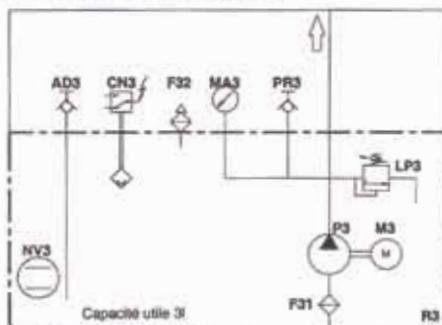
FONCTIONNEMENT

A la mise sous tension du moteur électrique M3, le groupe motopompe débite le lubrifiant sous pression dans le circuit primaire. La distribution et le dosage du lubrifiant pour chaque point à graisser sont assurés par des distributeurs progressifs. L'équipement est protégé par une soupape de sécurité LP3, en cas de surpression. Un ou plusieurs systèmes de détection montés sur les distributeurs, contrôlent le bon fonctionnement de l'installation. Lorsqu'un cycle de graissage complet est accompli, la commande "Arrêt Moteur", est soit asservie à une minuterie, soit à un des détecteurs généralement installé sur le distributeur primaire, appelé aussi distributeur master.

CARACTERISTIQUES

P3 : Pompe : Débit	100 cm ³ /min
AD3 : Orifice de remplissage	G ½ pour STAUBLI Réf. N003.26886
PR3 : Orifice de pression	G ¼ pour prise de pression 16x200
Orifice de sortie	G ¼ pour tube Ø 8 mm
MA3 : Manomètre	0 à 100 bar
R3 : Réservoir thermoplastique	Capacité 3 L
M3 : Moteur	70 W - 1400t/min - 230/400V/50Hz - IP45/F
Consommation	0,37A/230V - 0,21A/400V
CN3 : Contrôle de niveau	NO - 2 Fils 1A - 60VA/220V
LP3 : Soupape de sécurité	tarée à 80 bar
NV3 : Indicateur de niveau	Visuel
Lubrifiant	Huiles minérales non agressives aux joints, viscosité 15/1500 cSt à 40° C
Température de service	- 20° C à + 80° C

SCHEMA DE PRINCIPE



POUR COMMANDER

Préciser la désignation et la référence selon les codes ci-après :

<p>GRUPE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Standard - Sans STAUBLI code S - Sans STAUBLI et sans prise de pression Code 08 - Sans prise de pression Code 09 	<p>PRQ 3120 LMCN</p>	<p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
--	----------------------	---

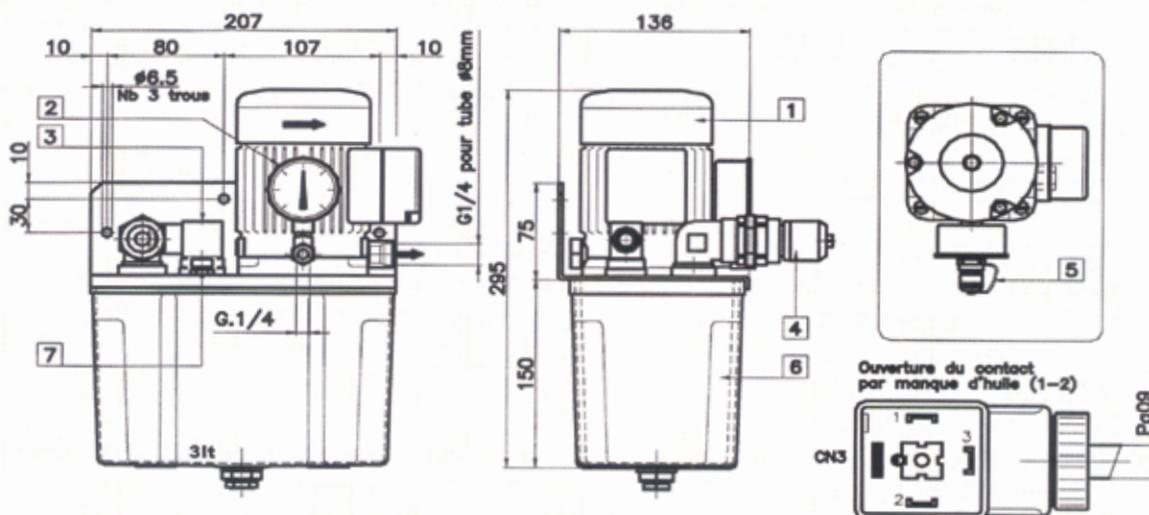
MISE EN SERVICE

Remplir le réservoir en utilisant le raccord de remplissage STAUBLI rep. 4.
Utiliser une huile minérale propre, non agressive aux joints, viscosité 15/1500 cSt à 40° C.
S'assurer du sens de rotation du moteur et amorcer la pompe tout en vérifiant la montée en pression de l'équipement.

ENTRETIEN

Lors d'une opération de maintenance de la machine, contrôler l'état des tuyauteries, des flexibles et s'assurer que les raccords soient correctement vissés. Vérifier le bon fonctionnement du groupe et des tuyauteries en effectuant plusieurs cycles manuels de graissage. Toute fuite d'huile à un endroit de la machine doit faire l'objet d'une vérification immédiate. Il est important avant la mise en service et après chaque intervention sur l'installation, de purger le circuit. Périodiquement, vérifier l'état de propreté de la crépine d'aspiration et la remplacer une fois par an.

Nous conseillons, en cas d'anomalies rencontrées sur le groupe, de nous retourner ce dernier complet pour expertise et réparation.

ENCOMBREMENTS**NOMENCLATURE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS**

Rep	Symbole	Désignation	Qté	Référence	Fournisseur
1	P3	Pompe à engrenages	1	GR60QS.O	Technosystems
	P3/M3/LP3	Ensemble motopompe	1	PRQ60CN	Technosystems
	F31	Crépine d'aspiration 300 μ	1	FC80.O	Technosystems
2	MA3	Manomètre DN 50 - 0 à 100 bar	1	MP518.100	Technosystems
3	CN3	Contrôle de niveau mini NO	1	LMS140 A	Technosystems
4	AD3	Raccord de remplissage G 1/2"	1	N00326886	STAUBLI
5	PR3	Prise de pression 1/4" G 16x200	1	SMK20-R1/4-PD	STAUFF *
6	R3	Réservoir capacité 3 L translucide	1	SPY3-OTS	Technosystems
7	F32	Reniflard	1	30B	Arnaldo *

* Ou équivalent

DESCRIPTION

Ce groupe de la série PRQ est destiné à l'alimentation d'un système de lubrification progressif. Il se compose d'une pompe à engrenages et d'un moteur électrique fermé asynchrone triphasé.

La pompe accouplée au moteur électrique, est montée sous le couvercle du réservoir en thermoplastique translucide équipé d'un indicateur électrique à 1 seuil niveau bas.

Ce modèle est équipé d'une soupape de sécurité, d'un manomètre avec prise de pression, le tout assemblé de façon monobloc sur le moteur. La sortie de pompe est équipée d'un filtre simple 10 μ avec indicateur visuel de colmatage et d'un pressostat de surpression réglé à 70 bar.

Le remplissage du réservoir s'effectue par un raccord rapide STAUBLI.



FONCTIONNEMENT

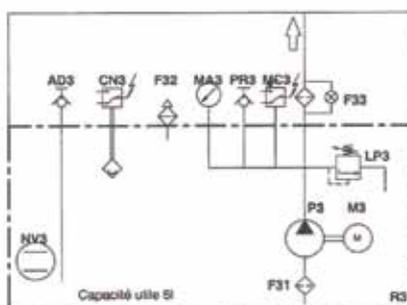
A la mise sous tension du moteur électrique M3, le groupe motopompe débite le lubrifiant sous pression dans le circuit primaire. La distribution et le dosage du lubrifiant pour chaque point à graisser sont assurés par des distributeurs progressifs. L'équipement est protégé par une soupape de sécurité LP3, en cas de surpression, tarée à 80 bar. Le contrôle de la pression est assuré par un manomètre MA3 équipé d'une prise de pression PR3 et par un pressostat MC3, réglé à 70 bar.

Un ou plusieurs systèmes de détection montés sur les distributeurs, contrôlent le bon fonctionnement de l'installation. Lorsqu'un cycle de graissage complet est accompli, la commande "Arrêt Moteur" est soit asservie à une minuterie, soit à un des détecteurs généralement installé sur le distributeur primaire, appelé aussi distributeur master.

CARACTERISTIQUES

P3 : Pompe : Débit	100 cm ³ /min
AD3 : Orifice de remplissage	G ½ pour STAUBLI Réf. N003.26886
PR3 : Orifice de pression	G ¼ pour prise de pression 16x200
	pour tube Ø 8 mm
MA3 : Manomètre	0 à 100 bar
R3 : Réservoir thermoplastique	Capacité 6 L
M3 : Moteur	70 W - 1400t/min - 230/400V/50Hz - IP45/F
	0,37A/230V - 0,21A/400V
CN3 : Contrôle de niveau	NO - 2 Fils 1A - 60VA/220V
LP3 : Soupape de sécurité	tarée à 80 bar
MC3 : Pressostat	réglé à 70 bar
F33 : Filtre simple	Filtration 10 μ
NV3 : Indicateur de niveau	Visuel
	Huiles minérales non agressives aux joints,
	viscosité 15/1500 cSt à 40° C
	- 20° C à + 80° C
Température de service	

SCHEMA DE PRINCIPE



POUR COMMANDER

Préciser la désignation et la référence selon les codes ci-après :

GROUPE	PRQ 6080 LMCN
- Standard	
- Sans STAUBLI Code S	
- Sans STAUBLI et sans prise de pression Code 08	
- Sans prise de pression Code 09	

MISE EN SERVICE

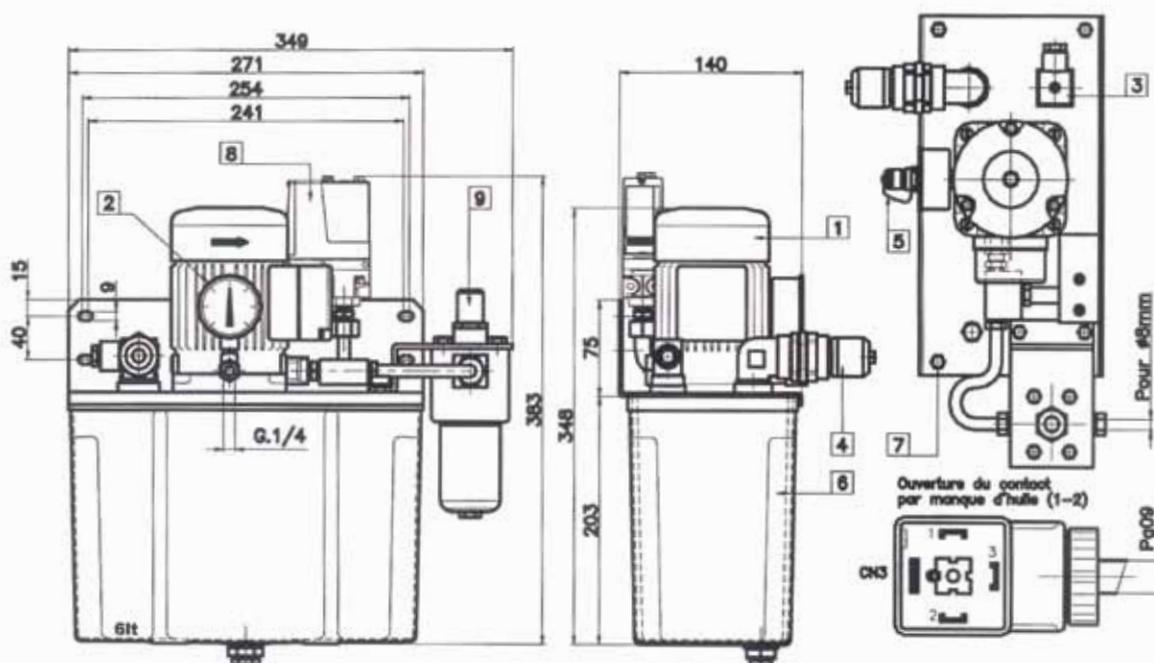
Remplir le réservoir en utilisant le raccord de remplissage STAUBLI rep. 4.
 Utiliser une huile minérale propre, non agressive aux joints, viscosité 15/1500 cSt à 40° C. S'assurer du sens de rotation du moteur et amorcer la pompe tout en vérifiant la montée en pression de l'équipement. Vérifier que le filtre de ligne F33 soit équipé de son élément filtrant du type BETAMICRON, ainsi que le réglage à 70 bar du pressostat MC3.

ENTRETIEN

Lors d'une opération de maintenance de la machine, contrôler l'état des tuyauteries, des flexibles et s'assurer que les raccords soient correctement vissés. Vérifier le bon fonctionnement du groupe et des distributeurs en effectuant plusieurs cycles manuels de graissage. Toute fuite d'huile à un endroit de la machine doit faire l'objet d'une vérification immédiate. Il est important avant la mise en service et après chaque intervention sur l'installation, de purger le circuit. Périodiquement, vérifier l'état de propreté de la crépine d'aspiration et la remplacer une fois par an. Dès que l'indicateur de colmatage visuel du filtre F33 est actionné (index rouge visible DeltaP 5 bar), changer l'élément filtrant.

Nous conseillons, en cas d'anomalies rencontrées sur le groupe, de nous retourner ce dernier complet pour expertise et réparation.

ENCOMBREMENTS



NOMENCLATURE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS

Rep	Symbole	Désignation	Qté	Référence	Fournisseur
1	P3	Pompe à engrenages	1	GR60QS.O	Technosystems
	P3/M3/LP3	Ensemble motopompe	1	PRQ60CN	Technosystems
	F31	Crépine d'aspiration 300 μ	1	FC80.O	Technosystems
2	MA3	Manomètre DN 50 - 0 à 100 bar	1	MP518.100	Technosystems
3	CN3	Contrôle de niveau mini NO	1	LMS190 A	Technosystems
4	AD3	Raccord de remplissage G 1/2"	1	N00326886	STAUBLI
5	PR3	Prise de pression 1/4" G 16x200	1	SMK20-R1/4-PD	STAUFF *
6	R3	Réservoir capacité 6 L translucide	1	SPY6-OTS	Technosystems
7	F32	Reniflard	1	30B	Arnaldo *
8	MC3	Pressostat 1 seuil réglé à 70 bar	1	XML-A160D2S11	Télemécanique
9	F33	Filtre simple avec ind. visuel LF-BN/HC30G10B1.0 Elément filtrant 10 μ	1	LF-BN ... BN3HC	Hydac *

* Ou équivalent

DESCRIPTION

Ce groupe de la série PRQ est destiné à l'alimentation d'un système de lubrification progressif. Il se compose d'une pompe à engrenages et d'un moteur électrique fermé asynchrone triphasé. La pompe accouplée au moteur électrique, est montée sous le couvercle du réservoir en aluminium équipé d'un indicateur électrique à 1 seuil niveau bas. Ce modèle est équipé d'une soupape de sécurité, d'un manomètre avec prise de pression, le tout assemblé de façon monobloc sur le moteur. La sortie de pompe est équipée d'un filtre simple 10 μ avec indicateur visuel de colmatage et d'un pressostat de surpression réglé à 70 bar. Le remplissage du réservoir s'effectue par un raccord rapide STAUBLI.



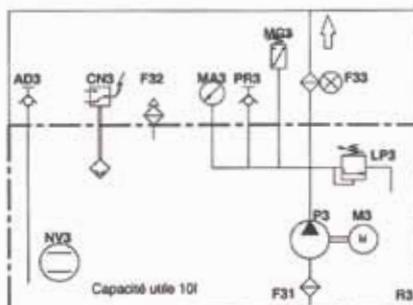
FONCTIONNEMENT

A la mise sous tension du moteur électrique M3, le groupe motopompe débite le lubrifiant sous pression dans le circuit primaire. La distribution et le dosage du lubrifiant pour chaque point à graisser sont assurés par des distributeurs progressifs. L'équipement est protégé par une soupape de sécurité LP3, en cas de surpression, tarée à 80 bar. Le contrôle de la pression est assuré par un manomètre MA3 équipé d'une prise de pression PR3 et par un pressostat MC3, réglé à 70 bar. Un ou plusieurs systèmes de détection montés sur les distributeurs, contrôlent le bon fonctionnement de l'installation. Lorsqu'un cycle de graissage complet est accompli, la commande "Arrêt Moteur" est soit asservie à une minuterie, soit à un des détecteurs généralement installé sur le distributeur primaire, appelé aussi distributeur master.

CARACTERISTIQUES

P3 : Pompe : Débit	100 cm ³ /min
AD3 : Orifice de remplissage	G ½ pour STAUBLI Réf. N003.26886
PR3 : Orifice de pression	G ¼ pour prise de pression 16x200
	pour tube \varnothing 8 mm
	0 à 100 bar
MA3 : Manomètre	Capacité 10 L
R3 : Réservoir en aluminium	70 W - 1400t/min - 230/400V/50Hz - IP45/F
M3 : Moteur	0,37A/230V - 0,21A/400V
	NO - 2 Fils 1A - 60VA/220V
CN3 : Contrôle de niveau	tarée à 80 bar
LP3 : Soupape de sécurité	réglé à 70 bar
MC3 : Pressostat	Filtration 10 μ
F33 : Filtre simple	Visuel
NV3 : Indicateur de niveau	Huiles minérales non agressives aux joints,
	viscosité 15/1500 cSt à 40° C
	- 20° C à + 80° C
Température de service	

SCHEMA DE PRINCIPE



POUR COMMANDER

Préciser la désignation et la référence selon les codes ci-après :

GROUPE	PRQ 10120 LMCN	
- Standard		
- Sans STAUBLI Code S		
- Sans STAUBLI et sans prise de pression Code 08		
- Sans prise de pression Code 09		

DESCRIPTION

Ce groupe de la série PRQ est destiné à l'alimentation d'un système de lubrification progressif. Il se compose d'une pompe à engrenages et d'un moteur électrique fermé asynchrone triphasé. La pompe accouplée au moteur électrique, est montée sous le couvercle du réservoir en aluminium équipé d'un indicateur électrique à 1 seuil niveau bas. Ce modèle est équipé d'une soupape de sécurité, d'un manomètre avec prise de pression, le tout assemblé de façon monobloc sur le moteur. La sortie de pompe est équipée d'un filtre simple 10 μ avec indicateur visuel de colmatage et d'un pressostat de surpression réglé à 70 bar. Le remplissage du réservoir s'effectue par un raccord rapide STAUBLI.



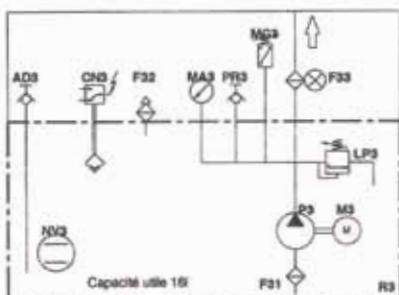
FONCTIONNEMENT

A la mise sous tension du moteur électrique M3, le groupe motopompe débite le lubrifiant sous pression dans le circuit primaire. La distribution et le dosage du lubrifiant pour chaque point à graisser sont assurés par des distributeurs progressifs. L'équipement est protégé par une soupape de sécurité LP3, en cas de surpression, tarée à 80 bar. Le contrôle de la pression est assuré par un manomètre MA3 équipé d'une prise de pression PR3 et par un pressostat MC3, réglé à 70 bar. Un ou plusieurs systèmes de détection montés sur les distributeurs, contrôlent le bon fonctionnement de l'installation. Lorsqu'un cycle de graissage complet est accompli, la commande "Arrêt Moteur" est soit asservie à une minuterie, soit à un des détecteurs, généralement installé sur le distributeur primaire, appelé aussi distributeur master.

CARACTERISTIQUES

P3 :	Pompe : Débit	100 cm ³ /min
AD3 :	Orifice de remplissage	G ½ pour STAUBLI Réf. N003.26886
PR3 :	Orifice de pression	G ¼ pour prise de pression 16x200
	Orifice de sortie	pour tube Ø 8 mm
MA3	Manomètre	0 à 100 bar
R3 :	Réservoir aluminium	Capacité 16 L
M3 :	Moteur	70 W - 1400t/min - 230/400V/50Hz - IP45/F
	Consommation	0,37A/230V - 0,21A/400V
CN3 :	Contrôle de niveau	NO - 2 Fils 1A - 60VA/220V
LP3 :	Soupape de sécurité	tarée à 80 bar
MC3 :	Pressostat	régulé à 70 bar
F33 :	Filtre simple	Filtration 10 μ
NV3 :	Indicateur de niveau	Visuel
	Lubrifiant	Huiles minérales non agressives aux joints, viscosité 15/1500 cSt à 40° C
	Température de service	- 20° C à + 80° C

SCHEMA DE PRINCIPE



POUR COMMANDER

Préciser la désignation et la référence selon les codes ci-après :

GRUPE	PRQ 16120 LMCN	
- Standard		
- Sans STAUBLI Code S		
- Sans STAUBLI et sans prise de pression Code 08		
- Sans prise de pression Code 09		

MISE EN SERVICE

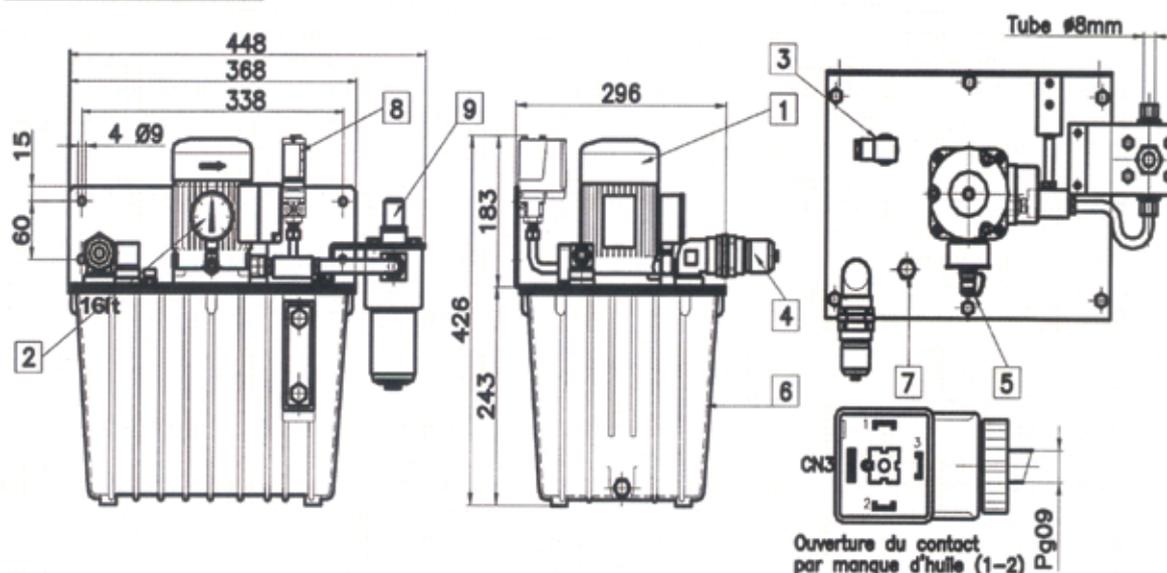
Remplir le réservoir en utilisant le raccord de remplissage STAUBLI rep. 4.
 Utiliser une huile minérale propre, non agressive aux joints, viscosité 15/1500 cSt à 40° C. S'assurer du sens de rotation du moteur et amorcer la pompe tout en vérifiant la montée en pression de l'équipement. Vérifier que le filtre de ligne F33 soit équipé de son élément filtrant du type BETAMICRON, ainsi que le réglage à 70 bar du pressostat MC3.

ENTRETIEN

Lors d'une opération de maintenance de la machine, contrôler l'état des tuyauteries, des flexibles et s'assurer que les raccords soient correctement vissés. Vérifier le bon fonctionnement du groupe et des distributeurs en effectuant plusieurs cycles manuels de graissage. Toute fuite d'huile à un endroit de la machine doit faire l'objet d'une vérification immédiate. Il est important avant la mise en service et après chaque intervention sur l'installation, de purger le circuit. Périodiquement, vérifier l'état de propreté de la crépine d'aspiration et la remplacer une fois par an. Dès que l'indicateur de colmatage visuel du filtre F33 est actionné (index rouge visible DeltaP 5 bar), changer l'élément filtrant.

Nous conseillons, en cas d'anomalies rencontrées sur le groupe, de nous retourner ce dernier complet pour expertise et réparation.

ENCOMBREMENTS



NOMENCLATURE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS

Rep	Symbole	Désignation	Qté	Référence	Fournisseur
1	P3	Pompe à engrenages	1	GR60QS.O	Technosystems
	P3/M3/LP3	Ensemble motopompe	1	PRQ60CN	Technosystems
	F31	Crépine d'aspiration 300µ	1	FC80.O	Technosystems
2	MA3	Manomètre DN 50 - 0 à 100 bar	1	MP518.100	Technosystems
3	CN3	Contrôle de niveau mini NO	1	LMS220 A	Technosystems
4	AD3	Raccord de remplissage G 1/2"	1	N00326886	STAUBLI
5	PR3	Prise de pression 1/4" G 16x200	1	SMK20-R1/4-PD	STAUFF *
6	R3	Réservoir capacité 16 L aluminium	1	CP16 LG1	Technosystems
7	F32	Reniflard	1	30B	Arnaldo *
8	MC3	Pressostat 1 seuil réglé à 70 bar	1	XML-A160D2S11	Télémechanique
9	F33	Filtre simple avec ind. visuel	1	LF-BN ...	Hydac *
		Elément filtrant 10µ		BN3HC	Hydac*

* Ou équivalent

DESCRIPTION

Ce groupe de la série PRQ est destiné à l'alimentation d'un système de lubrification progressif. Il se compose d'une pompe à engrenages et d'un moteur électrique fermé asynchrone triphasé. La pompe accouplée au moteur électrique, est montée sous le couvercle du réservoir en aluminium équipé d'un indicateur électrique à 1 seuil niveau bas. Ce modèle est équipé d'une soupape de sécurité, d'un manomètre avec prise de pression, le tout assemblé de façon monobloc sur le moteur. La sortie de pompe est équipée d'un filtre simple 10 μ avec indicateur visuel de colmatage et d'un pressostat de surpression réglé à 70 bar.

Le remplissage du réservoir s'effectue par un raccord rapide STAUBLI.



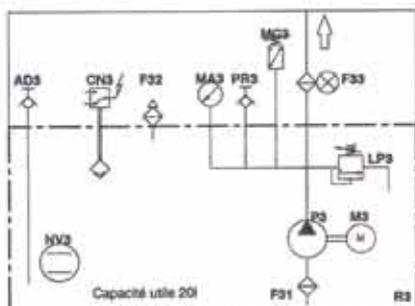
FONCTIONNEMENT

A la mise sous tension du moteur électrique M3, le groupe motopompe débite le lubrifiant sous pression dans le circuit primaire. La distribution et le dosage du lubrifiant pour chaque point à graisser sont assurés par des distributeurs progressifs. L'équipement est protégé par une soupape de sécurité LP3, en cas de surpression, tarée à 80 bar. Le contrôle de la pression est assuré par un manomètre MA3 équipé d'une prise de pression PR3 et par un pressostat MC3, réglé à 70 bar. Un ou plusieurs systèmes de détection montés sur les distributeurs, contrôlent le bon fonctionnement de l'installation. Lorsqu'un cycle de graissage complet est accompli, la commande "Arrêt Moteur" est soit asservie à une minuterie, soit à un des détecteurs, généralement installé sur le distributeur primaire, appelé aussi distributeur master.

CARACTERISTIQUES

P3 :	Pompe : Débit	100 cm ³ /min
AD3 :	Orifice de remplissage	G ½ pour STAUBLI Réf. N003.26886
PR3 :	Orifice de pression	G ¼ pour prise de pression 16x200
	Orifice de sortie	pour tube Ø 8 mm
MA3 :	Manomètre	0 à 100 bar
R3 :	Réservoir aluminium	Capacité 20 L
M3 :	Moteur	70 W - 1400t/min - 230/400V/50Hz - IP45/F
	Consommation	0,37A/230V - 0,21A/400V
CN3 :	Contrôle de niveau	NO - 2 Fils 1A - 60VA/220V
LP3 :	Soupape de sécurité	tarée à 80 bar
MC3 :	Pressostat	réglé à 70 bar
F33 :	Filtre simple	Filtration 10 μ
NV3 :	Indicateur de niveau	Visuel
	Lubrifiant	Huiles minérales non agressives aux joints, viscosité 15/1500 cSt à 40° C
	Température de service	- 20° C à + 80° C

SCHEMA DE PRINCIPE



POUR COMMANDER

Préciser la désignation et la référence selon les codes ci-après :

GROUPE	PRQ 20120 LMCN	
- Standard		
- Sans STAUBLI Code S		
- Sans STAUBLI et sans prise de pression Code 08		
- Sans prise de pression Code 09		

MISE EN SERVICE

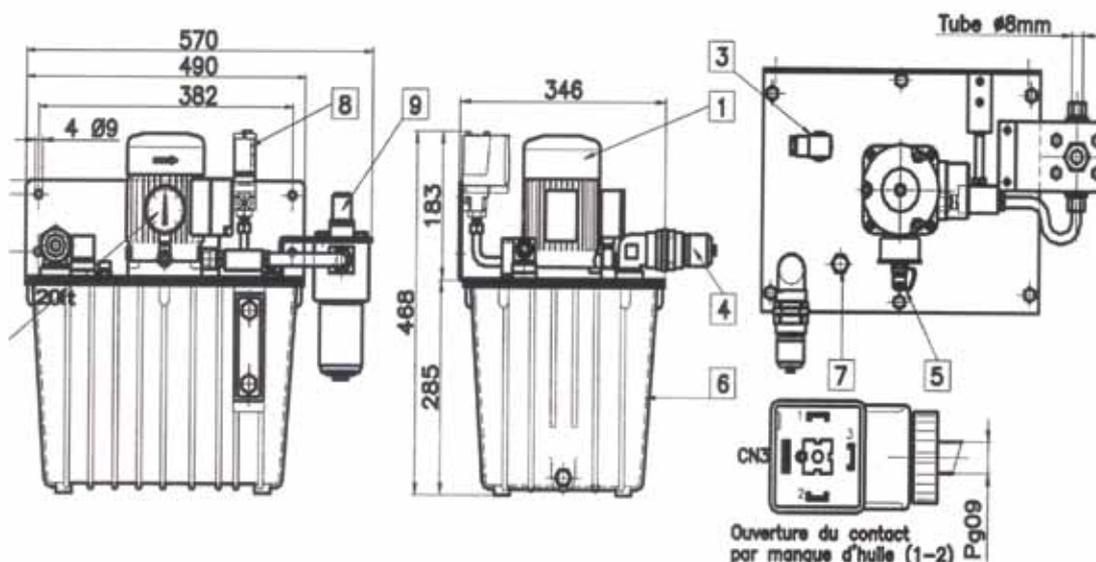
Remplir le réservoir en utilisant le raccord de remplissage STAUBLI rep. 4.
 Utiliser une huile minérale propre, non agressive aux joints, viscosité 15/1500 cSt à 40° C. S'assurer du sens de rotation du moteur et amorcer la pompe tout en vérifiant la montée en pression de l'équipement. Vérifier que le filtre de ligne F33 soit équipé de son élément filtrant du type BETAMICRON, ainsi que le réglage à 70 bar du pressostat MC3.

ENTRETIEN

Lors d'une opération de maintenance de la machine, contrôler l'état des tuyauteries, des flexibles et s'assurer que les raccords soient correctement vissés. Vérifier le bon fonctionnement du groupe et des distributeurs en effectuant plusieurs cycles manuels de graissage. Toute fuite d'huile à un endroit de la machine doit faire l'objet d'une vérification immédiate. Il est important avant la mise en service et après chaque intervention sur l'installation, de purger le circuit. Périodiquement, vérifier l'état de propreté de la crépine d'aspiration et la remplacer une fois par an. Dès que l'indicateur de colmatage visuel du filtre F33 est actionné (index rouge DeltaP 5 bar), changer l'élément filtrant.

Nous conseillons, en cas d'anomalies rencontrées sur le groupe, de nous retourner ce dernier complet pour expertise et réparation.

ENCOMBREMENTS



NOMENCLATURE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS

Rep	Symbole	Désignation	Qté	Référence	Fournisseur
1	P3	Pompe à engrenages	1	GR60QS.O	Technosystems
	P3/M3/LP3	Ensemble motopompe	1	PRQ60CN	Technosystems
	F31	Crépine d'aspiration 300 μ	1	FC80.O	Technosystems
2	MA3	Manomètre DN 50 - 0 à 100 bar	1	MP518.100	Technosystems
3	CN3	Contrôle de niveau mini NO	1	LMS260A	Technosystems
4	AD3	Raccord de remplissage G 1/2"	1	N00326886	STAUBLI
5	PR3	Prise de pression 1/4" G 16x200	1	SMK20-R1/4-PD	STAUFF*
6	R3	Réservoir capacité 20 L aluminium	1	CP 20 LG2	Technosystems
7	F32	Reniflard	1	30B	Arnaldo *
8	MC3	Pressostat 1 seuil réglé à 70 bar	1	XML-A160D2S11	Télemécanique
9	F33	Filtre simple avec ind. visuel LF-BN/HC30G10B1.0	1	LF-BN ...	Hydac *
		Elément filtrant 10 μ		BN3HC	Hydac*

* Ou équivalent

DESCRIPTION

Les pompes PAS-PAD sont destinées à alimenter les installations de graissage centralisé à séquence progressive.

La pompe est constituée d'un piston à commande pneumatique simple ou double effet.

Différents débits possible entre 0,4 et 4 cm³/coup.



FONCTIONNEMENT

Alimentation de la pompe à air comprimé de 4 à 8 bar suivant modèle. Rapport de pression 18/1.

A la coupure d'air le vérin revient à sa position initiale sous l'effet du ressort de rappel (PAS) ou alimentation en air comprimé à l'inverse pour les pompes type PAD.

CARACTERISTIQUES

Débit	de 0,4 à 4 cm ³ /coup suivant les vis de dosage
Raccordement	alimentation air : AIR1 G1/4" pour les pompes équipées d'électrovanne AIR2 G1/8" pour les pompes sans électrovanne refoulement : G1/4"G aspiration : G3/8"G
Lubrifiants	huiles minérales : viscosité de 20 à 3000 Cst/40°C graisses grade NLGI 000 à 2, indice de pénétration ASTM de 265 à 475

SCHEMA DE PRINCIPE

PAS



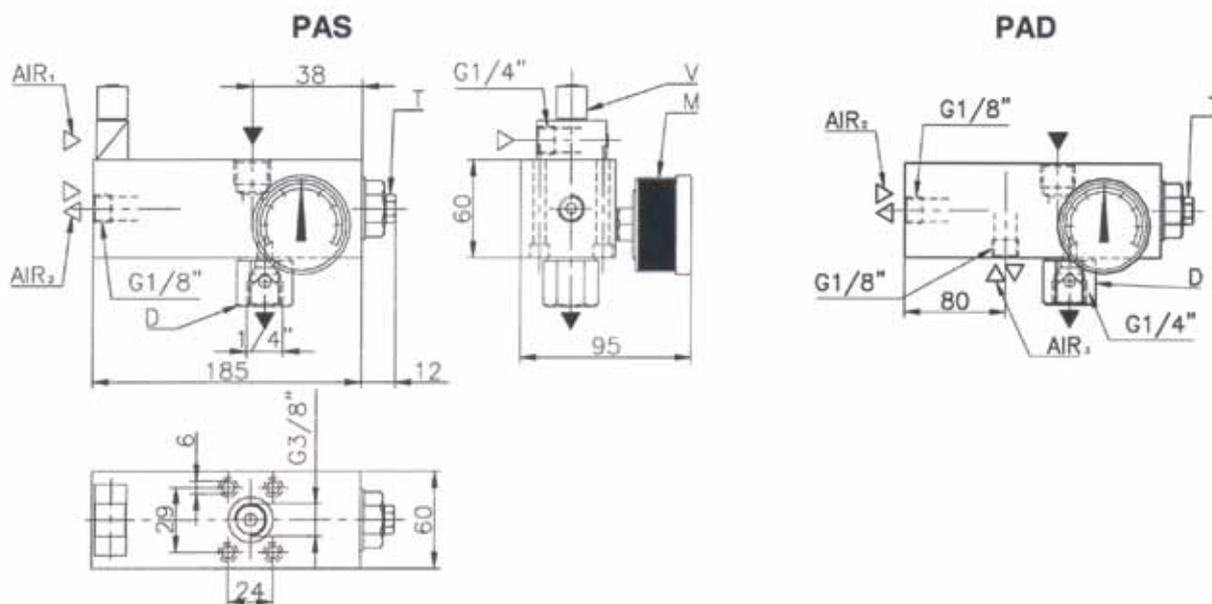
PAD



Pompes pneumatiques

PAS - Simple effet / PAD - Double effet

TYPES ET ENCOMBREMENTS



TYPES ET CARACTERISTIQUES POMPE PAS

POMPE PAS SANS ELECTROVANNE			
Code	Réf.	Pression air (bar)	Débits
61896	PAS 08 T	4 à 6	0,4 0,6 0,8
69333	PAS 20 T	6 à 8	0,5 1,0 1,5 2,0
69940	PAS 40 T	8 à 10	2,5 3,0 3,5 4,0
POMPE PAS AVEC ELECTROVANNE			
Code	Réf.	Pression air (bar)	Débits
69946	PAS 08 VT	4 à 6	0,4 0,6 0,8
69391	PAS 20 VT	6 à 8	0,5 1,0 1,5 2,0
69942	PAS 40 VT	8 à 10	2,5 3,0 3,5 4,0

TYPES ET CARACTERISTIQUES POMPE PAD

Code	Réf.	Pression air (bar)	Débits
69 332	PAD 08T	4 à 6	0,4 0,6 0,8
69 334	PAD 20T	6 à 8	0,5 1,0 1,5 2,0
69 432	PAD 40T	8 à 10	2,5 3,0 3,5 4,0

LOT DE VIS DE RECHANGE

Type de pompe	Code	Réf.	Joint
PAS/PAD 08T	98 178	TO48	RR 60
PAS/PAD 20T	99 120	TO52	RR 80
PAS/PAD 40T	99 140	T254	RR 100

DESCRIPTION

Ce groupe de la série PAD est destiné à l'alimentation d'un système de graissage progressif. Il se compose d'une pompe à commande pneumatique à double effet, montée sous le réservoir en thermoplastique translucide équipé de deux indicateurs électriques niveau bas et niveau alarme. Ce modèle est équipé d'un manomètre, le remplissage du réservoir s'effectue par un raccord rapide STAUBLI.



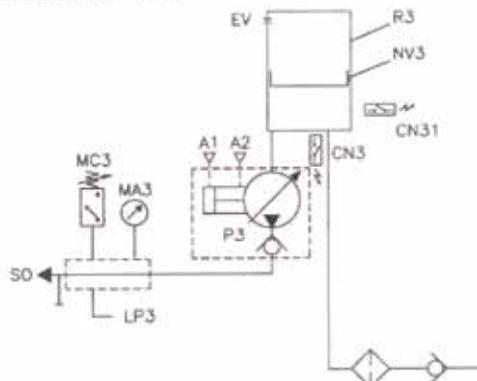
FONCTIONNEMENT

A la mise sous tension du distributeur de commande 5/2 (hors fourniture), le groupe pneumatique débite le lubrifiant sous pression dans le circuit primaire de distribution et le dosage du lubrifiant pour chaque point à graisser est assuré par des distributeurs progressifs. Un ou plusieurs systèmes de détection montés sur les distributeurs, contrôlent le bon fonctionnement de l'installation.

CARACTERISTIQUES

- LP3 :** Soupape de sécurité tarée à 100 bar
 - P3 :** Pompe à commande pneumatique. Débit 0,5 à 2 cm³/cycle par vis étalonée, rapport 18/1
 - A2 :** Orifice de remplissage G1/2" pour STAUBLI Réf :N 003.26 886
 - SO :** Orifice de sortie lubrifiant G1/4" (pour tube Ø 8)
 - A1 :** Orifice de commande air G1/8"
 - A2 :** Orifice de rappel du piston G1/8"
 - MA3 :** Manomètre 0 à 250
 - CN3 :** Contrôle de niveau inductif alerte
 - CN31 :** Contrôle de niveau inductif sécurité
 - MC3 :** Pressostat de contrôle taré à 70 bar
 - NV3 :** Indicateur de niveau visuel par piston suiveur
 - F33 :** Filtre de remplissage 100 µ
 - R3/EV :** Réservoir thermoplastique capacité 5 Kg avec évent de sécurité
Lubrifiant graisse NLGI 2, indice de pénétration ASTM 475
- Température de service -20°C à +80°C

SCHEMA DE PRINCIPE



POUR COMMANDER

Préciser la désignation et la référence selon les code ci-après :

GROUPE	PAD 5020 LMCN	
Standard		
Sans STAUBLI Code S		

Groupe de graissage à cde pneumatique

Série PAD 5020 LMCN Code SSA4041

Sélection standard automobile

MISE EN SERVICE

Remplir le réservoir en utilisant le raccord STAUBLI Rep. 8.

Utiliser une graisse propre, non agressive aux joints, pompable et désaérée.

Avant de procéder au fonctionnement de la pompe, régler la pression d'air (maxi 8 bar).

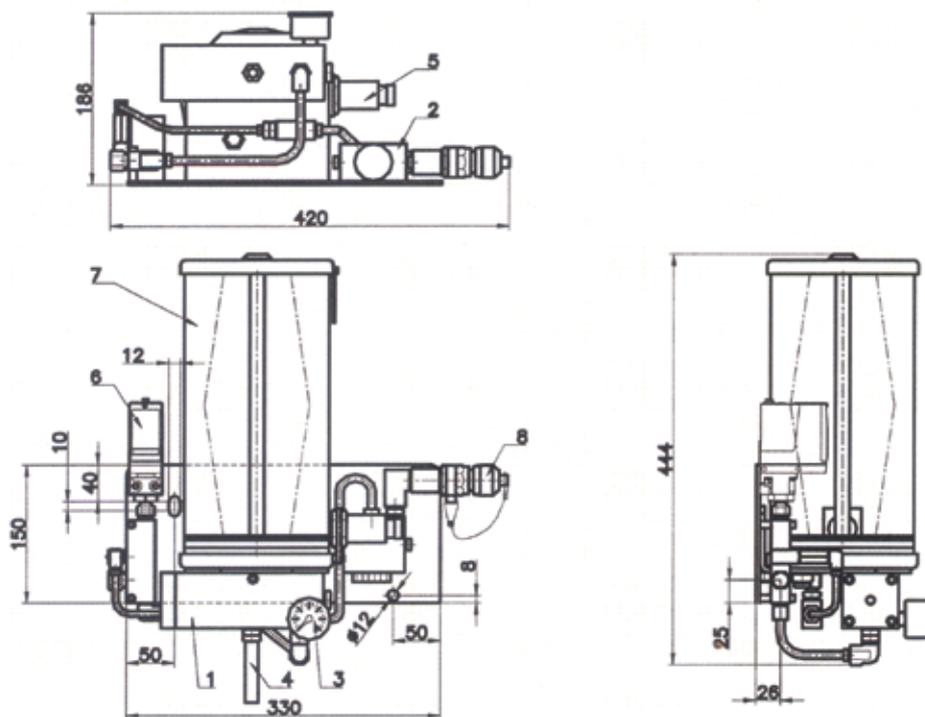
Régler la cadence de fonctionnement pour obtenir 1 aller/retour du vérin par cycle (Voir cadence de fonctionnement page 03).

Procéder de 1 à plusieurs cycles afin d'obtenir le débit total requis par l'installation.

ENTRETIEN

Lors d'une opération de maintenance de la machine, contrôler l'état des tuyauteries, des flexibles et s'assurer que les raccords soient correctement vissés. Vérifier le bon fonctionnement du groupe et des distributeurs en effectuant plusieurs cycles manuels de graissage. Toute fuite de graisse à un endroit de la machine doit faire l'objet d'une vérification immédiate. Il est important avant la mise en service et après chaque intervention sur l'installation, de purger le circuit. Périodiquement, vérifier l'état de propreté du filtre de remplissage.

Nous conseillons, en cas d'anomalies rencontrées sur le groupe, de nous retourner ce dernier complet pour expertise et réparation.

ENCOMBREMENTS**NOMENCLATURE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS**

Rep.	Symbole	Désignation	Qté.	Référence	Fournisseur
1	P3	Pompe à commande pneumatique	1	PAD 20 T	Technosystems
2	F33	Élément filtrant	1	SJ 25.100	Technosystems
3	MA3	Manomètre 0à 250 bar	1	MA6.14.250	Technosystems
4	CN3	Contact inductif de niveau alerte	1	XS1 M12DA214LD	Télemécanique
5	CN31	Contact inductif de niveau sécurité	1	XS1 M30MA230A	Télemécanique
6	MC3	Pressostat	1	XMLA160D2S11	Télemécanique
7	R3	Réservoir capacité 5 Kg translucide	1	D2 S11	Technosystems
8	AD3	Raccord de remplissage G1/2"	1	N00326886	STAUBLI

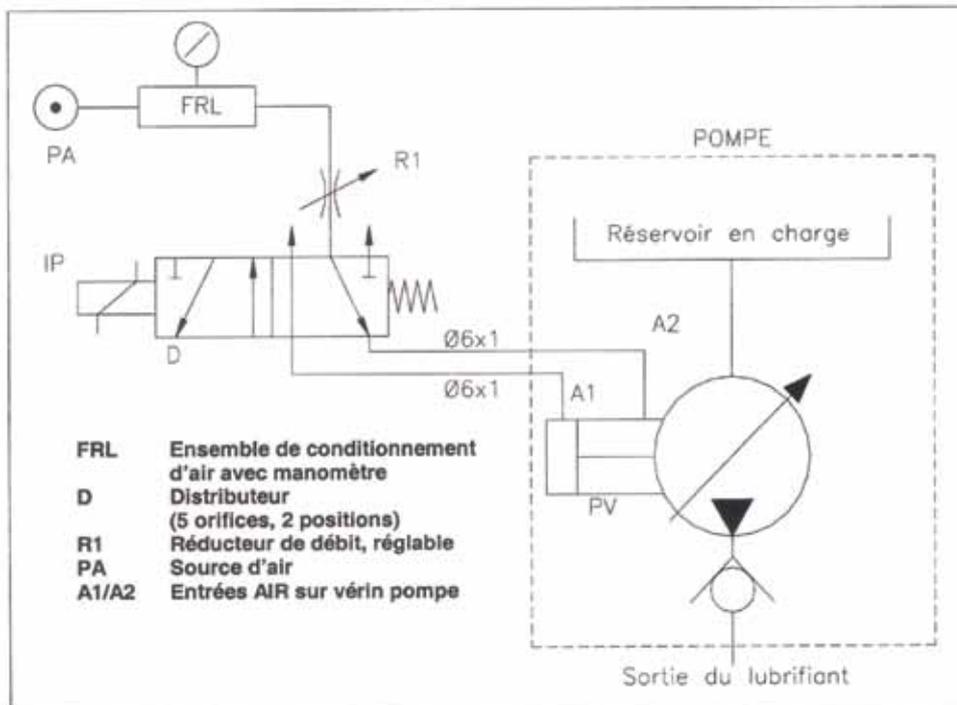
PILOTAGE PNEUMATIQUE DE LA POMPE

Le pilotage de la pompe doit être assuré par un distributeur à 5 orifices, 2 positions, et à partir d'une pression d'air sec, filtré et lubrifié.

MONTAGE

Le distributeur pneumatique doit être placé à proximité de la pompe, les canalisations de liaison « distributeur – pompe » réalisées en tube $\varnothing 6 \times 1$, longueur maximum 1 m.
Raccordement par raccords à bague universelle.

Schéma de principe du pilotage pneumatique de la pompe Matériel à prévoir par le client



CADENCE DE FONCTIONNEMENT

Par impulsions électriques intermittentes programmées sur le distributeur (IP) pour obtenir 1 aller et 1 retour du vérin par cycle de pompe :

⇒ appel de IP avec un temps de maintien mini de 3 secondes : « phase débit » et correspond à un volume débité – 0,5 à 2 cm³ – au coup

⇒ coupure de IP avec un temps de repos mini de 3 secondes : « phase remplissage »

Le nombre de cycles de la pompe (majorer le nombre de cycles calculé d'un cycle supplémentaire) doit satisfaire le besoin ou volume nécessaire au fonctionnement défini par le distributeur principal.

L'arrêt de fonctionnement de la pompe est provoqué par la fin de cycles programmés et contrôlés du distributeur principal.

Pompe à commande pneumatique

Série PA 015 - 031

DESCRIPTION

Ces pompes sont destinées à l'alimentation d'un système volumétrique.
 La commande de la pompe constituée d'un vérin simple effet est effectuée par une vanne 3 voies, manuelle ou électrique.
 Le système de décompression est intégré à la pompe.
 Elles peuvent être montées sur différents types de réservoirs ou intégrées sur des carter-machines.



FONCTIONNEMENT

Lorsque l'on admet l'air comprimé, le vérin simple effet actionne la pompe à piston qui débite dans le circuit. A la coupure de l'air, le vérin revient à sa position initiale sous l'effet du ressort de rappel. La pompe décomprime automatiquement et se recharge. Celle-ci est prête pour un nouveau cycle.

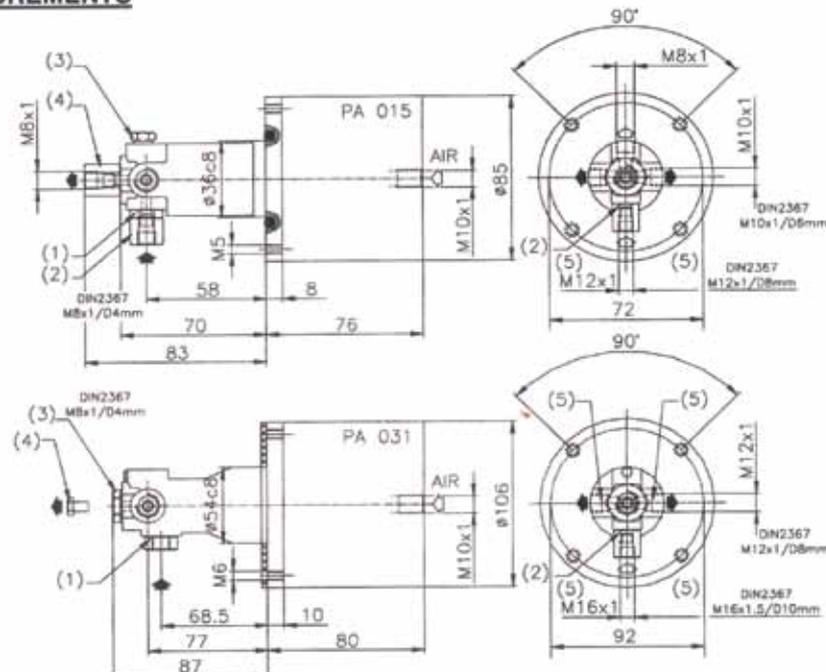
CARACTERISTIQUES

Débit 2 types de pompe correspondant au débit 15 ou 30 cm³/course
Raccordements alimentation air M10x100
 refoulements M10X1 (PA015) et M12x1 (PA031)
 hauteur d'aspiration maxi 500 mm (PA015) et 1 m (PA031)
Lubrifiants huiles minérales non agressives aux joints synthétiques ne dépassant pas la viscosité de 300 Cst mesurée à la température minimum d'exercice

PRESSION DE COMMANDE :

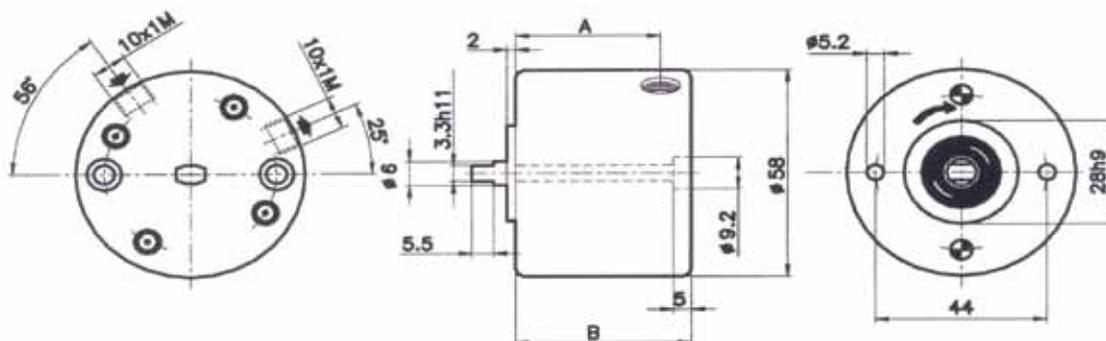
Référence	Pression de commande	Pression pompe
PA015	5-8 bar	20-32 bar
PA031	4,5-6 bar	20-30 bar

TYPES ET ENCOMBREMENTS



Code	Ref.	Débit cm ³ /coup	Aspiration	Coté	Tête	Décompression
60090	PA 015	15	(1) Immerge	(5) 6 mm	-	(3) Immerge
60091	PA 015R	15	(2) 8 mm	6 mm	-	4 mm
60092	PA 015T	15	immerge	-	(4) 6 mm	immerge
60093	PA 015RT	15	8 mm	-	6 mm	4 mm
60134	PA 015S	15	-	-	6 mm	-
60094	PA 031	30	immerge	8 mm	-	immerge
60095	PA 031R	30	10 mm	8 mm	-	(4) 4 mm

SERIE FN



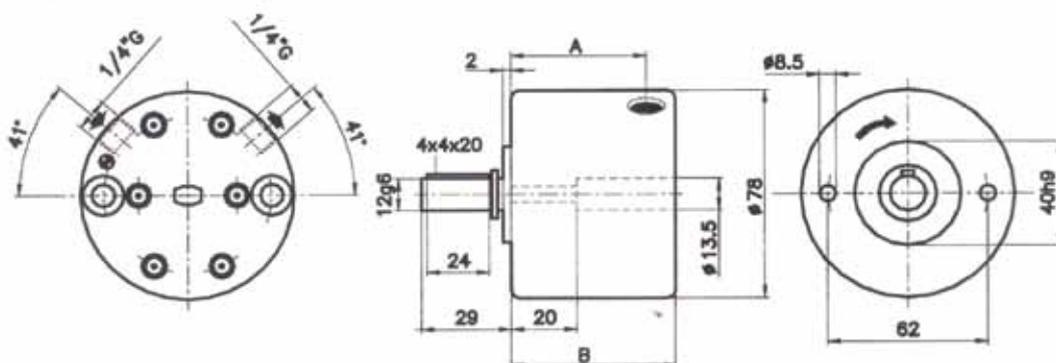
Pression de service : 50 à 70 bar
Lubrifiants : huile non agressive
Aspiration : 500 mm maxi
Sens rotation : à droite 3000 T maxi
Taraudage : 10 x 100

Code	Réf.	Débit cm ³ /mn	A	B
62452	FN 018	180	31	39
62453	FN 035	350	33	41
62454	FN 050	500	36	44

Débits donnés à 1500 tr/min



SERIE FNH



Pression de service : 50 à 70 bar
Lubrifiants : huile non agressive
Aspiration : 1500 mm maxi
Taraudage : G 1/4"
Arbre à clavette : Ø 12g6-4x4x20

Code	Référence	Débit cm ³ /mn	A	B
62479	FNH 05	500	34	45
62480	FNH 01	1000	36	47
62481	FNH 015	1500	38	49
62482	FNH 02	2000	41	52
64002	FNH 025	2500	44	55

Débits données à 1500 tr/min

Groupe motopompe à graisse
Série FRK

DESCRIPTION

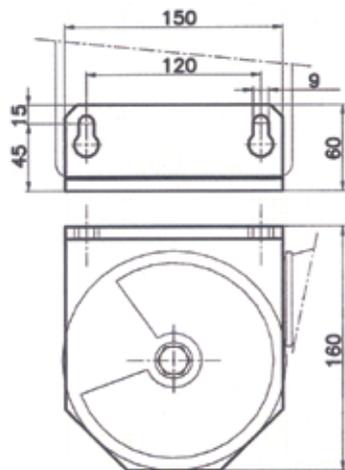
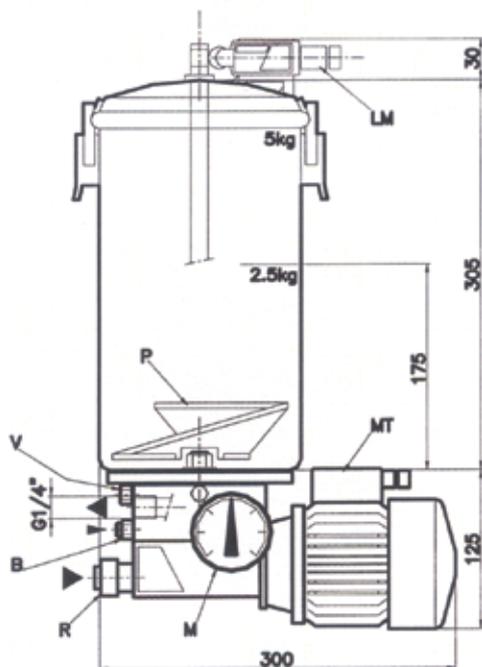
Les pompes à commande électrique de la série **FR** huile et **FRK** graisse, sont destinées à alimenter les installations de graissage centralisé monoligne à séquence progressive.
Les pompes à graisse **FRK** sont équipées à l'intérieur du réservoir en acier, d'un racleur-presseur **P**.
Les versions avec contact de niveau bas **LM**, ne comporte pas de racleur, celui-ci est remplacé par un piston suiveur équipé d'une tige guide.

FUNCTIONNEMENT

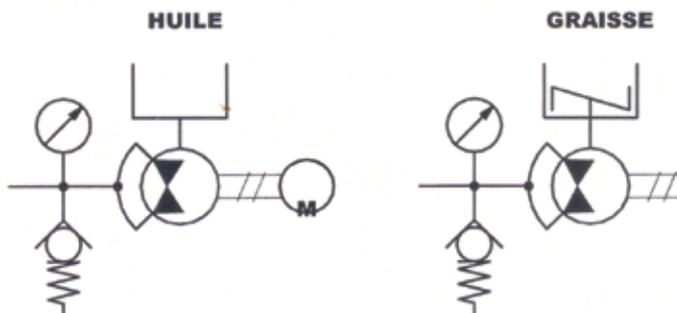
Le mouvement de l'arbre primaire est transmis par une roue et vis sans fin à un excentrique qui actionne les 2 pistons pompants internes au corps de pompe en acier.
La pression d'exercice maximum est de 120 bars, réglable au moyen d'un clapet anti-retour **V**. Un manomètre **M** gradué de 0 à 250 bars permet un contrôle permanent de la pression. Nous conseillons pour le remplissage du réservoir des pompes **FRK**, l'utilisation d'un raccord spécial **R**, livré en option.

CARACTERISTIQUES

- Nombre de départ 1
- Débit 360 cm³/h maxi
- Pression 120 bars maxi
- Orifices de sorties G1/4". S1482 pour tube dia. 8
- Orifice de remplissage G1/2"
- Moteur électrique 90W Tri 400V 50Hz 1500t/min
- Température de fonctionnement de -20 à +80°C
- Lubrifiants Huiles minérales pompables, viscosité de 20 à 2000 cSt à 40°C. Graisses fluides ou consistantes, pompables à basse température, indice de pénétration ASTM 265-475, classification NLGI.



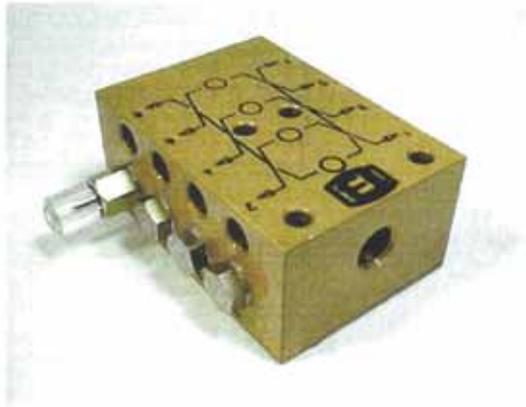
SCHEMAS DE PRINCIPE



TYPES

Code	Réf.	Réservoir	Lubrifiant
63300	FR 2525	2,5 lt.	Huile
63301	FR 2525LM	2,5 lt.	Huile
63302	FR 5025	5,0 lt.	Huile
63303	FR 5025LM	5,0 lt.	Huile
62004	FRK 2525	2,5 kg.	Graisse
62005	FRK 2525LM	2,5 kg.	Graisse
62006	FRK 5025	5,0 kg.	Graisse
62007	FRK 5025LM	5,0 kg.	Graisse

Distributeurs monoblocs à séquence progressive Série DPX



DESCRIPTION

Les distributeurs de la série DPX sont destinés aux installations de graissage centralisé à séquence progressive.

Ceux-ci fonctionnent par l'action d'une série de pistons qui positionnés dans leur logement, se pilotent entre eux dans une succession déterminée par le flux du lubrifiant.

La quantité d'huile ou de graisse pour chaque sortie correspond au déplacement du piston donné par la vis de dosage étalonnée.

La caractéristique principale de cette série est la construction monobloc.

Ces distributeurs possèdent dix tailles différentes avec une possibilité de distribution de dosage variable au moyen des vis de dosage de 0,10 à 0,40 cm³/coup..

SORTIES

Les sorties sont positionnées de chaque côté du distributeur et peuvent être jumelées comme décrit dans la feuille technique DP 0191.5 unilatérales ou bilatérales. Les sorties sont modifiables taraudées G 1/8" avec sièges 1863 pour tube Ø 6 mm. DIN 2367, recevant les raccords RB 63 ou RM 63 avec olives B 60 ou M 60.

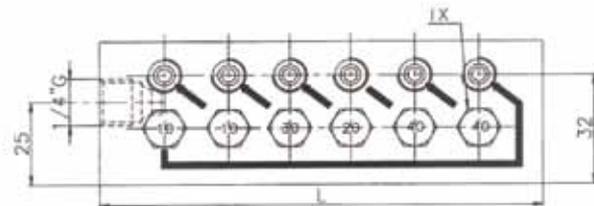
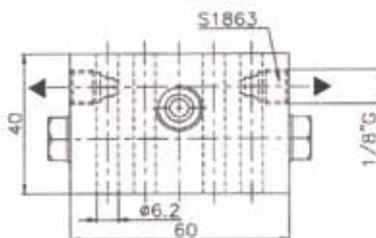
DEBIT

Les débits correspondent aux vis de dosage celles-ci étant interchangeables, on peut avoir deux vis différentes sur le même étage, on obtient dans ce cas la moitié sur chaque sortie du total indiqué.

LUBRIFIANTS

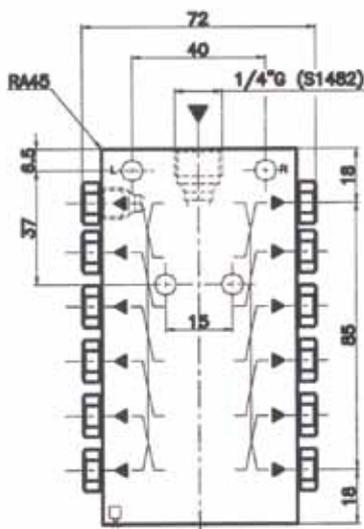
Huiles minérales et graisses fluides ou consistantes pompables à basse température, indice de pénétration ASTM 265 à 470 classification NLGI. 2.

PRESSION 150 bar



TYPES ET DIMENSIONS

Code	Réf.	Sorties	Longueur L
51220	DPX 6	6	70
51222	DPX 8	8	87
51224	DPX 10	10	104
51226	DPX 12	12	121
52295	DPX 14	14	138
52296	DPX 16	16	155
52291	DPX 18	18	172
52297	DPX 20	20	189
55139	DPX 22	22	206
52298	DPX 24	24	223



ENTREE D'ALIMENTATION

¼ G avec siège DIN 2367 pour tube de 8 mm.
Raccord RB 82 plus Bicoône acier B 82A

VIS DE DOSAGE

La vis de dosage porte, marqué sur la tête un numéro 10, 20, 30 ou 40 qui correspond au dosage de chaque sortie indiqué par les flèches comme le schéma ci-dessus.

Sans indication contraire, le distributeur est monté normalement avec des vis de dosage TX 20. Joint pour la vis de dosage TX : RA 45 Code 90796.

Distributeurs monoblocs à séquence progressive Série DPX

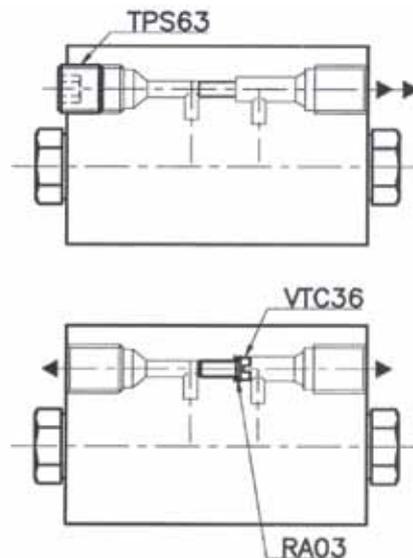
SORTIES SIMPLES OU DOUBLES

Ces distributeurs peuvent avoir des sorties unilatérales ou bilatérales en utilisant la vis centrale VTC 36 et son joint RA 03.

Suivant les schémas ci-après la vis centrale en place permet un débit bilatéral. Nous obtenons alors deux débits correspondant aux vis de dosages installées.

Pourtant avec l'installation de deux dosages différents sur une même section, nous obtenons un débit sur chaque sortie de cette section, égal à la moitié du total des deux vis de dosages montées.

Pour obtenir une sorties unilatérale sur une même section, nous devons supprimer la vis centrale VTC 36 et obturer une des deux sorties à l'aide du bouchon pourvu de son siège référence TPS 63.



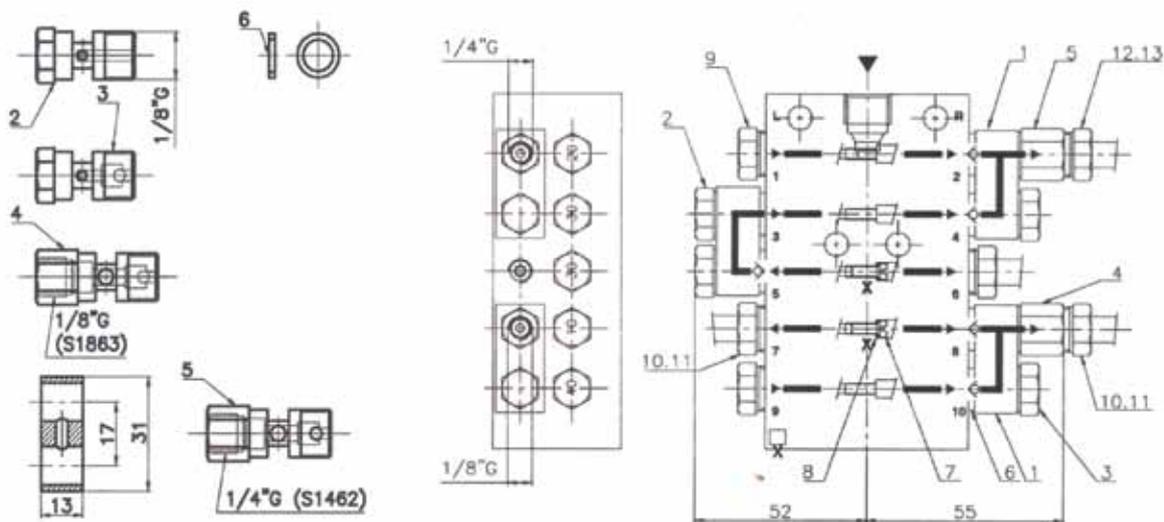
PONTAGES

En procédant comme décrit ci-dessus nous pouvons jumeler plusieurs sorties et sections afin d'obtenir des débits importants sur un même distributeur.

Suivant schémas, ces opérations sont réalisables avec les différentes vis et pontets décrits ci-après.

VIS DE DOSAGE

Code	Réf.	Débits
52 259	TX 10	0,1 cm ³ /c
52 260	TX 20	0,2 cm ³ /c
52 261	TX 30	0,3 cm ³ /c
52 262	TX 40	0,4 cm ³ /c
90 796	RA 45	Joint 10,2x12,6

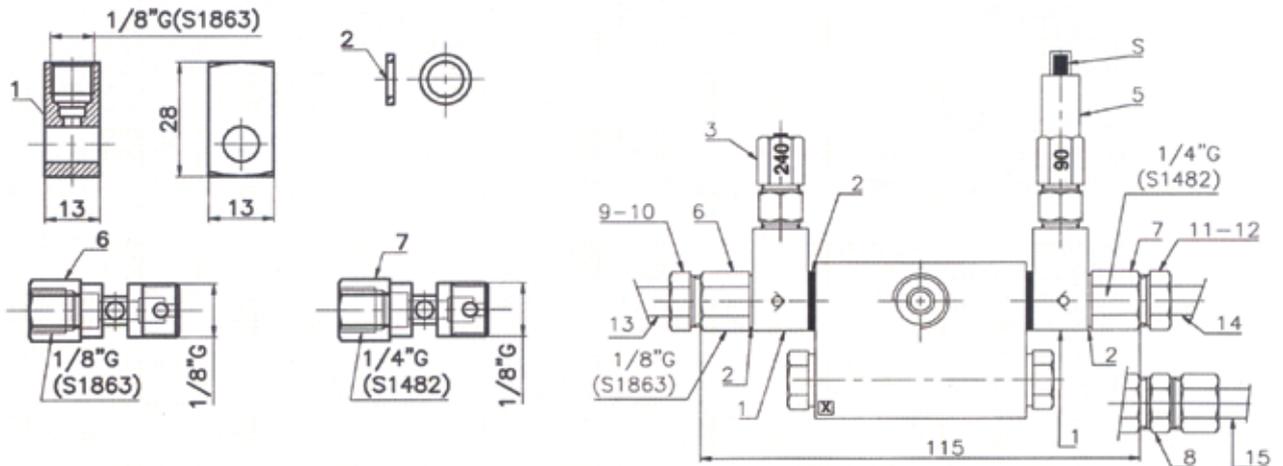


PONTET, VIS, JOINT ET RACCORDS

Rép.	Code	Réf.	Désignation	Rép.	Code	Réf.	Désignation
1	95 358	CPX 18	Pontet	6	90 796	RA 45	Joint alu
2	91 582	VO 63	Vis 1/8G"	7	90 637	VTC 36	Vis inter
3	11 819	VO 63.1	Clapet 1/8G"	8	90 338	RA 03	Joint alu
4	91 583	VOD 63	Vis 1/8G" creuse	9	90 638	TPS 63	Bouchon
5	90 315	VOD 84	Vis 1/8G" creuse 8mm	10	90 422	RB 43	Raccord bicône
				11	90 560	B 60	Bicône 6 mm
				12	90 482	RB 82	Raccord 1/4G"
				13	90 682	B 82 A	Bicône 8 mm

INDICATEURS DE SURPRESSION

Ces pièces sont destinées à effectuer un contrôle de surpression sur une installation de graissage. Positionnées sur les distributeurs, il est très facile par ce moyen de visualiser très rapidement l'endroit où le blocage de l'installation s'est produit. Deux sortes d'indicateurs sont représentés ici soit avec un disque de rupture, soit avec un index visuel.

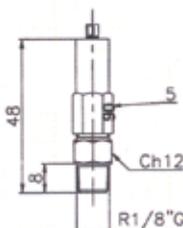
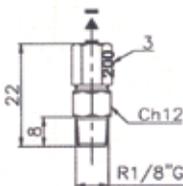


Rép.	Code	Réf.	Désignation	Rép.	Code	Réf.	Désignation
1	91 584	OS 63	Raccord orientale	10	90 560	B 60	Bicône 6 mm
2	90 796	RA 45	Joint alu.	11	90 482	RB 82	Raccord 1/4G\" 8mm
6	90 315	VOD 63	Vis 1/8G\" 6mm creuse	12	90 682	B 82A	Bicône 8 mm
7	93 275	VOD 84	Vis 1/8G\" 8mm creuse	13	90 064	TAC 64	Tube acier 6x4
8	90 422	TED 1014	Raccord 1/4G\" 10mm	14	90 086	TAC 86	Tube acier 8x6
9		RB 63	Raccord 1/8G\" 6mm	15	90 108	TAC 108	Tube acier 10x8

INDICATEURS DE SURPRESSION

REPERE 3 a disque de rupture
REPERE 5 a index rouge

Les indicateurs de surpression sont filetés en 1/8\" gaz et peuvent avoir différents tarages suivant les tableaux ci dessous.



SERIE RPD 18/... REP. 3

L'indicateur est fourni avec un disque de rupture qui s'ouvre à la pression supérieure.

Code disque	Référence	Couleur	Code	Référence	Pression (bar)
95 858	D 60.1	Noir	95 828	RPD 18.60	60
95 859	D 90.2	Vert	95 829	RPD 18.90	90
97 153	D 120.3	Rouge	96 655	RPD 18.120	120
95 860	D 150.4	Orange	95 830	RPD 18.150	150
95 861	D 200.5	Gris	95 831	RPD 18.200	200
95 862	D 240.6	bleu	95 832	RPD 18.240	240

SERIE RPS 19/...REP. 5

A mémoire cet indicateur montre un index rouge quand survient une surpression ou un blocage suivant le tarage indiqué dans le tableau ci dessous.

Code	Réf.	Pression (bar)	Code	Réf.	Pression (bar)
95 178	RPS 19/25	25	95 181	RPS 19/90	90
95 179	RPS 19/40	40	95 182	RPS 19/120	120
95 180	RPS 19/60	60	95 183	RPS 19/150	150
			95 184	RPS 19/200	200

Distributeurs monoblocs à séquence progressive Série DPX

CONTROLES DE FONCTIONNEMENT

Ces distributeurs peuvent avoir des contrôles qui permettent de vérifier le bon fonctionnement de toute l'installation. L'élément doseur est pourvu d'un tige indicatrice permettant un contrôle visuel ou électrique pouvant être géré par un automate ou par notre carte électronique référence AEL 2003N. Cet index gère dans la majorité des cas une fin de cycle permettant de programmer les cycles de graissage demandé par la machine.

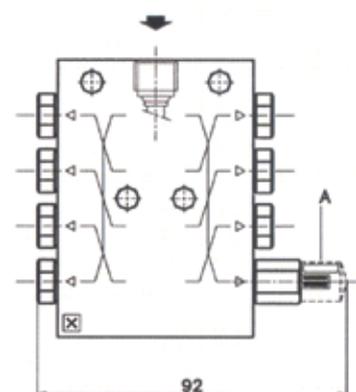
CONTROLE VISUEL

Lettre A après la référence du distributeur.

DISTRIBUTEURS A INDEX VIS DE DOSAGE

Code	Réf.	Sorties
51221	DPX6A	6
51223	DPX8A	8
51225	DPX10A	10
51227	DPX12A	12
52299	DPX14A	14
52560	DPX16A	16
52306	DPX18A	18
52111	DPX20A	20
52307	DPX22A	22
52308	DPX24A	24

Code	Réf.	Débit cm ³
52272	TXA10	0,1
52273	TXA20	0,2
52274	TXA30	0,3
52275	TXA40	0,4
90796	RA45	Joint



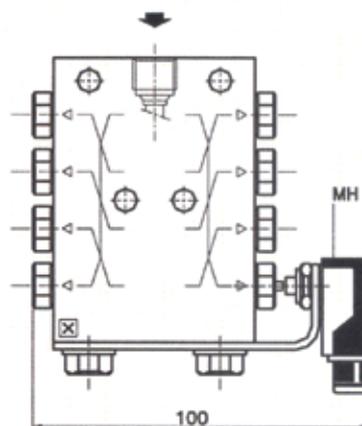
CONTROLE ELECTRIQUE MECANIQUE

Lettres MH après la référence du distributeur.

DISTRIBUTEUR AVEC MICRO-CONTACT VIS DE DOSAGE

Code	Réf.	Sorties
52599	DPX6MH	6
53929	DPX8MH	8
53935	DPX10MH	10
53930	DPX12MH	12
53932	DPX14MH	14
53933	DPX16MH	16
53934	DPX18MH	18
53937	DPX20MH	20
53928	DPX22MH	22
52309	DPX24MH	24

Code	Réf.	Débit cm ³
52798	TXHY10	0,1
52799	TXHY20	0,2
52800	TXHY30	0,3
52801	TXHY40	0,4
E1020	ME4120	Micro C
90796	RA45	Joint



CONTROLE ELECTRIQUE INDUCTIF

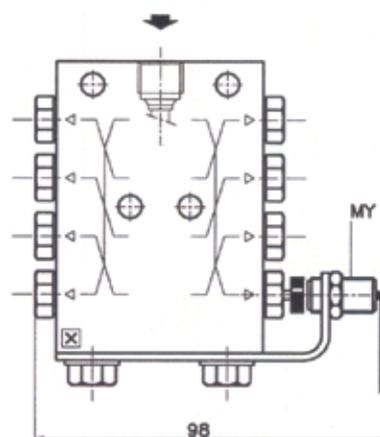
Lettre MY après la référence du distributeur.

DISTRIBUTEUR AVEC INDUCTIF

VIS DE DOSAGE

Code	Réf.	Sorties
52479	DPX6MY	6
54143	DPX8MY	8
54142	DPX10MY	10
54144	DPX12MY	12
54145	DPX14MY	14
54146	DPX16MY	16
54147	DPX18MY	18
54148	DPX20MY	20
54149	DPX22MY	22
52645	DPX24MY	24

Code	Réf.	Débit cm ³
52798	TXHY10	0,1
52799	TXHY20	0,2
52800	TXHY30	0,3
52801	TXHY40	0,4
E1004	ME4104	Inductif
90796	RA45	Joint



Distributeurs monoblocs à séquence progressive Série DPZ



DESCRIPTION

Les distributeurs de la série DPZ sont destinés aux installations de graissage centralisé à séquence progressive.

Ceux-ci fonctionnent par l'action d'une série de pistons qui positionnés dans leur logement, se pilotent entre eux dans une succession déterminée par le flux du lubrifiant.

La quantité d'huile ou de graisse pour chaque sortie correspond au déplacement du piston donné par la vis de dosage étalonnée.

La caractéristique principale de cette série est la construction monobloc.

Ces distributeurs possèdent quatre tailles différentes avec une possibilité de distribution de dosage variable au moyen des vis de dosage de 0,75 à 1,5 cm³/coup.

SORTIES

Les sorties sont positionnées de chaque côté du distributeur et peuvent être jumelées comme décrit dans la feuille technique DP 0193.5 unilatérales ou bilatérales. Les sorties sont modifiables taraudées 1/4" BSP avec sièges 1482 pour tube Ø 8 mm. DIN 2367, recevant les raccords RB 82 avec olives B 80.

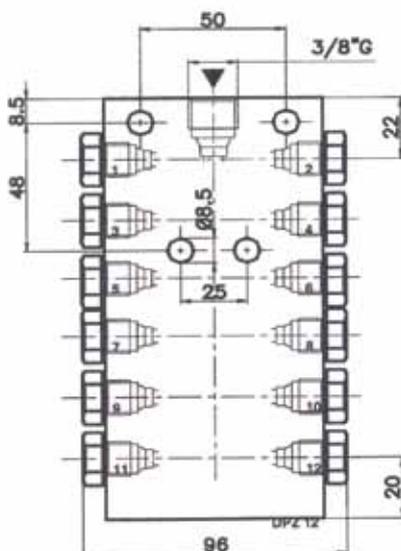
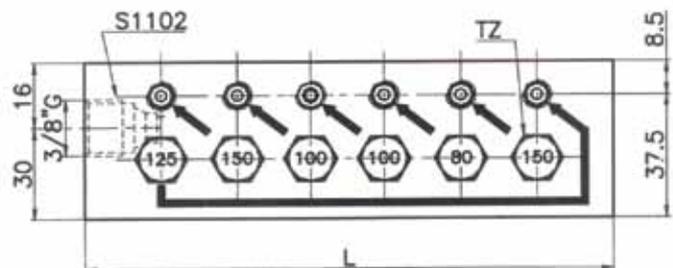
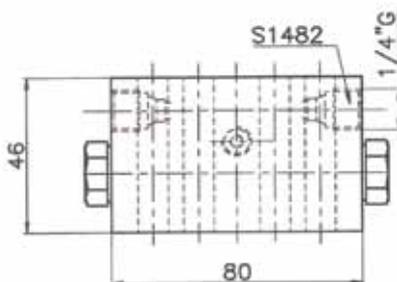
DEBIT

Les débits correspondent aux vis de dosage celles-ci étant interchangeables, on peut avoir deux vis différentes sur le même étage, on obtient dans ce cas la moitié sur chaque sortie du total indiqué.

LUBRIFIANTS

Huiles minérales et graisses fluides ou consistantes pompables à basse température, indice de pénétration ASTM 265 à 470 classification NLGI. 2.

PRESSION 150 bar



TYPES ET DIMENSIONS

Code	Réf.	Nb. Sorties	Longueur L
51230	DPZ 6	6	88
51232	DPZ 8	8	111
51234	DPZ 10	10	134
51236	DPZ 12	12	157

ENTREE D'ALIMENTATION

3/8 G avec siège pour tube de 10 mm.
Raccord RB 102 plus Bicône acier B 102

VIS DE DOSAGE

La vis de dosage porte, marqué sur la tête un numéro 75, 100, 125 ou 150 qui correspond au dosage de chaque sortie indiqué par les flèches comme le schéma ci-dessus.

Sans indication contraire, le distributeur est monté normalement avec des vis de dosage TZ 100.

Joint pour la vis de dosage TZ : RA 21 Code 90329.

Distributeurs monoblocs à séquence progressive

Série DPZ

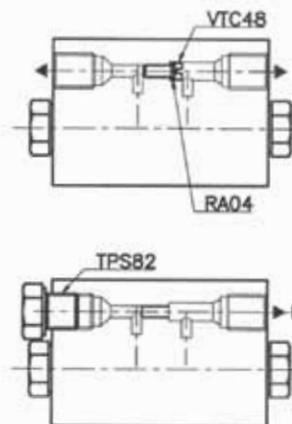
SORTIES SIMPLES OU DOUBLES

Ces distributeurs peuvent avoir des sorties unilatérales ou bilatérales en utilisant la vis centrale VTC 48 et son joint RA 04.

Suivant les schémas ci-après la vis centrale en place permet un débit bilatéral. Nous obtenons alors deux débits correspondant aux vis de dosages installées.

Pourtant avec l'installation de deux dosages différents sur une même section, nous obtenons un débit sur chaque sortie de cette section, égal à la moitié du total des deux vis de dosages montées.

Pour obtenir une sorties unilatérale sur une même section, nous devons supprimer la vis centrale VTC 48 et obturer une des deux sorties à l'aide du bouchon pourvu de son siège référence TPS 82.



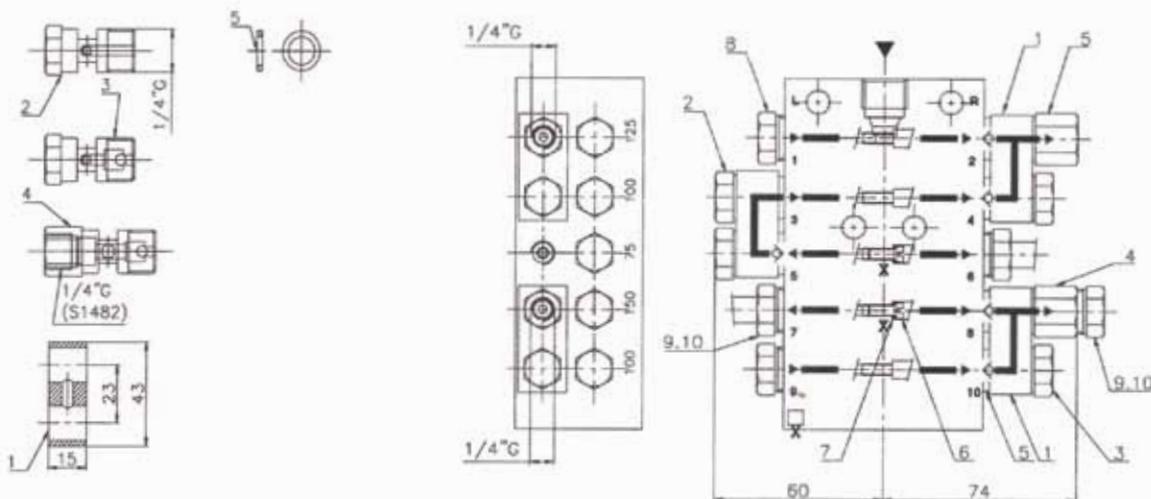
PONTAGES

En procédant comme décrit ci-dessus nous pouvons jumeler plusieurs sorties et sections afin d'obtenir des débits importants sur un même distributeur.

Suivant schémas, ces opérations sont réalisables avec les différents vis et pontets décrits ci-après.

VIS DE DOSAGE

Code	Réf.	Débits en cm ³
52269	TZ75	0,75
52268	TZ100	1,00
52267	TZ125	1,25
52266	TZ150	1,50
90329	RA21	Joint M5,2x18x1,5

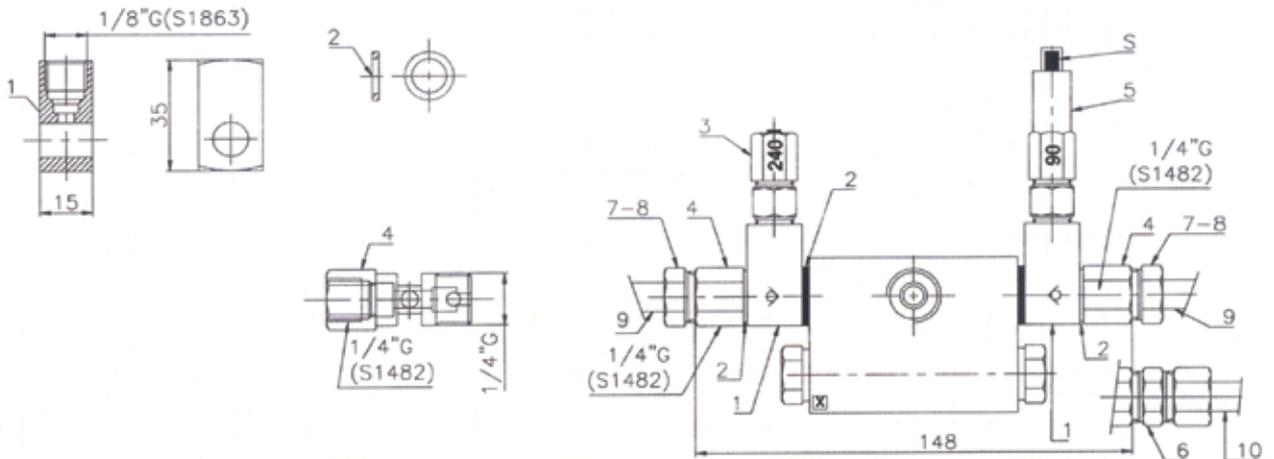


PONTET, VIS, JOINT ET RACCORDS

Rép.	Code	Réf.	Désignation	Rép.	Code	Réf.	Désignation
1	95 358	CPZ 14	Pontet	6	25 085	VTC 48	Vis VTC M4x8
2	11 131	VO 83.1	Vis 1/4" G	7	90 328	RA 04	Joint 4,2x7,2x1
3	91 180	VO 83	Clapet 1/4" G	8	93 532	TPS 82	Bouchon 1/4 G
4	91 181	VOD 83	Vis 1/4" G creuse	9	90 482	RB 82	Raccord bicône
5	91 159	RA14	Joint 13,5x19x1,5	10	90 682	B82 A	Bicône 8 mm

INDICATEURS DE SURPRESSION

Ces pièces sont destinées à effectuer un contrôle de surpression sur une installation de graissage. Positionnées sur les distributeurs, il est très facile par ce moyen de visualiser très rapidement l'endroit où le blocage de l'installation s'est produit. Deux sortes d'indicateurs sont représentés ici soit avec un disque de rupture, soit avec un index visuel.



Rép.	Code	Réf.	Désignation	Rép.	Code	Réf.	Désignation
1	91 182	OS 83	Raccord orientale	7	90 682	B 82 A	Bicône 8 mm
2	91 159	RA 14	Joint alu	8	90 482	RB 82	Raccord 1/4G" 8mm
4	91 181	VOD 83	Vis 1/4G" 8mm creuse	9	TA 1002	TAC6X8 EZ	Tube acier 8x6
6	93 275	TED1014LK	Raccord 1/4" G 10 mm	10	TA 1003	TAC8x10EZ	Tube acier 10x8

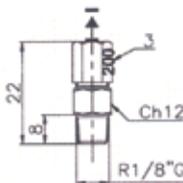
INDICATEURS DE SURPRESSION

REPERE 3 a disque de rupture
REPERE 5 a index rouge

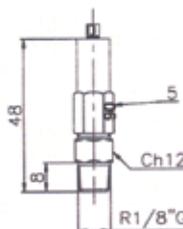
Les indicateurs de surpression sont filetés en 1/8" gaz et peuvent avoir différents tarages suivant les tableaux ci dessous.

SERIE RPD 18/... REP. 3

L'indicateur est fourni avec un disque de rupture qui s'ouvre à la pression supérieure.



Code disque	Référence	Couleur	Code	Référence	Pression (bar)
95 858	D 60.1	Noir	95 828	RPD 18.60	60
95 859	D 90.2	Vert	95 829	RPD 18.90	90
97 153	D 120.3	Rouge	96 655	RPD 18.120	120
95 860	D 150.4	Orange	95 830	RPD 18.150	150
95 861	D 200.5	Gris	95 831	RPD 18.200	200
95 862	D 240.6	bleu	95 832	RPD 18.240	240



SERIE RPS 19/... REP. 5

A mémoire cet indicateur montre un index rouge quand survient une surpression ou un blocage suivant le tarage indiqué dans le tableau ci dessous.

Code	Réf.	Pression (bar)	Code	Réf.	Pression (bar)
95 178	RPS 19/25	25 bar	95 181	RPS 19/90	90
95 179	RPS 19/40	40 bar	95 182	RPS 19/120	120
95 180	RPS 19/60	60 bar	95 183	RPS 19/150	150
			95 184	RPS 19/200	200

Distributeurs monoblocs à séquence progressive
Série DPZ

CONTROLES DE FONCTIONNEMENT

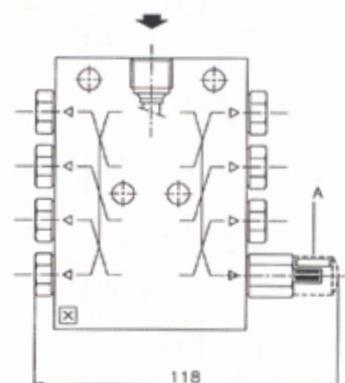
Ces distributeurs peuvent avoir des contrôles qui permettent de vérifier le bon fonctionnement de toute l'installation. L'élément doseur est pourvu d'un tige indicatrice permettant un contrôle visuel ou électrique pouvant être géré par un automate ou par notre carte électronique référence AEL 2003N. Cet index gère dans la majorité des cas une fin de cycle permettant de programmer les cycles de graissage demandé par la machine.

CONTROLE VISUEL

Lettre A après la référence du distributeur.

DISTRIBUTEURS A INDEX VIS DE DOSAGE

Code	Réf.	Sorties	Code	Réf.	Débit cm ³
52276	DPZ6A	6	52280	TZA75	0,75
52277	DPZ8A	8	52281	TZA100	1,00
52278	DPZ10A	10	52282	TZA125	1,25
52279	DPZ12A	12	52283	TZA150	1,50
			90329	RA21	Joint

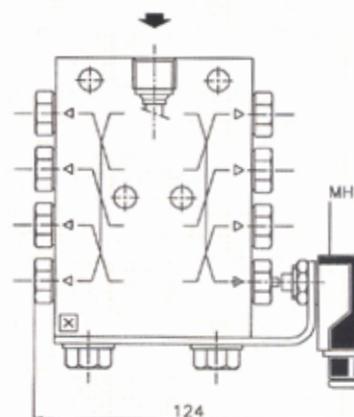


CONTROLE ELECTRIQUE MECANIQUE

Lettres MH après la référence du distributeur.

DISTRIBUTEUR AVEC MICRO-CONTACT VIS DE DOSAGE

Code	Réf.	Sorties	Code	Réf.	Débit cm ³
52372	DPZ6MH	6	52802	TZHY75	0,75
52371	DPZ8MH	8	52803	TZHY100	1,00
52474	DPZ10MH	10	52804	TZHY125	1,25
52488	DPZ12MH	12	52805	TZHY150	1,50
			E1020	ME4120	Micro C
			90329	RA21	Joint

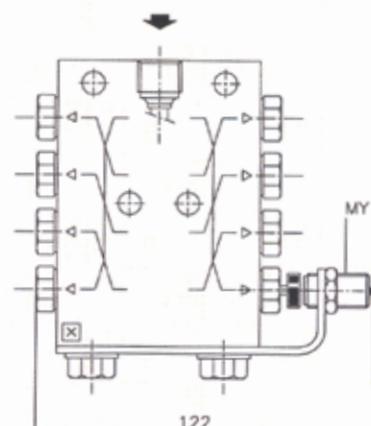


CONTROLE ELECTRIQUE INDUCTIF

Lettre MY après la référence du distributeur.

DISTRIBUTEUR AVEC INDUCTIF VIS DE DOSAGE

Code	Réf.	Sorties	Code	Réf.	Débit cm ³
52668	DPZ6MY	6	52802	TZHY75	0,75
52669	DPZ8MY	8	52803	TZHY100	1,00
52670	DPZ10MY	10	52804	TZHY125	1,25
52671	DPZ12MY	12	52805	TZHY150	1,50
			E1004	ME4104	Inductif
			90329	RA21	Joint



DESCRIPTION

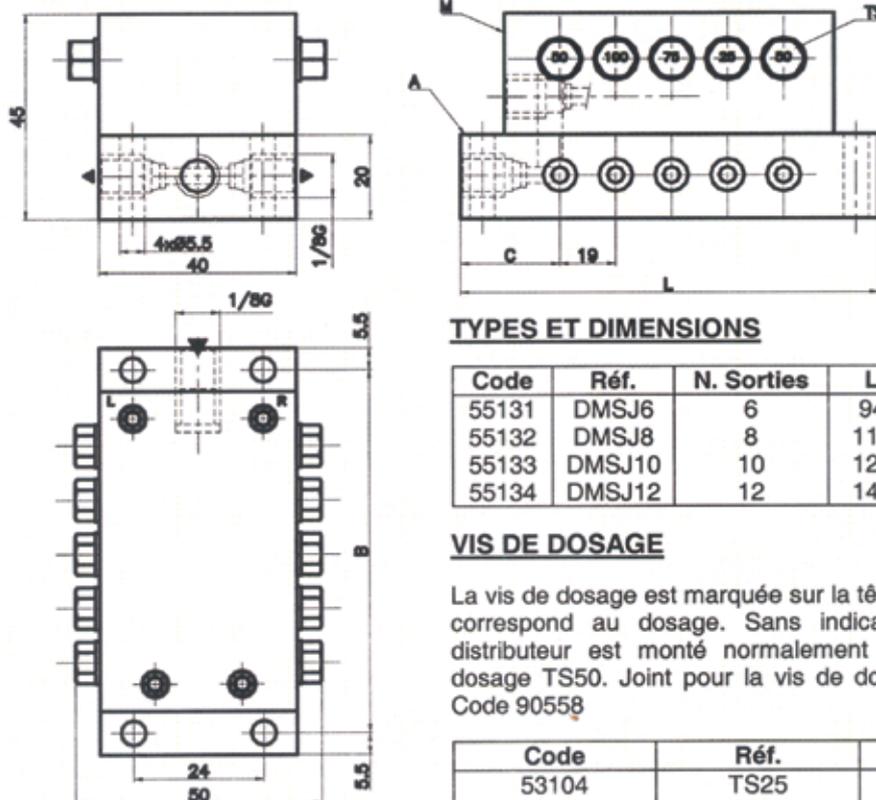
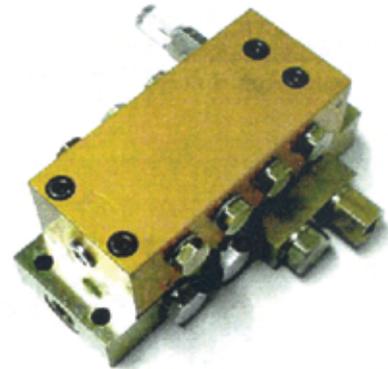
Les distributeurs de la série DMSJ sont destinés aux installations de graissage centralisé à séquence progressive.

Ceux-ci fonctionnent par l'action d'une série de pistons qui positionnés dans leur logement, se pilotent entre eux dans une succession déterminée par le flux de lubrifiant.

La quantité de lubrifiant pour chaque sortie correspondant au déplacement du piston donné par la vis de dosage étalonnée.

La caractéristique principale de cette série est la conception MODULAIRE de l'ensemble.

Deux parties composent cet ensemble constitué d'une embase regroupant toutes les canalisations et d'un élément doseur amovible permettant une intervention rapide.



TYPES ET DIMENSIONS

Code	Réf.	N. Sorties	L	B	C
55131	DMSJ6	6	94	83	28
55132	DMSJ8	8	111	100	27
55133	DMSJ10	10	128	117	26
55134	DMSJ12	12	145	134	25

VIS DE DOSAGE

La vis de dosage est marquée sur la tête d'un numéro qui correspond au dosage. Sans indication contraire, le distributeur est monté normalement avec des vis de dosage TS50. Joint pour la vis de dosage TS : RA 07 Code 90558

Code	Réf.	Débits cm ³
53104	TS25	0,025
54134	TS35	0,035
53105	TS50	0,050
53106	TS75	0,075
53107	TS100	0,100

SORTIES : Les sorties sont positionnées de chaque côté de l'ensemble et peuvent être jumelées comme décrit dans la feuille technique DP 0195.3. Unilatérales ou bilatérales, les sorties sont modifiables, filetées G 1/8, environ 19 mm.

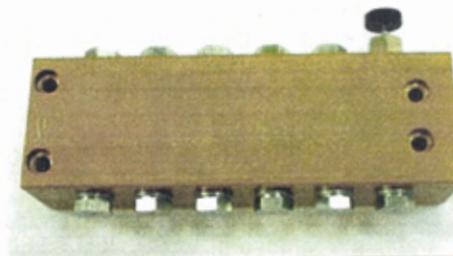
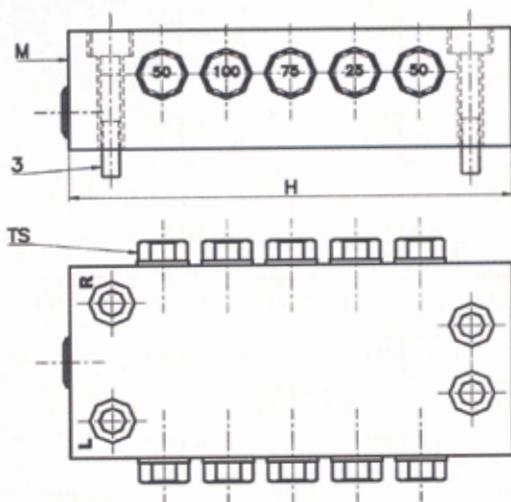
DEBIT : Les débits correspondent aux vis de dosage qui sont interchangeables. On peut avoir deux vis différentes sur le même étage, on obtient dans ce cas la moitié sur chaque sortie du total indiqué.

LUBRIFIANT : Huiles minérales, viscosité maxi 2000 cSt à 40° C et graisses fluides pompables à basse température, classification NLGI.00.

PRESSION : 150 bar maxi.

MODULE DOSEUR MONOBLOC (REP. M)

Le module doseur Rep. M est constitué d'un corps monobloc en alliage d'aluminium anodisé, sur lequel sont montés les pistons et vis de dosage.
Ce module est assemblé sur une embase par 4 vis, Rep. 3, l'étanchéité se faisant par des joints toriques Rep. 1 et Rep. 2.



TYPES ET DIMENSIONS

Standard

Code	Réf.	N. Sorties	H
52444	DSJ6	6	70
52445	DSJ8	8	87
52446	DSJ10	10	104
52447	DSJ12	12	121

Avec Index A

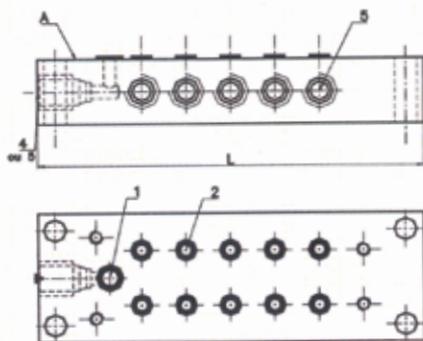
Code	Réf.	N. Sorties	H
55182	DSJ6A	6	70
55183	DSJ8A	8	87
55184	DSJ10A	10	104
55185	DSJ12A	12	121

Avec Index pour MTD/ITD

Code	Réf.	N. Sorties	H
55166	DSJ6ADI	6	70
55165	DSJ8ADI	8	87
55164	DSJ10ADI	10	104
55163	DSJ12ADI	12	121

MODULE EMBASE MONOBLOC (REP. A)

Le module embase Rep. A est constitué d'un corps monobloc en acier zingué bichromaté, sur lequel est monté le module doseur Rep. M.
Les tuyauteries d'alimentation et de sorties du doseur sont raccordés sur cette embase avec des raccords bicônes G 1/4 Rep. 4 et 5.

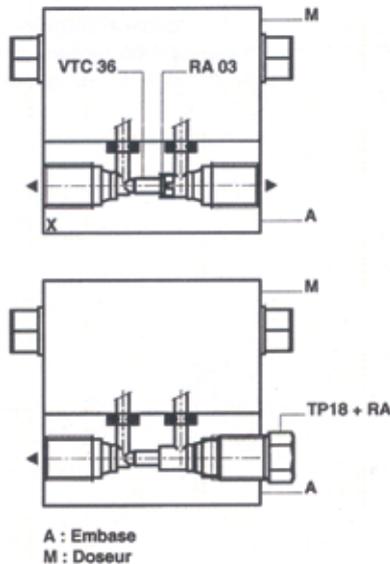


TYPES ET DIMENSIONS

Code	Réf.	N. Sorties	L
45750	MS6	6	97
45751	MS8	8	111
45752	MS10	10	128
45753	MS12	12	145

REP.	Désignation
M	Module doseur monobloc
A	Module embase monobloc
TS	Vis de dosage

REP.	Code	Référence	Désignation	Qté
1	26298	OR2018	Joint torique	1
2	26298	OR2018	Joint torique	6-12
3	25072	VTCE4x30	Vis Chc M4x30 UNI5737	4
4	R1039	MR4139	Union mâle G 1/8 Ø 8 avec joint métal-nitrile	1
5	R1040	MR4140	Union mâle G 1/8 Ø 6 avec joint métal-nitrile	6-12
5	R1041	MR4141	Union mâle G 1/8 Ø 4 avec joint métal-nitrile	6-12



SORTIES SIMPLES OU DOUBLES

Les embases peuvent avoir des sorties unilatérales ou bilatérales en utilisant la vis VTC36 et son joint RA03.

Suivant les schémas ci-contre la vis centrale en place permet un débit bilatéral. Nous obtenons alors deux débits correspondants aux vis de dosage installées.

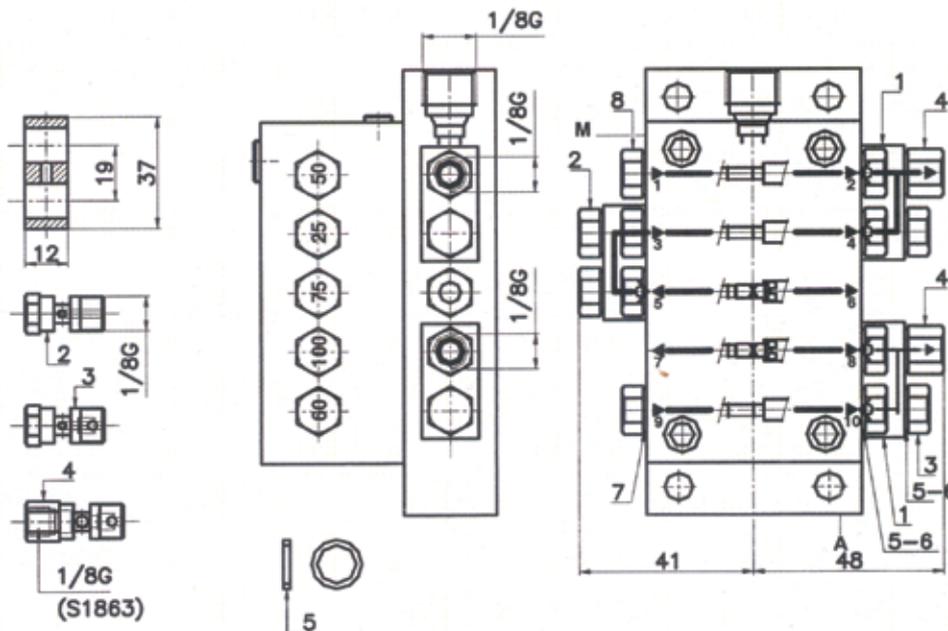
Pourtant avec l'installation de deux dosages différents sur une même section, nous obtenons un débit sur chaque sortie de cette section, égale à la moitié du total des deux vis de dosage montées.

Pour obtenir une sortie unilatérale sur une même section, nous devons supprimer la vis centrale VTC36 et obturer une des deux sorties à l'aide du bouchon TP18 et de son joint RA45.

Code	Réf.	Désignation
90637	VTC36	Vis VTC M3x6
90338	RA03	Joint 3,2x5,5x1,0 mm
91160	TP18	Bouchon G 1/8
90796	RA45	Joint 10,2x12,6x1,5 mm

SORTIES SIMPLES OU DOUBLES

En procédant comme décrit ci-dessus, il est possible de jumeler plusieurs sorties afin d'obtenir des débits plus importants sur un mêle distributeur. Suivant le schéma ci-après, ces opérations sont réalisables avec différentes vis et pontets.



REP.	Code	Réf.	Désignation
1	95346	CPS19	Pontet
2	11819	VO19	Vis pleine
3	91582	VO63	Vis pleine à clapet
4	93076	VOD19V	Vis creuse à clapet G 1/8

REP.	Code	Réf.	Désignation
5	90628	RA63P	Joint 8x10x1,5 mm
6	27940	OR63P	Joint torique 8x1,78 mm
7	90796	RA45	Joint 10,2x12,6x1,5 mm
8	91160	TP18	Bouchon G 1/8

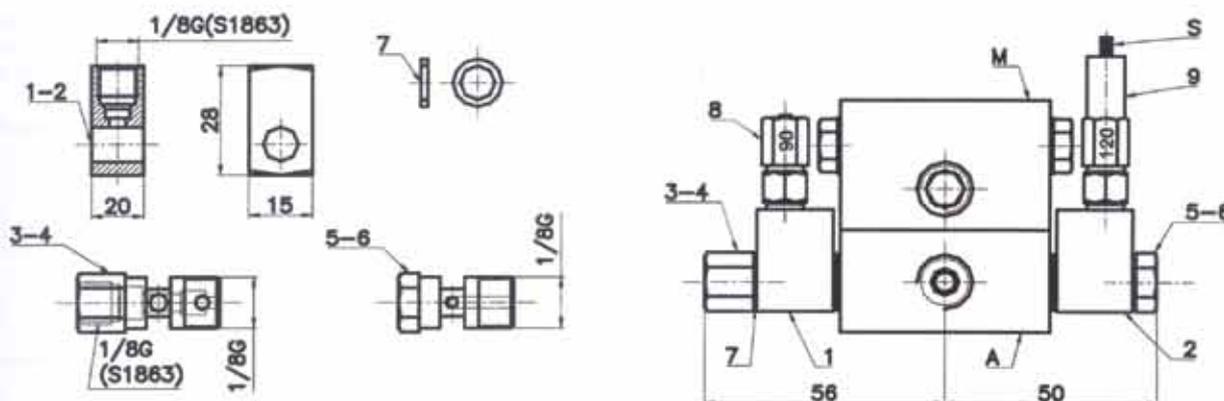
Distributeurs modulaires monoblocs à séquence progressive _____

Série DMSJ

Sélection standard automobile

INDICATEURS DE SURPRESSION

Ces accessoires sont destinés à effectuer un contrôle de surpression sur une installation de graissage. Positionnés sur les sorties des embases de distributeurs, il est très facile par ce moyen de visualiser l'endroit ou le blocage du circuit s'est produit. Il existe deux indicateurs différents, l'un avec un disque de rupture, l'autre avec un index visuel.



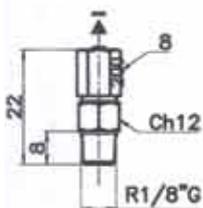
REP.	Code	Réf.	Désignation
1	95238	OS63P	Rac. Orientable
2	95216	CPS19S	Pontet
3	90695	VOD63P	Vis creuse G 1/8
4	90530	VOD63VP	Vis creuse à clapet G 1/8
5	90696	VO63P	Vis pleine

REP.	Code	Réf.	Désignation
6	90628	RA63P	Joint 8x10,6x1,5 mm
7	27940	OR63P	Joint torique 8x1,78 mm
8		RPD**	Indicateur de surpression
9		RPS**	Indicateur de surpression

REPÈRE 8 : à disque de rupture

REPÈRE 9 : à index rouge

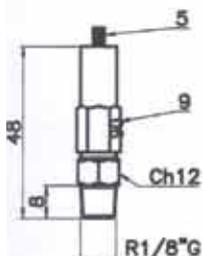
Les indicateurs de surpression sont filetés en G 1/8 et peuvent avoir différents tarages suivant les tableaux ci-dessous.



SERIE RPD18/... REP. 8

L'indicateur est fourni avec un disque de rupture qui s'ouvre à la pression supérieure.

Code Disq.	Réf.	Couleur	Code	Réf.	Pression (bar)
95858	D60.1	Noir	95828	RPD18.60	60
95859	D90.2	Vert	95829	RPD18.90	90
97153	D120.3	Rouge	96655	RPD18.120	120
95860	D150.4	Orange	95830	RPD18.150	150
95861	D200.5	Gris	95831	RPD18.200	200
95862	D240.6	Bleu	95832	RPD18.240	240



SERIE RPS19/... REP. 9

A mémoire, cet indicateur montre un index rouge S quand survient une surpression ou un blocage suivant le tarage indiqué ci-dessous.

Code Disq.	Réf.	Pression (bar)	Code	Réf.	Pression (bar)
95178	RPS19/25	25	95181	RPS19/90	90
95179	RPS19/40	40	95182	RPS19/120	120
95180	RPS19/60	60	95183	RPS19/150	150
			95184	RPS19/200	200

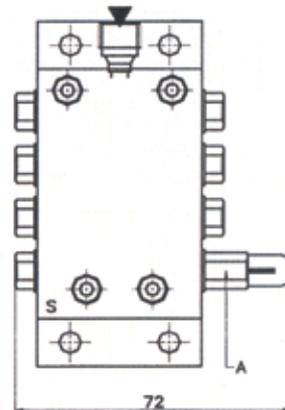
CONTROLES DE FONCTIONNEMENT

Ces distributeurs peuvent avoir des contrôles qui permettent de vérifier le bon fonctionnement de toute l'installation. L'élément doseur est pourvu d'un tige indicatrice permettant un contrôle visuel ou électrique pouvant être géré par un automate. Cet index gère dans la majorité des cas une fin de cycle permettant de programmer les cycles de graissage demandé par la machine.

CONTROLE VISUEL

Lettre A après la référence du distributeur.

Distributeur à Index			Vis de dosage		
Code	Réf.	Sorties	Code	Réf.	Débit cm ³
55155	DMSJ6A	6	53116	TSA25	0,025
55156	DMSJ8A	8	54135	TSA35	0,035
55157	DMSJ10A	10	53117	TSA50	0,050
55158	DMSJ12A	12	53118	TSA75	0,075
			53119	TSA100	0,100
			90558	RA07	Joint



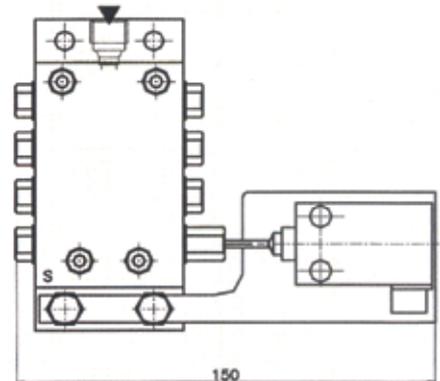
CONTROLE ELECTRIQUE MECANIQUE

Lettre MTD après la référence du distributeur.

DISTRIBUTEUR AVEC MICRO CONTACT TELEMECANIQUE A DROITE

Réf. XCMA110T300 Réf. EMT ME41210
 Vis de dosage TSAMJ, identique à tableau ci-dessous

Code	Réf.	Sorties
55155I	DMSJ6MTD	6
55156I	DMSJ8MTD	8
55157I	DMSJ10MTD	10
55158I	DMSJ12MTD	12



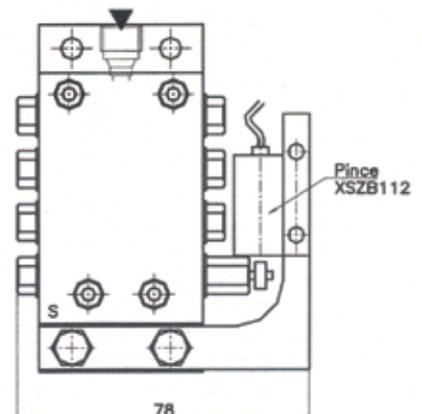
CONTROLE ELECTRIQUE INDUCTIF

Lettre ITD après la référence du distributeur.

DISTRIBUTEUR AVEC INDUCTIF TELEMECANIQUE OU IFM

* Réf. Télémécanique XS1M12DA2114LD Réf. EMT ME4119
 Réf. IFM IF9920 Réf. EMTME4104.04

Distributeur à Index			Vis de dosage		
Code	Réf.	Sorties	Code	Réf.	Débit cm ³
55155IT	DMSJ6ITD	6	53125	TSAMJ25	0,025
55156IT	DMSJ8ITD	8	54138	TSAMJ35	0,035
55157IT	DMSJ10ITD	10	53128	TSAMJ50	0,050
55158IT	DMSJ12ITD	12		ID*	Inductif
			90558	RA07	Joint



Distributeurs modulaires monoblocs à séquence progressive _____

Série DMXJ

Sélection standard automobile

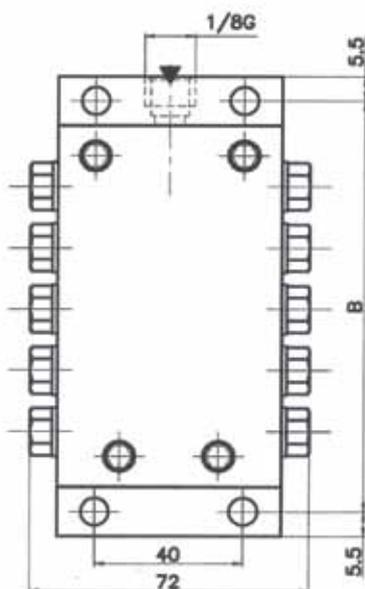
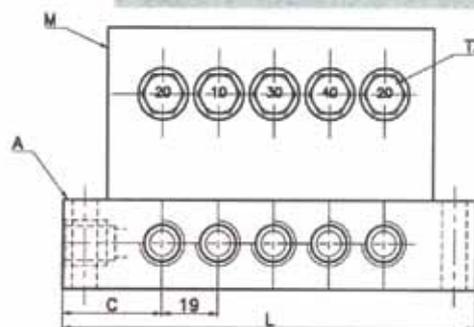
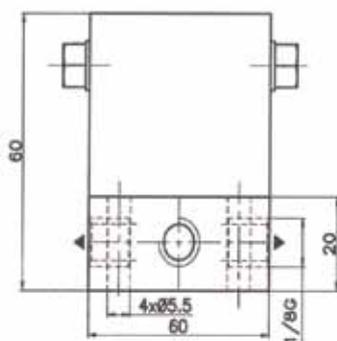
DESCRIPTION

Les distributeurs de la série DMXJ sont prévus pour des installations de graissage centralisé à séquence progressive. Ceux-ci fonctionnent par l'action d'une série de pistons qui positionnés dans leur logement, se pilotent entre eux dans une succession déterminée par le flux du lubrifiant.

La quantité de lubrifiant pour chaque sortie correspond au déplacement du piston donné par la vis de dosage étalonnée.

La caractéristique principale de cette série est la conception MODULAIRE de l'ensemble.

Deux parties composent cet ensemble constitué d'une embase regroupant toutes les canalisations et d'un élément doseur amovible permettant une intervention rapide.



- A Embase monobloc
M Module doseur monobloc
TX Vis de dosage

TYPES ET DIMENSIONS

Code	Réf.	N. Sorties	L	B	C
55135	DMXJ 6	6	94	83	28
55136	DMXJ 8	8	111	100	27
55137	DMXJ 10	10	128	117	26
55138	DMXJ 12	12	145	134	25

La vis de dosage est marquée sur la tête d'un numéro qui correspond au dosage. Sans indication contraire, le distributeur est monté normalement avec des vis de dosage TX 20.

Joint pour la vis de dosage TX : Code 90726 - Référence. RA 45

Code	Réf.	Débits
52259	TX 10	0,1
52260	TX 20	0,2
52261	TX 30	0,3
52262	TX 40	0,4

SORTIES : Les sorties sont positionnées de chaque côté du distributeur et peuvent être jumelées comme décrit dans la feuille technique DP 0197.3. Unilatérales ou bilatérales les sorties sont modifiables filetées G 1/8, entraxe 19 mm.

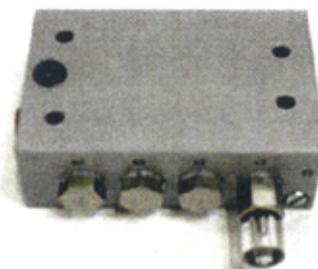
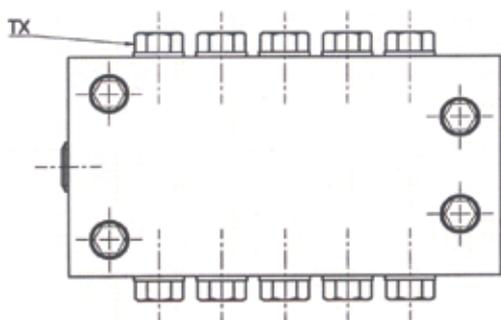
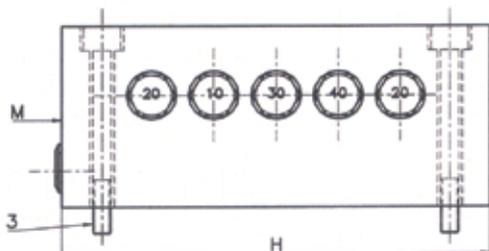
DEBIT : Les débits correspondent aux vis de dosage qui sont interchangeable. On peut avoir deux vis différentes sur le même étage, on obtient dans ce cas la moitié sur chaque sortie du total indiqué.

LUBRIFIANTS : Huiles minérales viscosité maxi 2000 cSt à 40° C et graisses fluides pompables à basse température classification NLGI 2.

PRESSION : 150 bar.

MODULE DOSEUR MONOBLOC REP. M

Le module doseur Rep. M est constitué d'un corps monobloc en alliage d'aluminium anodisé, sur lequel sont montés les pistons et vis de dosage. Ce module est assemblé sur une embase par 4 vis Rep. 3, l'étanchéité se faisant par des joints toriques Rep. 1 et 2.



TYPES ET DIMENSIONS

Standard

Code	Réf.	N. Sorties	H
52462	DXJ 6	6	70
52463	DXJ 8	8	87
52464	DXJ 10	10	104
52465	DXJ 12	12	121

Avec Index A

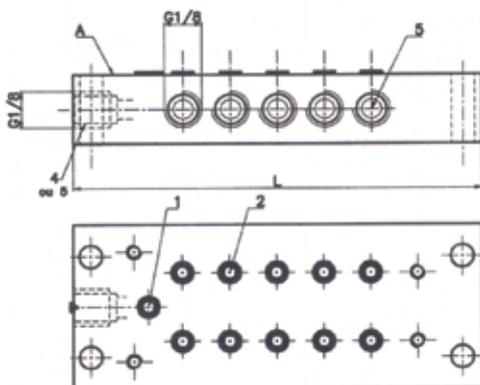
Code	Réf.	N. Sorties	H
52844	DXJ6A	6	70
52845	DXJ8A	8	87
52845	DXJ10A	10	104
52847	DXJ12A	12	121

Avec index pour MTD/ITD

Code	Réf.	N. Sorties	H
52848	DXJ6ADI	6	70
52849	DXJ8ADI	8	87
52850	DXJ10ADI	10	104
52851	DXJ12ADI	12	121

MODULE EMBASE MONOBLOC REP. A

Le module embase Rep. A, est constitué d'un corps monobloc en acier zingué bichromaté sur lequel est monté le module doseur Rep. M. Les tuyauteries d'alimentation du doseur et de sortie sont raccordées sur cette embase avec des raccords G 1/8, Rep. 4 et 5.



TYPES ET DIMENSIONS

Code	Réf.	N. Sorties	H
46390	MXJ 6	6	97
46350	MXJ 8	8	111
46351	MXJ 10	10	128
46352	MXJ 12	12	145

Rep.	Désignation
M	Module doseur monobloc
A	Module embase monobloc
TX	Vis de dosage

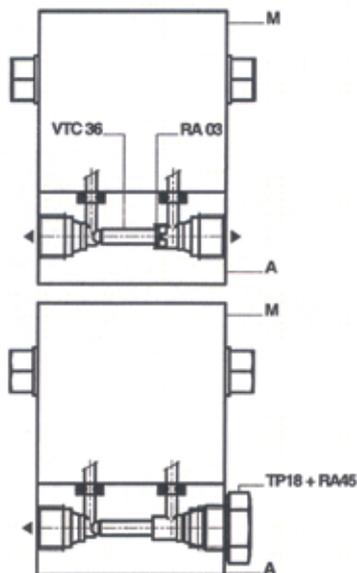
Rep.	Code	Référence	Désignation	Qté
1	25322	OR 2021	Joint torique	1
2	25322	OR 2021	Joint torique	6 - 12
3	27932	VTE M5x40	Vis Chc M5x40.UNI5737	4
4	R1039	MR4139	Union mâle G 1/8 Ø. 8 avec joint métal nitrile	1
5	R1040	MR4140	Union mâle G 1/8 Ø 6 avec joint métal nitrile	6 - 12
5	R1041	MR4141	Union mâle G 1/8 Ø 4 avec joint métal nitrile	6 - 12

Distributeurs modulaires monoblocs à séquence progressive

Série DMXJ

Sélection standard automobile

SORTIES SIMPLES OU DOUBLES



A: Embase
M: Doseur

Les embases peuvent avoir des sorties unilatérales ou bilatérales en utilisant la vis centrale VTC 36 et son joint RA 03.

Suivant les schémas ci-après la vis centrale en place permet un débit bilatéral. Nous obtenons alors deux débits correspondant aux vis de dosages installées.

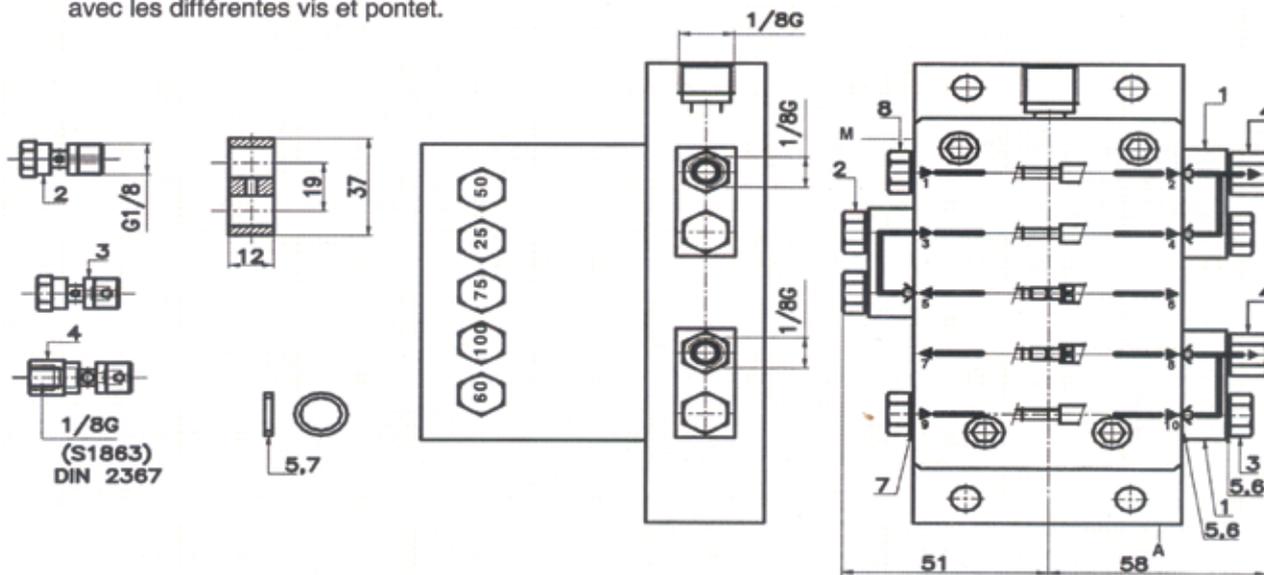
Pourtant avec l'installation de deux dosages différents sur une même section, nous obtenons un débit sur chaque sortie de cette section, égal à la moitié des deux vis de dosage montées.

Pour obtenir une sortie unilatérale sur une même section, nous devons supprimer la vis centrale VTC 36 et obturer une des deux sorties à l'aide du bouchon TP 18 et de son joint RA 45.

Code	Réf.	Désignation
90637	VTC 36	Vis VTC M3x6
90338	RA 03	Joint 3,2x5,5x1,0 mm
91160	TP 18	Bouchon G 1/8
90796	RA 45	Joint 10,2x12,6x1,5 mm

PONTAGES

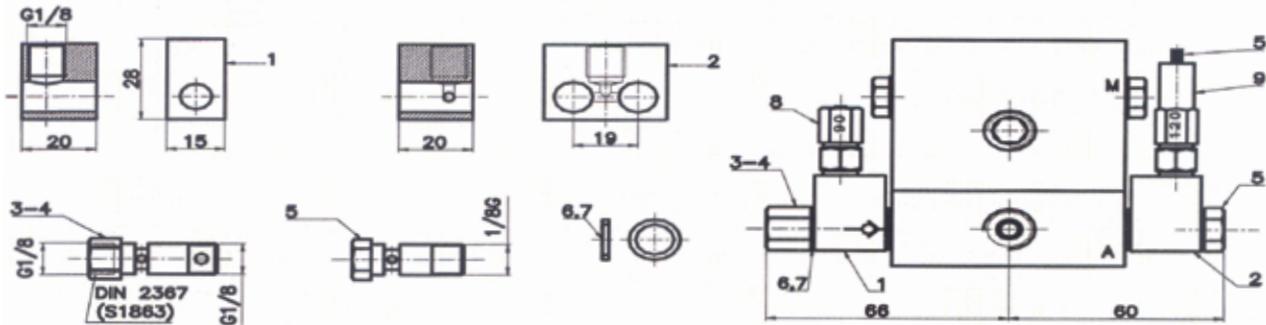
En procédant comme décrits ci-dessus, il est impossible de jumeler plusieurs sorties afin d'obtenir des débits plus importants sur un même distributeur. Suivant les schémas, ces opérations sont réalisables avec les différentes vis et pontet.



Rep.	Code	Réf.	Désignation
1	95346	CPS 19	Pontet
2	11819	VO 19	Vis pleine
3	91582	VO 63	Vis pleine à clapet
4	93076	VOD 19 V	Vis creuse à clapet G 1/8
5	90628	RA 63 P	Joint 8,0x10,6x1,5 mm
6	27940	OR 63 P	Joint torique 8,0x1,78 mm
7	90796	RA 45	Joint 10,2x12,6x1,5 mm
8	91160	TP 18	Bouchon G 1/8

INDICATEURS DE SURPRESSION

Ces accessoires sont destinés à effectuer un contrôle de surpression sur une installation de graissage. Positionnées sur les sorties des embases de distributeurs, il est très facile par ce moyen de visualiser l'endroit où le blocage du circuit s'est produit. Il existe deux indicateurs, l'un avec un disque de rupture, l'autre avec un index visuel.



Pos.	Code	Réf.	Désignation
1	95328	OS63P	Raccord orientable
2	95216	CPS19S	Pontet
3	90695	VOD63P	Vis creuse G 1/8
4	90530	VOD63VP	Vis creuse à clapet G 1/8
5	90696	VO63P	Vis pleine

Pos.	Code	Réf.	Désignation
6	90628	RA63P	Joint 8,0x10,6x1,5 mm
7	27940	OR63P	Joint torique 8,0x1,78 mm
8	-	RPD **	Indicateur de surpression
9	-	RPS **	Indicateur de surpression
10	-	-	-

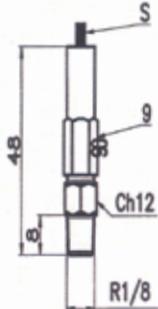
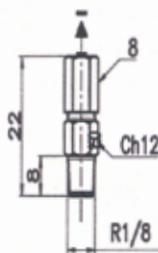
** Voir ci-dessous

INDICATEURS DE SURPRESSION

REPERE 8 à disque de rupture

REPERE 9 à index rouge

Les indicateurs de surpression sont filetés en G 1/8 et peuvent avoir différents tarages suivant les tableaux ci-dessous.



SERIE RPD 18/...Rep.8

L'indicateur est fourni avec un disque de rupture qui s'ouvre à la pression supérieure.

Code	Réf.	Couleur
95858	D60.1	Noir
95859	D90.2	Vert
97153	D120.3	Rouge
95860	D150.4	Orange
95861	D200.5	Gris
95862	D240.6	Bleu

Code	Réf.	Pression
95828	RPD18.60	60
95829	RPD18.90	90
96655	RPD18.120	120
95830	RPD18.150	150
95831	RPD18.200	200
95832	RPD18.240	240

SERIE RPS 19/...Rep.9

A mémoire cet indicateur montre un index rouge S quand survient une surpression ou un blocage suivant le tarage indiqué ci-dessous.

Code	Réf.	Pression bar
95178	RPS19/25	25
95179	RPS19/40	40
95180	RPS19/60	60
95181	RPS19/90	90

Code	Réf.	Pression bar
95182	RPS19/120	120
95183	RPS19/150	150
95184	RPS19/200	200
-	-	-

CONTROLES DE FONCTIONNEMENT

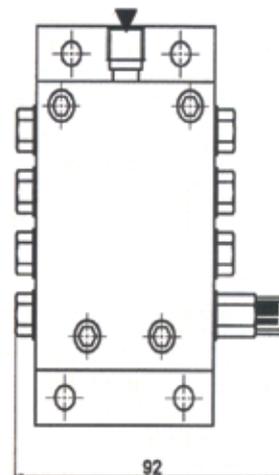
Ces distributeurs peuvent avoir des contrôles qui permettent de vérifier le bon fonctionnement de toute l'installation.

L'élément doseur est pourvu d'une tige indicatrice permettant un contrôle visuel ou électrique pouvant être géré par un automate ; cet index gère dans la majorité des cas une fin de cycle permettant de programmer les cycles de graissage demandé par la machine.

CONTROLE VISUEL

Lettre A après la référence du distributeur

DISTRIBUTEURS A INDEX			VIS DE DOSAGE		
Code	Réf.	Sorties	Code	Réf.	Débit
55143	DMXJ6A	6	52272	TXA10	0,1
55144	DMXJ8A	8	52273	TXA20	0,2
55145	DMXJ10A	10	52274	TXA30	0,3
55146	DMXJ12A	12	52275	TXA40	0,4
			90796	RA45	Joint

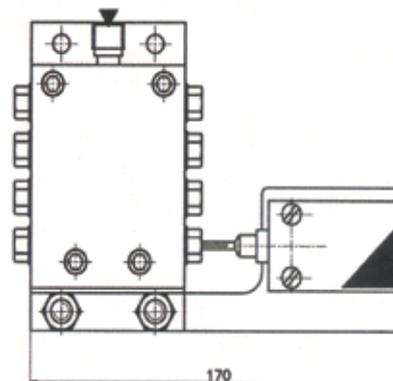


CONTROLE ELECTRIQUE MECANIQUE

Lettres MTD après la référence du distributeur

DISTRIBUTEUR AVEC MICRO CONTACT
TELEMECANIQUE A DROITE Réf. XCM A 110 T300
VIS DE DOSAGE TXAMJ IDENTIQUE A CI-DESSOUS

Code	Réf.	Sorties
52836	DMXJ6MTD	6
52837	DMXJ8MTD	8
52838	DMXJ10MTD	10
52839	MDXJ12MTD	12



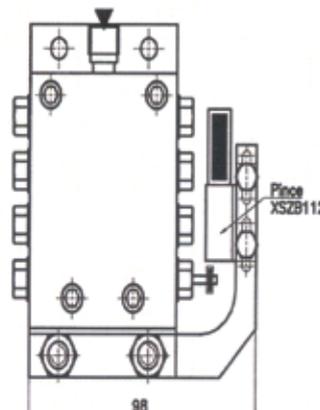
CONTROLE ELECTRIQUE INDUCTIF

Lettre ITD après la référence du distributeur

DISTRIBUTEUR AVEC INDUCTIF TELEMECANIQUE OU IFM

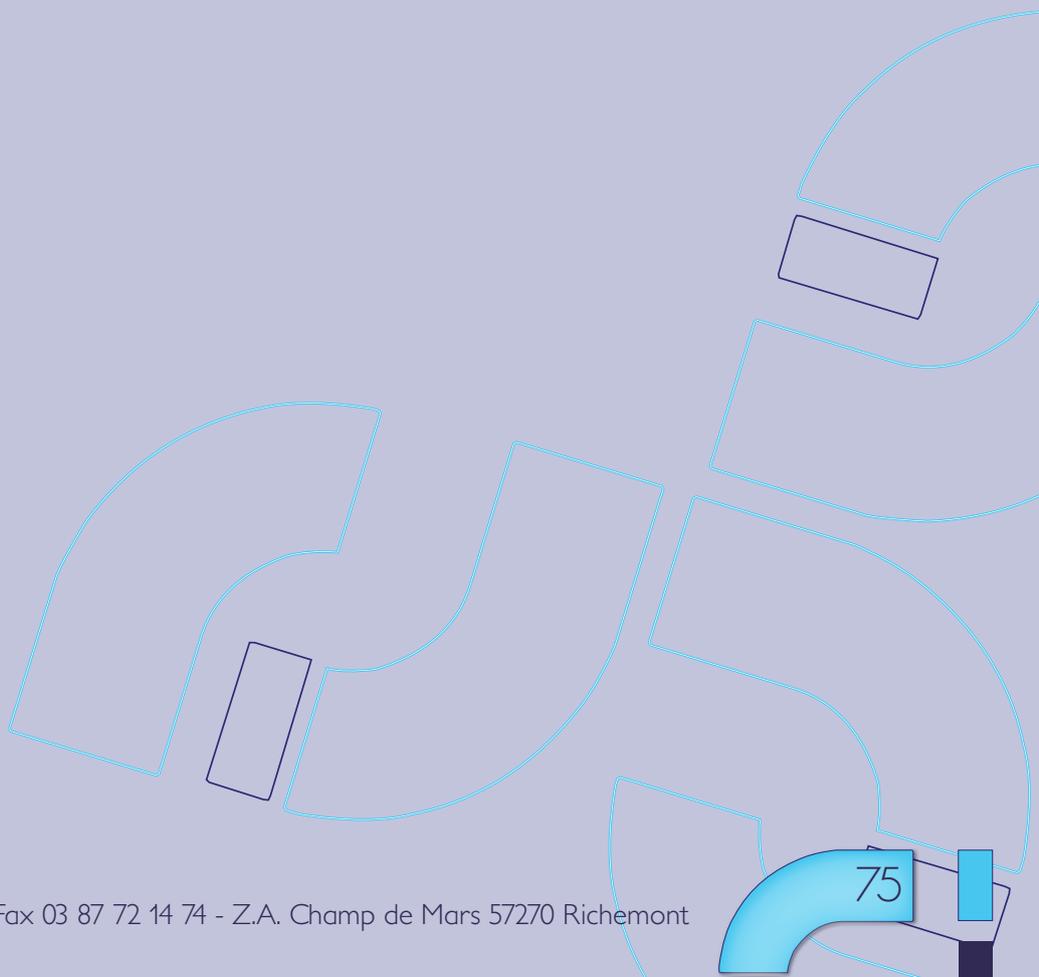
DISTRIBUTEURS A INDEX			VIS DE DOSAGE		
Code	Réf.	Sorties	Code	Réf.	Débit
52840	DMXJ6ITD	6	52798	TXAMJ10	0,1
52841	DMXJ8ITD	8	52799	TXAMJ20	0,2
52842	DMXJ10ITD	10	52800	TXAMJ30	0,3
52843	DMXJ12ITD	12	52801	TXAMJ40	0,4
-	ID *	Inductif	90796	RA45	Joint

- Réf. TELEMECANIQUE XS1M12D214LD
- (Réf. EMT : ME4119)
- Réf. IFM IF9920

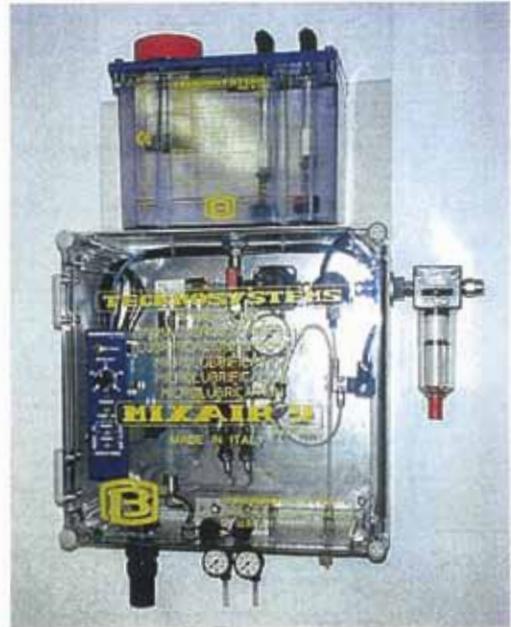


C Micro-lubrification

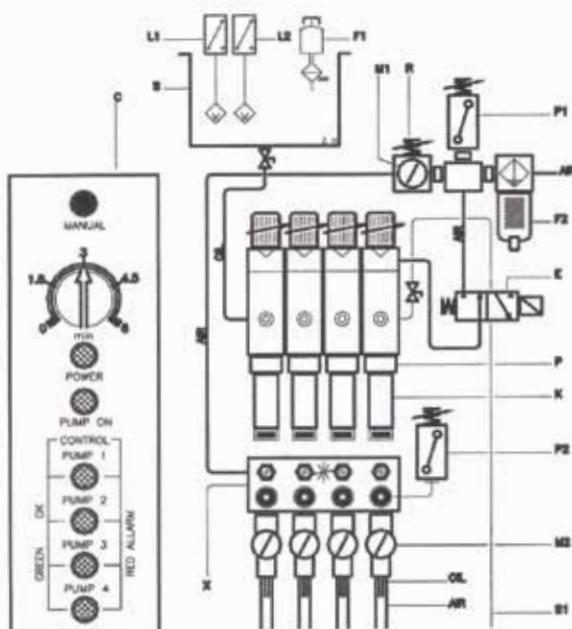
MIXAIR 2



La micro-lubrification réfrigérante est une solution employée afin de résoudre le problème posé par la lubrification des organes tournant à grande vitesse. Ce procédé se base sur une petite quantité de lubrifiant conduit par un flux d'air vecteur, réglable en quantité et pression, projeté en micro gouttelettes sur la zone désirée. La société EMT présente Mixair 2, un produit avancé dans le domaine de la micro-lubrification. Les micro-gouttelettes de lubrifiant de 3 à 24 μm^3 projetées dans un flux d'air vecteur à basse pression sur la zone de contact des paliers à roulements nous démontrent l'influence remarquable de ce procédé vis-à-vis d'autres méthodes de lubrification. Cela combat les frottements dans le cas notamment des roulements à haute vitesse des broches et électro-broches de machine-outil. Mixair 2 est utilisable pour la micro-lubrification d'un ou plusieurs roulements à rouleaux (8 maximums). Il est constitué d'un réservoir d'huile capacité de 3 litres et d'un boîtier étanche IP65 regroupant les micro-pompes, le dispositif de contrôle de l'air vecteur et l'appareillage de contrôle et pilotage. La possibilité d'intervenir sur deux paramètres (débit des micro-pompes et fréquence d'impulsions) permet son utilisation dans toutes les conditions de travail.



SCHEMA DU GROUPE MIXAIR 2



- L1** - Niveau alerte
 - L2** - Niveau alarme et coupure du système
 - S** - Réservoir 3 litres transparent
 - F1** - Filtre de remplissage maille 125 μ
 - R** - Régulateur de pression d'air destiné au mélange
 - M1** - Manomètre de contrôle de pression d'air pour le mélange
 - P1** - Pressostat de contrôle de présence d'air taré à 6 bar
 - F2** - Filtre à air avec purge automatique, filtration 5 μ
 - E** - Electrovanne 3/2 NF
 - P** - Groupe de micro-pompes à commande pneumatique et débit réglable.
 - K** - Dispositif de contrôle du débit d'huile. A chaque cycle de la pompe un signal vert indique le bon fonctionnement de chaque micro-pompe. En cas de défaut et après avoir actionné automatiquement 2 fois la micro-pompe le signal devient rouge indiquant une situation anormale (système breveté).
 - X** - Barrette de réglage permettant d'adapter le débit d'air de façon indépendante sur chaque sortie.
 - P2** - Pressostat de contrôle de présence air vecteur garantissant l'étanchéité de l'installation dans les tubes de sortie air / huile
 - M2** - Manomètre de vérification de l'air vecteur. Leur lecture permet le tarage du seuil du pressostat P2.
 - C** - Programmateur de pilotage du système. Il comprend un bouton de réglage du temps de pause, intervalle entre deux cycles de lubrification, un bouton poussoir de commande manuelle pour déclencher des graissages hors cycles et permettre l'amorçage des pompes lors de la mise en route et les voyants de visualisation du fonctionnement des pompes. Indicateur électro-magnétique du niveau d'huile
- Sur demande** : Catalogue MIXAIR 2 d'installation, mise en service et maintenance

D Raccords et accessoires

ACCESSOIRES

Pinceaux

Flexibles

ZP 0264 à ZP 0267

Pompe rotative

Chariot transport d'huile

Chariot transport de graisse

Outillage spécifique pour siège DIN 2367-2377

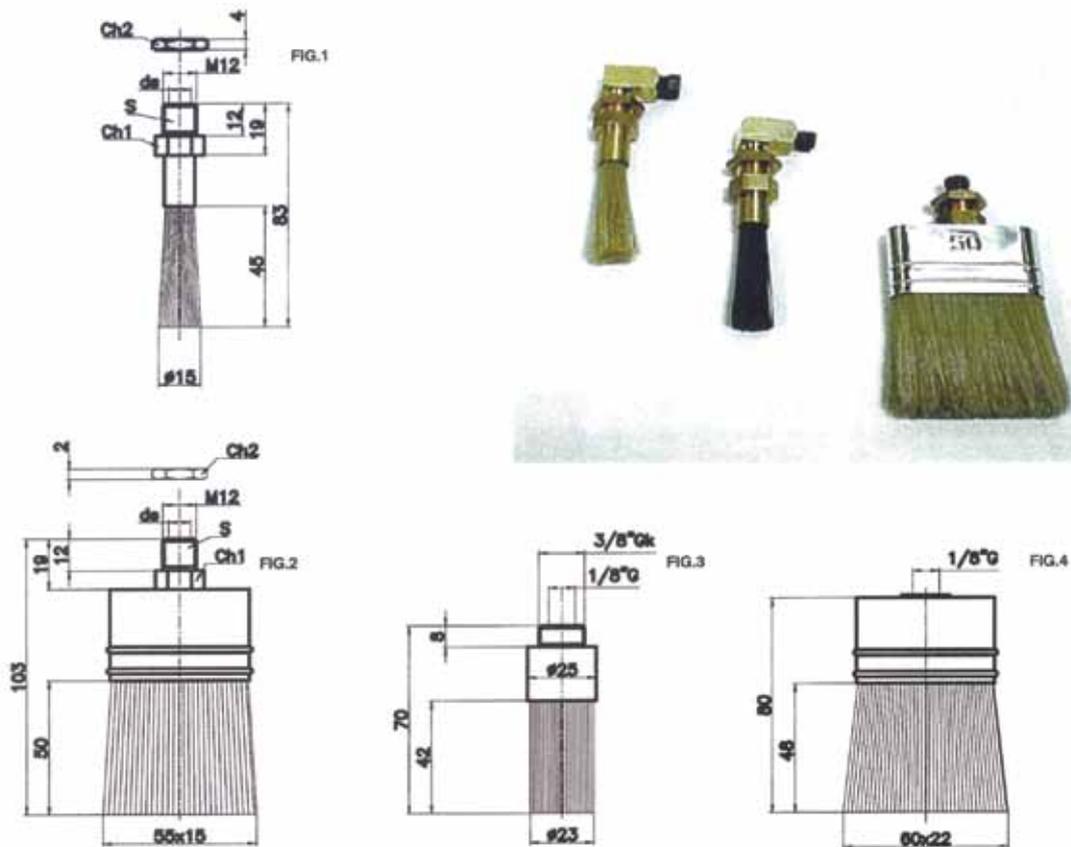
D Raccords et accessoires

RACCORDS

R 1220 à R 1227

R 1213 à R 1225

R 1228 à R 1245



PINCEAUX AVEC POILS EN SOIE NATURELLE

Code	Réf.	Ø Tube	ds	s	ch 1	ch 2	Fig.
PI1000	MPI4100	4	M8x1	1040	15	17	1
PI1003	MPI4103	4	M8x1	1040	15	17	2
PI1005	MPI4105	-	-	-	-	-	3

FIG. 1 : Corps en laiton - Ecrou en laiton

FIG. 2 : Corps en laiton chromé blanc - Raccord et écrou en laiton

FIG. 3 : Corps en laiton

PINCEAUX AVEC POILS EN NYLON Ø 0,3

Code	Réf.	Ø Tube	ds	s	ch 1	ch 2	Fig.
PI1007	MPI4107	4	M8x1	1040	15	17	1

Corps en laiton - Ecrou en laiton

PINCEAUX HAUTE TEMPERATURE (MAXI 180° C)

Code	Réf.	Fig.
PI1006	MPI4106	4

Corps en acier chromé blanc - Raccord, écrou et poils en laiton

Tuyaux flexibles alimentation basse pression

Type TFA

STRUCTURE DU TUYAU FLEXIBLE SUIVANT NORME DIN 4798 POUR CANALISATIONS SECONDAIRES



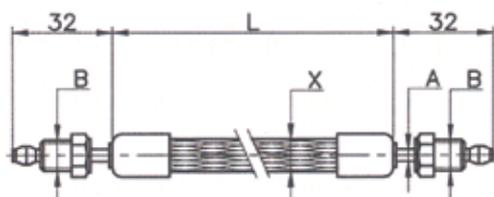
Construction, Application :

Tuyau en caoutchouc nitrile NBR recouvert d'une tresse métallique en acier galvanisé avec filets distinctifs de couleur. Bonne résistance à l'abrasion et aux efforts alternés.

Bonne tenue aux vieillissements et aux UV
Craint l'humidité permanente.
Convient aux hydrocarbures
Température d'utilisation :
de - 10° C à + 130° C

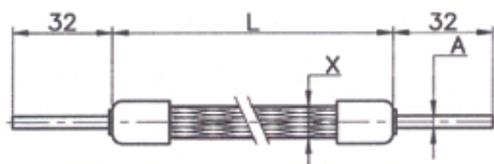
Réf. Flexible nu	Ø Nominal mm	Ø Int. Ext. mm X	Rayon de courbure	Pression de service bar	Pression maxi bar	Embout droit Ø A	Raccord Bicône Ø B
TFA 05	5	4,5x9,5	32	30	175	4	M8x1
TFA 06	6	5,5x10,5	40	30	160	6	M10x1
TFA 08	8	7,5x12,5	48	30	150	8	M12x1
TFA 10	10	9x14	60	20	115	10	M16x1,5

TUYAUX FLEXIBLES AVEC EMBOUTS LISSES ET RACCORDS SERTIS



Flexible livré à longueur avec embouts et raccords sertis.

Exemple de commande pour un flexible long. 450 mm TFA 06 avec embouts Ø 6, Réf. FLA 6.450 SR *



Flexible livré à longueur avec embouts sertis sans raccords.

Exemple de commande pour un flexible long. 450 mm TFA 06 avec embouts Ø 6, Réf. FLA 6 450 S *

* Livrables aux longueurs standard suivantes (mm) :

100 - 150 - 200 - 250 - 300 - 350 - 400 - 450 - 500 - 550 - 600 - 650 - 700 - 750 - 800 - 850 - 900 - 950 - 1000.

Autres longueurs sur demande.

**STRUCTURE DU TUYAU
FLEXIBLE SUIVANT
NORME DIN 20021
POUR CANALISATIONS SECONDAIRES**



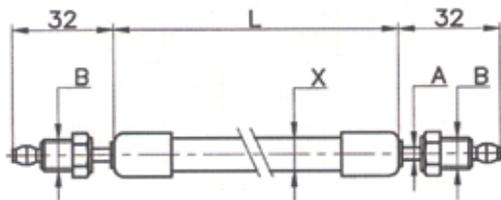
Construction, Application :

Tuyau en caoutchouc synthétique.
Armature avec une tresse textile
haute ténacité.
Bonne résistance à l'abrasion.

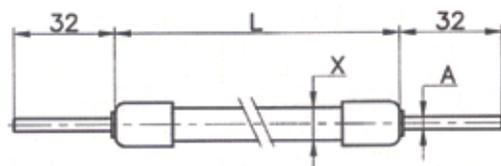
Convient aux hydrocarbures.
Température d'utilisation :
de - 40° C à + 100° C

Réf. Flexible nu	Ø Nominal mm	Ø Int. Ext. mm X	Rayon de courbure	Pression de service bar	Pression maxi bar	Embout droit Ø A	Raccord Bicône Ø B
TFC 05	5	4,8 x11,8	35	25	65	4	M8x1
TFC 06	6	6,4x13,4	45	25	65	6	M10x1
TFC 08	8	7,9 x14,9	65	20	50	8	M12x1
TFC 10	10	9,5x16,5	75	20	50	10	M16x1,5

TUYAUX FLEXIBLES AVEC EMBOUTS LISSES ET RACCORDS SERTIS



Flexible livré à longueur avec embouts et raccords sertis.
Exemple de commande pour un flexible long.
450 mm TFC 06 avec embouts Ø 6,
Réf. FL 6 450 SR *



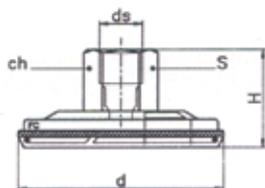
Flexible livré à longueur avec embouts sertis sans raccords.
Exemple de commande pour un flexible long.
450 mm TFC 06 avec embouts Ø 6,
Réf. FL 6 450 S *

* Livrables aux longueurs standard suivantes (mm) :

100 - 150 - 200 - 250 - 300 - 350 - 400 - 450 - 500 - 550 - 600 - 650 - 700 - 750 - 800
- 850 - 900 - 950 - 1000.

Autres longueurs sur demande.

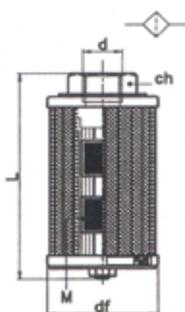
Crépines d'aspiration filtres de refoulement
Série FC - FM - FR - FN - FSJ



CREPINES D'ASPIRATION FILTRATION 300 μ

Code	Réf.	∅ Tube	ds	s	d	H	ch	Débit l/min
97098	FC60.0	6	M10x1	1060	53	26	14	0,5
97194	FC80.0	8	M12x1	1080	57	27	17	1,0
97099	FC100.0	10	M16x1,5	1100	53	30	19	1,5

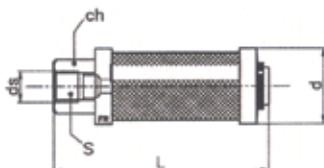
Matière acier 9SMnPb23. Traitement superficiel zingage.



**CREPINES D'ASPIRATION ELEMENT MAGNETIQUE
FILTRATION 300 μ**

Code	Réf.	∅ Tube	ds	s	d	L	ch
95698	FM6	6	M10x1	1060	36	50	14
95699	FM8	8	M12x1	1080	36	50	17
95700	FM10	10	M16x1,5	1100	36	54	19
95701	FM12	12	M18x1,5	1120	36	70	22

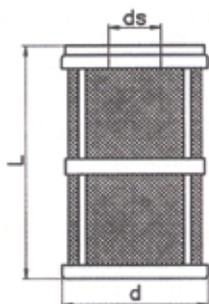
Matière acier 9SMnPb23. Traitement superficiel zingage.



CREPINES D'ASPIRATION FILTRATION 300 μ

Code	Réf.	∅ Tube	ds	s	d	L	ch
95694	FR6	6	M10x1	1060	18	50	14
95695	FR8	8	M12x1	1080	25	60	17
95696	FR10	10	M16x1,5	1100	25	70	19
95697	FR12	12	M18x1,5	1120	25	80	22

Matière acier 9SMnPb23. Traitement superficiel zingage.

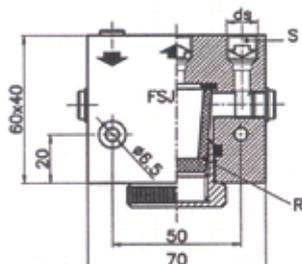


CREPINES D'ASPIRATION FILTRATION 500 μ

Code	Réf.	ds	d	L
95703	FN8	8	25	46
95704	FN10	10	25	46

Matière nylon

FILTRES DE REFOULEMENT HUILE ET GRAISSE



Code	Réf.	∅Tb	ds	s	μ	P bar	Cartouche	
							Code	Réf.
97533+	FSJ2514G25	8	1/4G	1482	25	70	11811	SJ25.25
97942-	FSJ2514G100	8	1/4G	1482	100	70	11831	SJ25.100

+ Huile

- Huile et graisse

Matière aluminium. Traitement anodisé.

INDICATEURS DE SURPRESSION

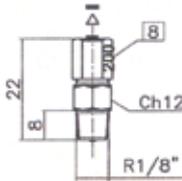
REPERE 8 à disque de rupture

REPERE 9 à index rouge

Les indicateurs de surpression sont filetés en 1/8 G et peuvent avoir différents tarages suivant les tableaux ci-dessous.

SERIE RPD 18/... REP. 8

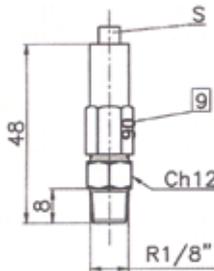
L'indicateur est fourni avec un disque qui s'ouvre à la pression supérieure.



Code.	Réf.	Couleur	Code	Réf.	P.
95858	D60.1	Noir	95828	RPD18.60	60
95859	D90.2	Vert	95829	RPD18.90	90
97153	D120.4	Rouge	96655	RPD18.120	120
95860	D150.4	Orange	95830	RPD18.150	150
95861	D200.5	Gris	95831	RPD18.200	200
95862	D240.6	Bleu	95832	RPD18.240	240

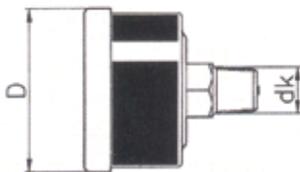
SERIE RPS 19/... REP.9

A mémoire, cet indicateur montre un index rouge S, quand survient une surpression ou un blocage suivant le tarage indique ci-dessous :



Code	Réf.	P.	Code	Réf.	P.
95178	RPS19/25	25	95182	RPS19/120	120
95179	RPS19/40	40	95183	RPS19/150	150
95180	RPS19/60	60	95184	RPS19/200	200
95181	RPS19/90	90			

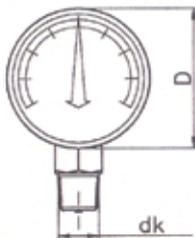
MANOMETRE AVEC RACCORD RADIAL



Code	Réf.	D	dk	Pression
95938	MA614.150	60	1/4" G	0-150
96829	MA614.160	60	1/4" G	0-160
96830	MA614.250	60	1/4" G	0-250

Manomètre avec bain de glycérine, ajouter GL en fin de Réf.
Exemple : MA614.250GL.

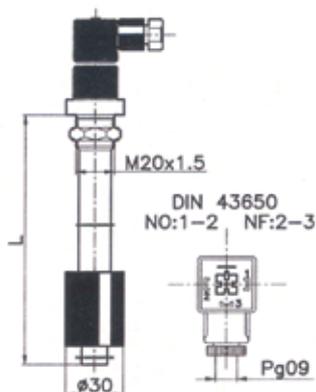
MANOMETRES AVEC RACCORD VERTICAL



Code	Réf.	D	dk	Pression
97173	MP418.40	40	1/8" G	0-40
98105	MP418.100	40	1/8" G	0-100
97171	MP518.40	50	1/8" G	0-40
96797	MP518.100	50	1/8" G	0-100
95882	MP.618.100	60	1/8" G	0-100
95886	MP618.150	60	1/8" G	0-150
97139	MP614.250	60	1/4" G	0-250

Manomètre avec bain de glycérine, ajouter GL en fin de Réf.
Exemple : MP614.150GL

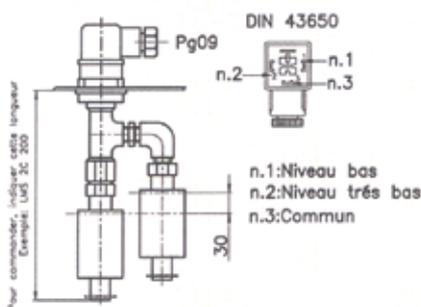
Indicateurs de niveau et pressostats
Série LMS - PSM - XMLA



INDICATEURS DE NIVEAU ELECTRIQUES

Un seuil NO ou NF, 2 fils + terre. Tension maxi 220V 50Hz.

Code	Réf. *	L	A	W	VA
97707	LMS140A	140	3	60	60
97925	LMS150A	150	3	60	60
97798	LMS190A	190	3	60	60
97791	LMS200A	200	3	60	60
97797	LMS220A	220	3	60	60
	LMS260A	260	3	60	60



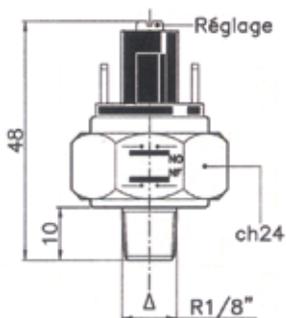
INDICATEURS DE NIVEAU ELECTRIQUES

Deux seuils, NO ou NF, 3 fils + terre. Tension maxi 220V 50Hz.

Code	Réf.	L	A	W	VA
SSA4045	LMS2C165	165	3	60	60
SSA4044	LMS2C200	200	3	60	60

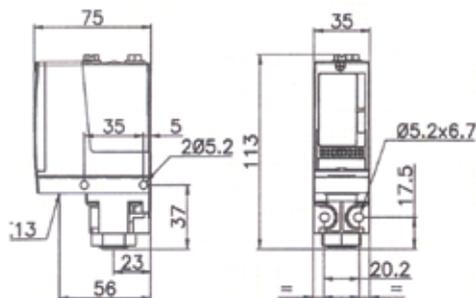
PRESSOSTATS A MEMBRANE

Pressostat à membrane miniature, réglable à 1 contact, IP54, température - 5° à + 60° C.



Code	Réf. NO	Code	Réf. NF	P bar	V max	VA	A
27774	PSM2NA	27777	PSM2NC	0,15-2	220	100	
27769	PSM10NA	27768	PSM10NC	2-10	220	100	0,5A
27775	PSM20NA	27778	PSM20NC	10-20	220	100	résistive
27810	PSM50NA	27809	PSM50NC	20-50	220	100	0,2A
27776	PSM80NA	27779	PSM80NC	50-80	220	100	inductive
27780*	CPR33						

* Capuchon de protection caoutchouc



PRESSOSTAT ELECTROMECHANIQUE A PISTON

Pressostat électromécanique à piston, à écart fixe, IP66, température - 25° à + 70° C.

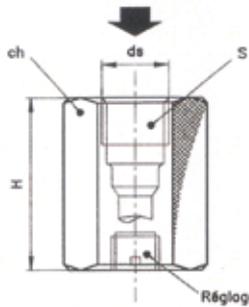
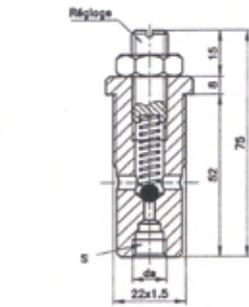
Code	Réf.	Pression	Tension	A	A =
-	XML-A160D2S11	10-160	240V	1,5 (240V)	0,1 (240V)
MC1024	MNC4024			3 (120V)	

Caractéristiques complémentaires suivant catalogue constructeur SCHNEIDER TELEMECANIQUE

REGULATEUR DE PRESSION, Série RP

Code	Réf.	∅ Tube	ds	s	Pression (bar)	Débit maxi l/min
96134	RP40	6	M10x1	1060	0 - 100	3
96135	RP60	8	M12x1	1080	0 - 100	5

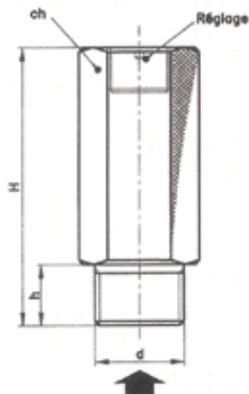
Matière acier 9SMnPb23. Traitement superficiel zingage.



Série RPE (Taraudés)

Code	Réf.	∅ Tube	ds	s	H	ch	Pression (bar)	Débit l/min
96126	RPE60	6	M10x1	1060	42	14	0-15	3
96127	RPE80	8	M12x1	1080	45	17	0-15	5
96128	RPE100	10	M16x1,5	1100	50	19	0-15	7
96129	RPE120	12	M18x1,5	1120	52	22	0-15	8

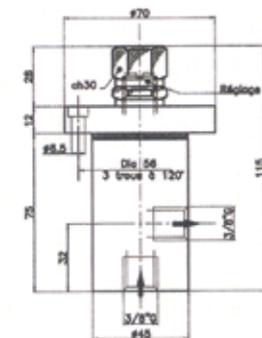
Matière acier 9SMnPb23. Traitement superficiel zingage.



Série RPE (Filetés)

Code	Réf.	∅ Tube	d	H	h	ch	Pression (bar)	Débit l/min
96130	RPE61	6	M10x1k	36	8	12	0-15	3
96131	RPE81	8	M12x1k	38	8	14	0-15	5
96132	RPE101	10	M16x1,5k	42	10	19	0-15	7
96133	RPE121	12	M18x1,5k	45	12	22	0-15	8

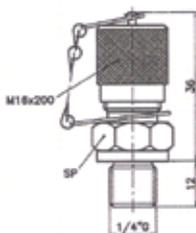
Matière acier 9SMnPb23. Traitement superficiel zingage.



Série RPH

Code	Réf.	Pression (bar)	Débit l/min
96140	RPH20.5	0-5	20
96141	RPH20.20	5-20	20
96142	RPH20.70	20-70	20

Matière acier 9SMnPb23. Traitement superficiel zingage.



PRISE DE PRESSION (Raccordement 16x200) Série SMK

Code	Réf.	Pression (bar)	SP
R1006	SMK20-R1/4K.PD	400	17 ou 19 *

Matière acier S250Pb. Traitement superficiel bichromaté

Matière lien : acier jaune

Joint nitrile 70 shore

* Selon modèle

Pompe rotative
Série RP 60

DESCRIPTION

La pompe manuelle rotative RP60 sert à la distribution d'huile. Pour le remplissage de carters ou groupes de lubrification.

Celle-ci s'adapte sur fût standard d'huile ou chariots de distribution suivant notre Fiche Technique ESSA 279.00.01.

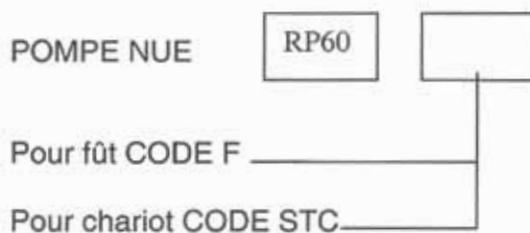


CARACTERISTIQUES

Pompe	à palettes à 2 chambres d'aspiration
Corps et manivelle	en fonte grise
Lamelles d'étanchéité	en acier
Débit	0,25 litre par tour de manivelle
Tube	acier galvanisé 3/4" G
Support adaptation	pour chariot

POUR COMMANDER

Préciser la désignation et la référence selon les codes ci-après.



DESCRIPTION

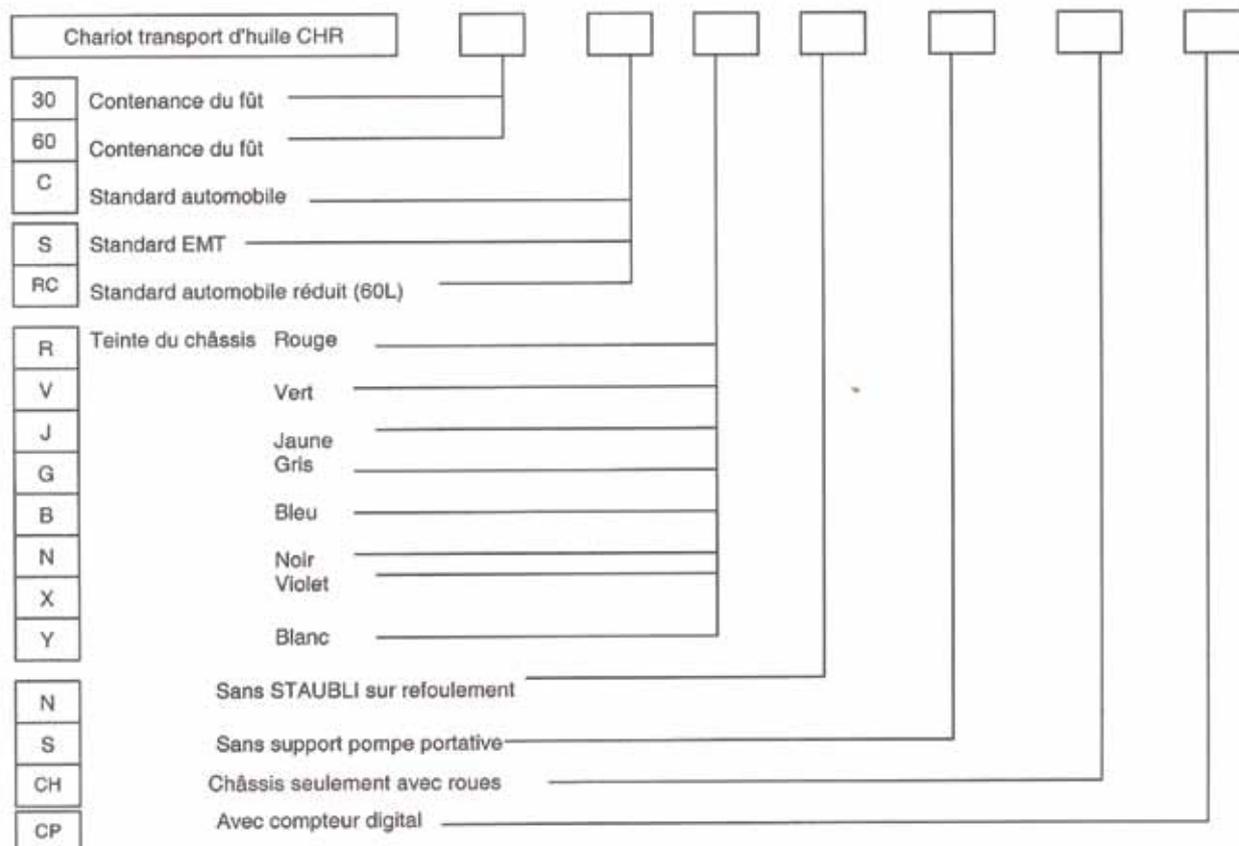
Les chariots de la série CHR sont destinés au transport aisé d'hydrocarbures permettant le remplissage de groupes de lubrification, carters, réservoirs, etc. Ils sont équipés de 3 roues, dont une pivotante, garantissant un bon équilibre ainsi qu'une grande maniabilité. Une pompe à palette manuelle, fixée sur un bras vertical muni de 2 poignées de manœuvre, assure le transvasement du fluide contenu dans un fût translucide placé sous la pompe. Ce fût repose sur un bac de rétention, et est équipé d'un raccord de remplissage rapide STAUBLI et d'un reniflard. Le refoulement de la pompe est équipé d'un flexible TRICOFUEL muni d'un coupleur rapide STAUBLI (selon version). Sur le montant du bras vertical, selon la version, est fixé un support destiné à recevoir une pompe portable (hors fourniture). En option, un compteur digital peut-être installé sur le refoulement de la pompe.



CARACTERISTIQUES

Chariot 30 litres	poids à vide	25 kg
Chariot 60 litres	poids à vide	30 kg
Fût translucide	matière	PEHD
Pompe	type	à palettes
	débit	0,25 L/tour
	rotation	sens horaire
Raccord de remplissage STAUBLI		mâle Ø 11
Flexible de refoulement TRICOFUEL		long 2m Ø 15x23 translucide
		raccord STAUBLI femelle dia. 11 (si version)
Teintes standards du châssis		rouge – vert – jaune – gris – bleu – noir – violet - blanc

POUR COMMANDER



Chariot transport d'huile

Série CHR

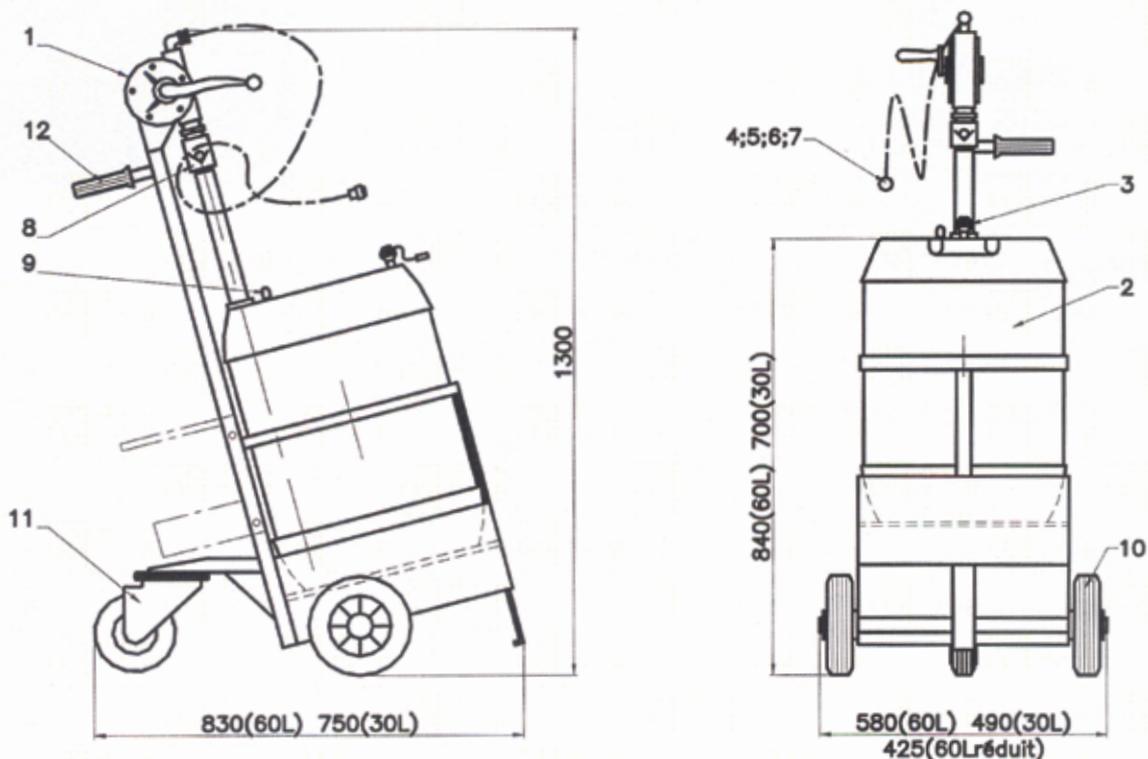
MISE EN SERVICE

Remplir le fût en utilisant le raccord de remplissage STAUBLI Rep. 3. Accoupler le raccord de refoulement STAUBLI Rep. 4 au raccord de remplissage STAUBLI type N003226886, monté sur l'appareil à mettre à niveau. Actionner la manivelle de la pompe rotative Rep. 1 dans le sens horaire.

ENTRETIEN

Peu d'entretien pour ces chariots :

- Vidange s'il y a lieu
- Nettoyage du fût en cas de dépôt
- Vérification de l'état du tuyau flexible
- Remplacement des roues dès qu'une détérioration apparaît



NOMENCLATURE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS

Rep.	Désignation	Qté	Référence
1	Pompe rotative à palette	1	RP 60
2	Fût 30 litres nu	1	MA 4116
	Fût 60 litres nu	1	MA 4115
3	Raccord de remplissage G1/2" dia. 11	1	N 00326886
4	Raccord de refoulement G1/2" dia. 11	1	SBA 11.1103
5	Tuyau flexible TRICOFUEL dia. 15x23	2 m	TFTR 15
6	Embout cannelé G1/2" dia. 15	2	MR 4131
7	Collier de serrage dia. 22/25	2	MR 4132
8	Clapet anti-retour G3/4"	1	MN 4116
9	Reniflard G1/8"	1	MF 4102
10	Roue fixe dia. 200	2	MN 4117 *
11	Roue pivotante dia. 160	1	MN 4118 *
12	Poignée caoutchouc DN 20	2	MN 4119

* Chariot réduit : nous consulter

DESCRIPTION

Les chariots à graisse sont destinés au transport aisé des fûts de 15 à 50 Kg, permettant le remplissage des carters à graisse ou l'alimentation de graisseurs manuels.

Ils sont équipés de 4 roues dont deux pivotantes garantissant une grande maniabilité.

Une pompe pneumatique munie d'un pistolet orientable assure l'alimentation en graisse à partir de votre fût placé sous la pompe.

Une trappe en façade permet aisément d'installer le fût.

Le chariot est muni d'un couvercle adaptable sur tous fûts et d'un plateau suiveur (dimensions intérieurs du fût à communiquer lors de la commande).

L'alimentation d'air est assurée par un FRL réglable, relié à la pompe.

CARACTERISTIQUES

Chariot tubulaire et tôle d'acier

Pompe pneumatique 50/1 (Débit suivant type de pompe)

Couvercle réglable

Presseur (Ø à préciser)

Flexible haute pression longueur 3 mètres

Raccord orientable type Z

Pistolet surpresseur avec rallonge rigide

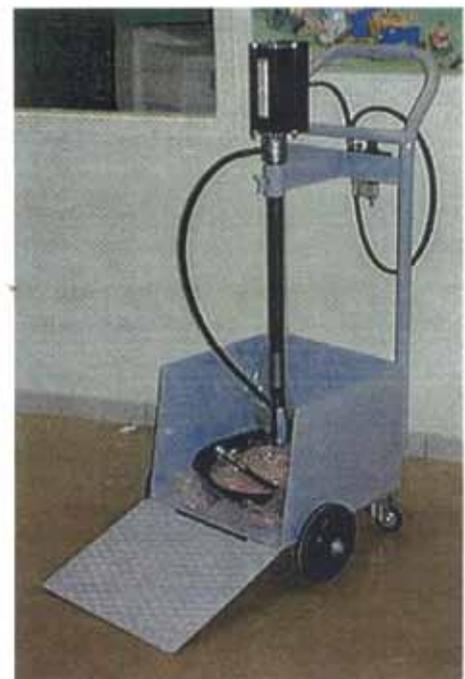
Embout 4 mors

Ensemble filtration d'air

Peinture standard au châssis
(Rouge – Vert – Jaune – Gris – Bleu – Noir – Violet – Blanc)

POUR COMMANDER

CHR				
15	Contenance du fût	_____	_____	_____
25	Contenance du fût	_____	_____	_____
50	Contenance du fût	_____	_____	_____
S	Standard EMT	_____	_____	_____
C	Standard automobile	_____	_____	_____
R	Teinte du châssis Rouge	_____	_____	_____
V	Vert	_____	_____	_____
J	Jaune	_____	_____	_____
G	Gris	_____	_____	_____
B	Bleu	_____	_____	_____
N	Noir	_____	_____	_____
X	Violet	_____	_____	_____
Y	Blanc	_____	_____	_____



Chariot pneumatique à graisse

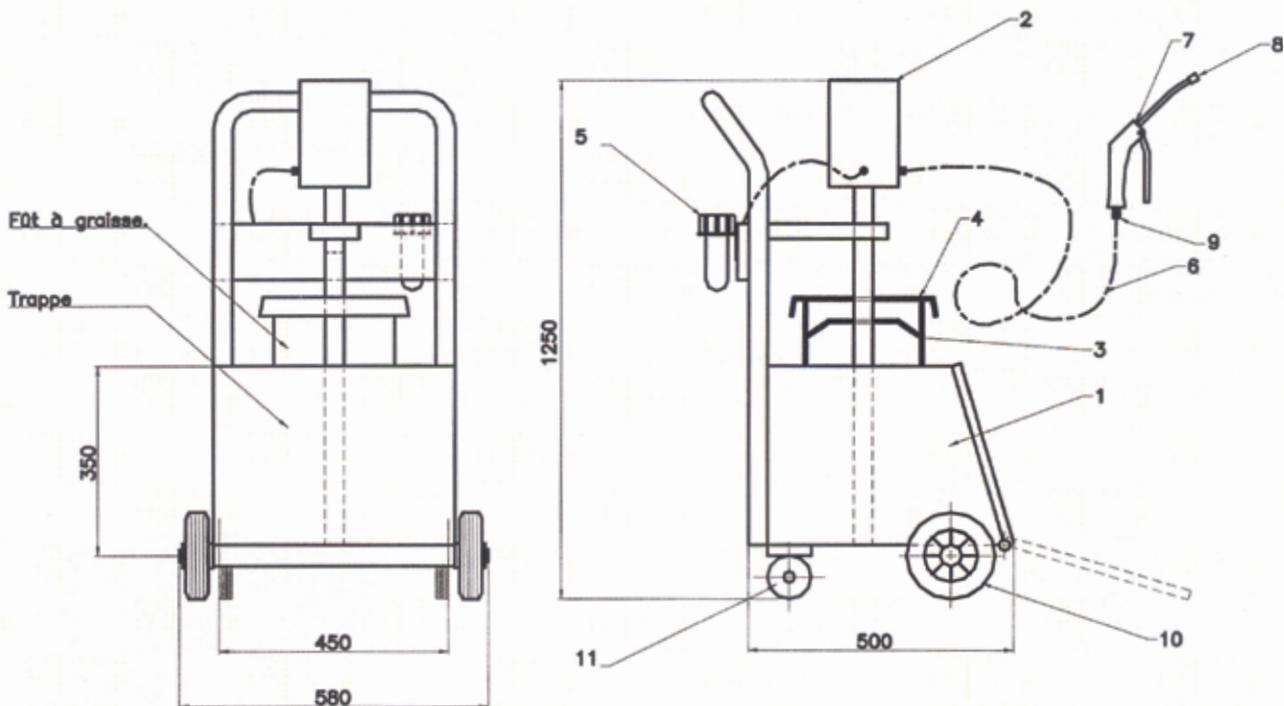
Série CHR

MISE EN SERVICE

Positionner le fût de graisse sous la pompe pneumatique en positionnant le plateau suiveur à l'intérieur avec son couvercle.

Brancher l'arrivée d'air sur le filtre régulateur et actionner la poignée du pistolet afin de purger l'air.

ENCOMBREMENTS



NOMENCLATURE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS

Rep.	Désignation	Qté	Référence
1	Chariot acier	1	MA4153
2	Pompe pneumatique	1	*
3	Plateau suiveur	1	*
4	Couvercle réglable	1	*
5	Filtre régulateur air	1	MPN3014
6	Flexible haute pression	1	MPN3015
7	Pistolet surpresseur	1	MPN3016
8	Embout hydraulique	1	MG4110
9	Raccord orientable type Z	1	MPN3017
10	Roue fixe dia. 200	2	MN 4117
11	Roue pivotante dia. 80	2	MN 4135
12	Poignée caoutchouc DN20	2	MN 4119

* Suivant capacité du fût de graisse

DESCRIPTION

Les chariots de la série CHA sont destinés au transport aisé d'hydrocarbures permettant le remplissage de groupes de lubrification, carters, réservoirs, etc.

Ils sont équipés de 3 roues, dont une pivotante, garantissant un bon équilibre ainsi qu'une grande maniabilité. Une pompe manuelle alternative à levier, fixée sur un bras vertical muni de 2 poignées de manœuvre, assure le transvasement du fluide contenu dans un fût translucide placé sous la pompe. Ce fût repose sur un bac de rétention, et est équipé d'un raccord de remplissage rapide STAUBLI et d'un reniflard. Le refoulement de la pompe est équipé d'un flexible TRICOFUEL muni d'un coupleur rapide STAUBLI (selon version). Sur le montant du bras vertical, selon la version, est fixé un support destiné à recevoir une pompe portable (hors fourniture). En option, un compteur digital peut-être installé sur le refoulement de la pompe.

CARACTERISTIQUES

Chariot 30 litres	poids à vide	25 kg
Chariot 60 litres	poids à vide	30 kg
Fût translucide	matière	PEHD
Pompe	type	à palettes
	débit	0,50 L/Coup
	rotation	mouvement alternatif
Raccord de remplissage STAUBLI		mâle Ø 11
Flexible de refoulement TRICOFUEL		long 2m Ø 15x23 translucide
		raccord STAUBLI femelle dia. 11 (si version)
Teintes standards du châssis		rouge – vert – jaune – gris – bleu – noir – violet - blanc



POUR COMMANDER

Chariot transport d'huile CHA								
30	Contenance du fût	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
60	Contenance du fût	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
C	Standard automobile	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
S	Standard EMT	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
RC	Standard automobile réduit (60L)	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
R	Teinte du châssis Rouge	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
V	Vert	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
J	Jaune	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
G	Gris	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
B	Bleu	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
N	Noir	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
X	Violet	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Y	Blanc	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
N	Sans STAUBLI sur refoulement	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
S	Sans support pompe portable	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
CH	Châssis seulement avec roues	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
CP	Avec compteur digital	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____

Chariot transport d'huile

Série CHA

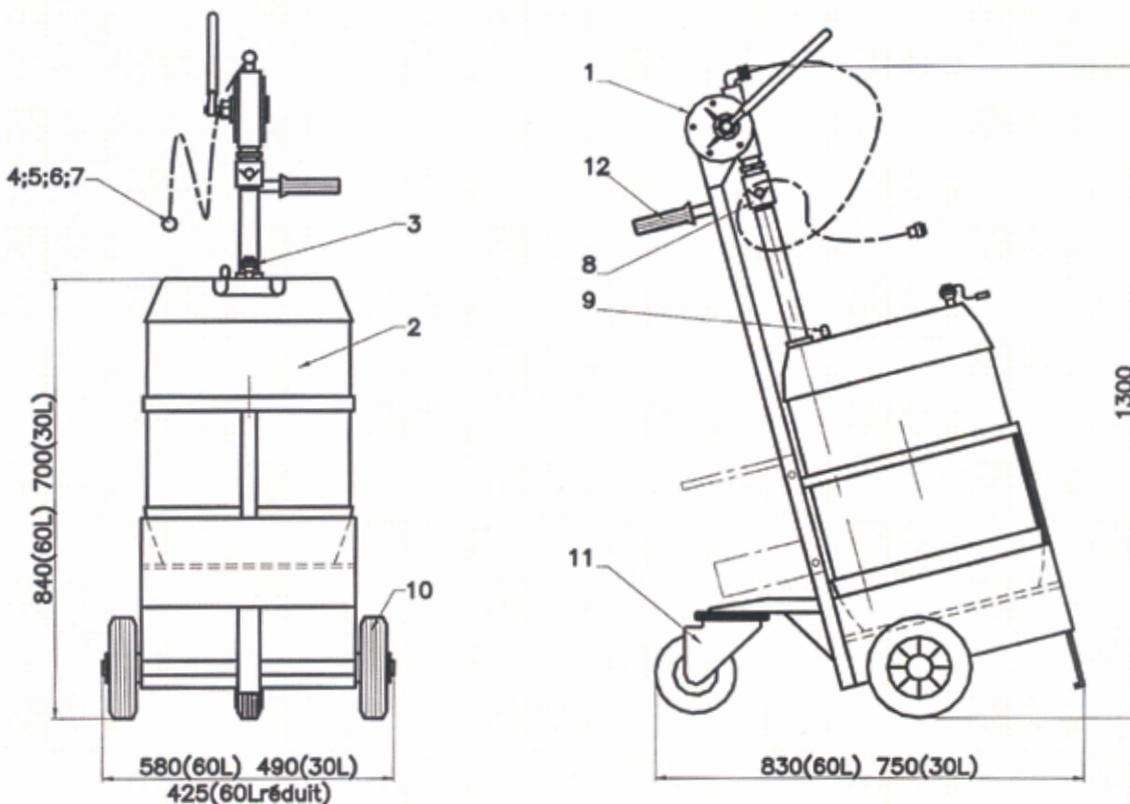
MISE EN SERVICE

Remplir le fût en utilisant le raccord de remplissage STAUBLI Rep. 3. Accoupler le raccord de refoulement STAUBLI Rep. 4 au raccord de remplissage STAUBLI type N003226886, monté sur l'appareil à mettre à niveau. Actionner le levier de la pompe Rep. 1.

ENTRETIEN

Peu d'entretien pour ces chariots :

- Vidange s'il y a lieu
- Nettoyage du fût en cas de dépôt
- Vérification de l'état du tuyau flexible
- Remplacement des roues dès qu'une détérioration apparaît



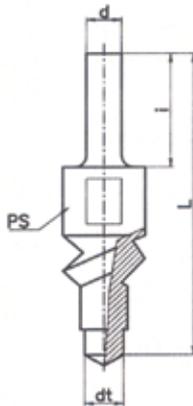
NOMENCLATURE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS

Rep.	Désignation	Qté	Référence
1	Pompe manuelle alternative à levier	1	PAL60
2	Fût 30 litres nu	1	MA 4116
	Fût 60 litres nu	1	MA 4115
3	Raccord de remplissage G1/2" dia. 11	1	N 00326886
4	Raccord de refoulement G1/2" dia. 11	1	SBA 11.1103
5	Tuyau flexible TRICOFUEL dia. 15x23	2 m	TFTR 15
6	Embout cannelé G1/2" dia. 15	2	MR 4131
7	Collier de serrage dia. 22/25	2	MR 4132
8	Clapet anti-retour G3/4"	1	MN 4116
9	Reniflard G1/8"	1	MF 4102
10	Roue fixe dia. 200	2	MN 4117 *
11	Roue pivotante dia. 160	1	MN 4118 *
12	Poignée caoutchouc DN 20	2	MN 4119
13	Robinet BS G 3/8" court PN 40	1	MRI 4112
14	Support raccord Staubli	1	

* Chariot réduit : nous consulter

**FORET POUR SIEGE S ET SM
DIN 2367-2377**

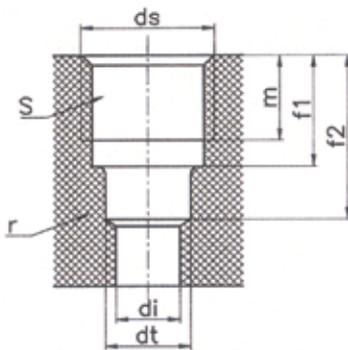
Cet outillage construit en acier HSS est destiné au perçage des sièges pour nos raccords et bicones / monocônes. L'utilisation de celui-ci est conseillé pour l'usinage de métaux non ferreux.



Code	Réf.	∅ tube	Dt	S	D	i	L
91025	PS1025	2,5	2,5 B11	1025	7	25	60
91040	PS1040	4	4 B11	1040	9	25	64
91029	PS1043	4	4 B11	1043	10	40	90
91840	PS1840	4	4 B11	1840	9	25	64
91032	PS1482	6	6 B11	1462	10	25	66
91060	PS1060	6	6 B11	1060	10	25	64
91860	PS1860	6	6 B11	1860	10	25	64
90863	PS1863	6	6 B11	1863	10	25	64
91080	PS1080	8	8 B11	1080	10	25	66
91480	PS1480	8	8 B11	1480	10	25	66
91482	PS1482	8	8 B11	1482	10	25	66
91100	PS1100	10	10 B11	1100	10	25	68
91102	PS1102	10	10 B11	1102	10	25	68
91120	PS1120	12	12 B11	1120	12	25	70

**SIEGE POUR RACCORDS TYPE S
DIN 2367**

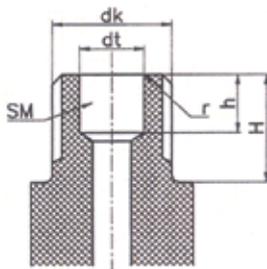
Destinés aux raccords RB et RM, bicones B et monocônes M.



Réf.	∅ tube	dt	ds	di	m	r	f1	f2
S1025	2,5	2,5 B11	M6x0,75	1,5	4,5	1,3	5,5	8,5
S1040	4	4 B11	M8x1	3	6	1,6	8,5	12,5
S1043	4	4 B11	5/16 NF	3	5,5	1,6	7,5	11
S1840	4	4 B11	1/8 NPS	3	6,5	1,6	9	12
S1462	6	6 B11	G ¼	4	9,5	1,6	11	15
S1060	6	6 B11	M10x1	4	6,5	1,6	9	13
S1860	6	6 B11	1/8 NPS	4	6,5	1,6	9	13
S1863	6	6 B11	G 1/8	4	6,5	1,6	9	13
S1080	8	8 B11	M12x1	6	6,5	1,6	9	14
S1480	8	8 B11	¼ NPS	6	11	1,6	14	20
S1482	8	8 B11	G ¼	6	9,5	1,6	11	14,5
S1100	10	10 B11	M16x1,5	8	8	1,6	11,5	17,5
S1102	10	10 B11	G 3/8	8	10	1,6	12	17,5
S1120	12	12 B11	M18x15	10	8,5	1,6	12	18

**SIEGE POUR RACCORDS TYPE SM
DIN 2377**

Destinés aux raccords RF et monocônes M.



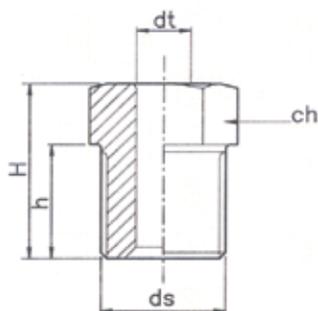
Réf.	∅ tube	dt	dk	h	H	r
SM1025	2,5	2,5 B11	M6x0,75	4,5	6	1,3
SM1040	4	4 B11	M8x1	5	6,5	1,6
SM1043	4	4 B11	5/16 NF	3,5	10	1,6
SM1060	6	6 B11	M10x1	6	7	1,6
SM1080	8	8 B11	M12x1	6	7	1,6
SM1100	10	10 B11	M16x1,5	6	9	1,6
SM1120	12	12 B11	M18x1,5	6	9	1,6

Raccords et bicones

Série RB - B - RM DIN 2367

RACCORDS POUR BICONES

Tubes cuivre et acier

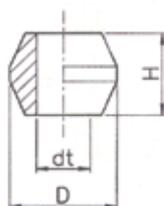


Code	Réf.	∅ tube	dt	ds	h	H	CH
90425	RB 25	2,5	2,5 B11	M6x0,7	6,5	9,5	7
90440	RB 40	4	4 B11	M8x1	8	12	8
90441	RB 41	4	4 B11	1/8"NPS	9	13	10
90443	RB 43	4	4 B11	5/16"NF	8	12	8
90460	RB 60	6	6 B11	M10x1	9	13	10
90461	RB 61	6	6 B11	1/8"NPS	9	13	10
90466	RB 62	6	6 B11	1/4"BSP	11	16,5	14
90422	RB 63	6	6 B11	1/8"BSP	9,5	14,5	10
90480	RB 80	8	8 B11	M12x1	9,5	14	12
90481	RB 81	8	8 B11	1/4"NPS	13	18	14
90482	RB 82	8	8 B11	1/4"BSP	11,5	17	14
90410	RB 100	10	10 B11	M16x1,5	11,5	17	17
90411	RB 102	10	10 B11	3/8"BSP	14	20	17
90412	RB 120	12	12 B11	M18x1,5	12	18	19

Matière acier 9SMn Pb 23 UNI 5105, traitement bruni, filetage métrique cylindrique, sec. UNI 4533, filetage BSP cylindrique.

BICONES

Tubes cuivre et acier



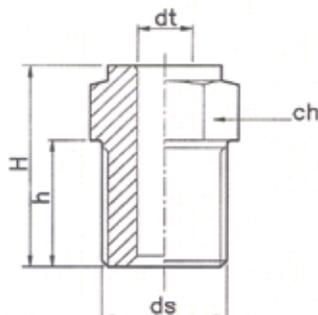
Code	Réf.	∅ tube	dt	D	H
90525	B 25	2,5	2,5 B11	4,5	3,7
90540	B 40	4	4 B11	6	5,5
90543	B 43	4	4 B11	6	5
90560	B 60	6	6 B11	8	6,5
90566	B 62	6	6 B11	8,5	5,5
90580	B 80	8	8 B11	10	6,5
90582	B 82	8	8 B11	10,4	7
90682	B 82A*	8	8 B11	10,4	7
90510	B 100	10	10 B11	12	7,5
90511	B 102	10	10 B11	14	8
90512	B 120	12	12 B11	14	8

Matière laiton OT 58 UNI 2102, Exécution sec. DIN 3862

* Matière acier 9SMbPb23 UNI 5105.

RACCORDS POUR MONOCONES

Tuyaux polyamide PA12

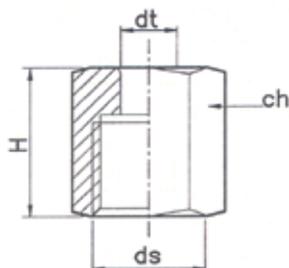


Code	Réf.	∅ tube	Dt	Ds	h	H	ch
90625	RM 25	2,5	2,5 B11	M6x0,75	6,5	10	7
90640	RM 40	4	4 B11	M8x1	8	13	8
90643	RM 43	4	4 B11	5/16"NF	8	13	8
90660	RM 60	6	6 B11	M10x1	8,5	13	10
90644	RM 63	6	6 B11	1/8"BSP	9	14,5	10
90680	RM 80	8	8 B11	M12x1	8,5	13,5	12
90610	RM 100	10	10 B11	M16x1,5	10,5	17	17
90612	RM 120	12	12 B11	M18x1,5	12	18	19

Matière acier 9SMnPb23 UNI 5105, traitement bruni, filetage métrique cylindrique sec. UNI 4533, filetage BSP cylindrique.

RACCORDS POUR MONOCONES

Tubes polyamides PA12

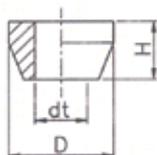


Code	Réf.	∅ tube	dt	ds	H	ch
90725	RF 25	2,5	2,5 B11	M6x0,75	8,5	8
90740	RF 40	4	4 B11	M8x1	9,5	10
90743	RF 43	4	4 B11	5/16"UNF	12,5	10
90760	RF 60	6	6 B11	M10x1	11	13
90780	RF 80	8	8 B11	M12x1	10	17
90710	RF 100	10	10 B11	M16x1,5	15	22
90712	RF 120	12	12 B11	M18x1,5	15	24

Matière acier 9SMnPb23 UNI 5105, traitement zingué chromé.

MONOCONES

Tubes polyamides PA12

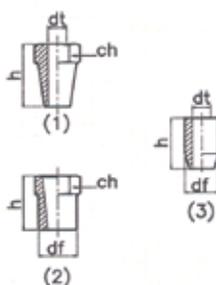


Code	Réf.	∅ tube	dt	D	H
90825	M 25	2,5	2,5 B11	5	3
90840	M 40	4	4 B11	6,5	4
90860	M 60	6	6 B11	8	5
90880	M 80	8	8 B11	10,5	5,5
90810	M 100	10	10 B11	13	6,5
90812	M 120	12	12 B11	15	7,5

Matière laiton OT 58 UNI 2102.

DOUILLES

A emmancher



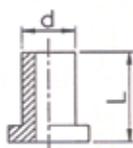
Code	Réf.	∅ tube	dt	df	h	ch	pos.
90001	BT 25 A	2,5	2,5 B11	-	8	6	1
90011	BT 40 A	4	4 B11	-	10	8	1
90003	BT 25 B	2,5	2,5 B11	5	8	6	2
90033	BT 40 B	4	4 B11	6,5	10	8	2
90128	BT 43*	4	4 B11	6,75	8	-	3

Matière laiton OT 58 UNI 2012

* Matière acier 9SMnPb23 UNI 5105.

DOUILLE DE RENFORT

Tubes polyamides PA12

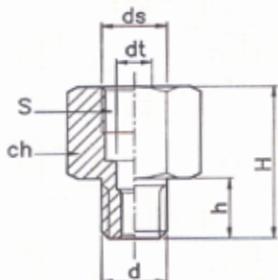


Code	Réf.	∅ tube ext.	d-0,05-0,15 int.	L
90881	BS 42	4	2,5	8,5
90940	BS 40	4	3	8,5
90960	BS 60	6	4	10,5
90980	BS 80	8	6	11,5
90910	BS 100	10	8	13,5
90912	BS 120	12	10	15,5

Matière laiton OT 58 UNI 2012.

Extrémités droites
 Série RD DIN 2367
RACCORDS D'EXTREME DROITS

A filetage cylindrique



Code	Réf.	∅ tube	dt	d	ds	s	h	H	ch
90005	RD254	2,5	2,5B11	M6x0,75	M6x0,75	1025	4,5	11	8
90007	RD255	2,5	2,5B11	M6	M6x0,75	1025	5	12	8
90013	RD256	2,5	2,5B11	M6x0,75	M6x0,75	1025	6	13	11

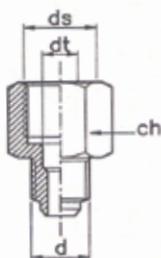
91198	RD415	4	4B11	M10x1	5/16"NF	1043	6	16	12
91199	RD416	4	4B11	1/8"BSP	5/16"NF	1043	6	16	12
90014	RD403	4	4B11	M8x1	M8x1	1040	6	16	11
90015	RD404	4	4B11	M8	M8x1	1040	22	32	11
90016	RD405	4	4B11	M8x1	M8x1	1040	14	24	11
90017	RD406	4	4B11	M10x1	M8x1	1040	6	16	12
90018	RD412	4	4B11	M6	M8x1	1040	6	20	11
90019	RD413	4	4B11	M8	M8x1	1040	6	20	11
90020	RD419	4	4B11	M12x1	M8x1	1040	7	16	14
90021	RD420	4	4B11	M14x1,5	M8x1	1040	8	16	17
90022	RD421	4	4B11	M16x1,5	M8x1	1040	8	16	19
90023	RD422	4	4B11	M18x1,5	M8x1	1040	8	16	22

90024	RD600	6	6B11	M8x1	M10x1	1060	6	20	14
90025	RD601	6	6B11	M10x1	M10x1	1060	6	18	14
90026	RD602	6	6B11	M12X1	M10X1	1060	7	18	17
90027	RD603	6	6B11	M16X1,5	M10X1	1060	7	18	19
90028	RD604	6	6B11	M14X1,5	M10X1	1060	7	18	17
91229	RD614	6	6B11	1/4"BSP	1/8"BSP	1863	7	18	17

90029	RD800	8	8B11	M10x1	M12X1	1080	6	22	17
90030	RD801	8	8B11	M12x1	M12x1	1080	7	23	17
90031	RD802	8	8B11	M14x1,5	M12X1	1080	8	20	17
90032	RD803	8	8B11	M16x1,5	M12x1	1080	9	20	19
90034	RD804	8	8B11	M18x1,5	M12x1	1080	9	20	22
90035	RD814	8	8B11	1/4"BSP	M12x1	1080	8	23	17
90045	RD1482	8	8B11	1/4"BSP	1/4"BSP	1482	9,5	25	17
90046	RD3882	8	8B11	3/8"BSP	1/4"BSP	1482	12	25	19
91230	RD1882	8	8B11	1/8"BSP	1/4"BSP	1482	8	24	15

90036	RD1000	10	10B11	M12x1	M16x1,5	1100	7	27	19
90037	RD1001	10	10B11	M14x1,5	M16x1,5	1100	9	29	19
90038	RD1003	10	10B11	M18x1,5	M16x1,5	1100	12	27	22

90039	RD1200	12	12B11	M12x1	M18x1,5	1120	9	30	22
90040	RD1201	12	12B11	M14x1,5	M18x1,5	1120	9	30	22
90041	RD1202	12	12B11	M16x1,5	M18x1,5	1120	9	30	22

**COMPLETS AVEC RACCORDS RB ET BICONES B**

90047	RD1482C	8	8B11	1/4" BSP	1/4" BSP	1482	9,5	-	17
90048	RD3882C	8	8B11	3/8" BSP	1/4" BSP	1482	12	-	19

SANS SIEGE DIN 2367

90044	RD1412	-	-	M12x1	1/4" BSP	-	7	25	17
90238	RD1438	-	-	1/4" BSP	3/8" BSP	-	10	28	22

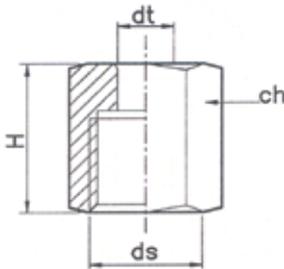
RACCORDS DE REDUCTION FILETAGE CYLINDRIQUE ET CONTRESIEGE DIN 2367

97980	RD51618	6	6B11	5/16" NF	1/8 BSP	1863	6	25	12
91168	RE51610	6	6B11	5/16" NF	10x1 M	1060	11	21	13
91169	RE51612	8	8B11	5/16" NF	12x1 M	1080	11	27	14

Matière acier PSMn Pb23 UNI 5105, traitement zingué chromaté filetage métrique cylindrique BSP cylindrique.

RACCORDS POUR MONOCONES

Tubes polyamides PA12

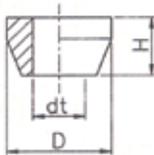


Code	Réf.	∅ tube	dt	ds	H	ch
90725	RF 25	2,5	2,5 B11	M6x0,75	8,5	8
90740	RF 40	4	4 B11	M8x1	9,5	10
90743	RF 43	4	4 B11	5/16"UNF	12,5	10
90760	RF 60	6	6 B11	M10x1	11	13
90780	RF 80	8	8 B11	M12x1	10	17
90710	RF 100	10	10 B11	M16x1,5	15	22
90712	RF 120	12	12 B11	M18x1,5	15	24

Matière acier 9SMnPb23 UNI 5105, traitement zingué chromé.

MONOCONES

Tubes polyamides PA12

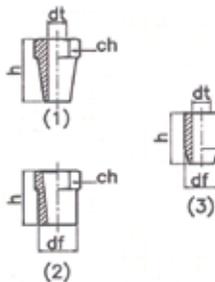


Code	Réf.	∅ tube	dt	D	H
90825	M 25	2,5	2,5 B11	5	3
90840	M 40	4	4 B11	6,5	4
90860	M 60	6	6 B11	8	5
90880	M 80	8	8 B11	10,5	5,5
90810	M 100	10	10 B11	13	6,5
90812	M 120	12	12 B11	15	7,5

Matière laiton OT 58 UNI 2102.

DOUILLES

A emmancher



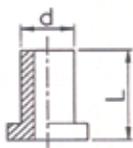
Code	Réf.	∅ tube	dt	df	h	ch	pos.
90001	BT 25 A	2,5	2,5 B11	-	8	6	1
90011	BT 40 A	4	4 B11	-	10	8	1
90003	BT 25 B	2,5	2,5 B11	5	8	6	2
90033	BT 40 B	4	4 B11	6,5	10	8	2
90128	BT 43*	4	4 B11	6,75	8	-	3

Matière laiton OT 58 UNI 2012

* Matière acier 9SMnPb23 UNI 5105.

DOUILLE DE RENFORT

Tubes polyamides PA12



Code	Réf.	∅ tube ext.	d-0,05-0,15 int.	L
90881	BS 42	4	2,5	8,5
90940	BS 40	4	3	8,5
90960	BS 60	6	4	10,5
90980	BS 80	8	6	11,5
90910	BS 100	10	8	13,5
90912	BS 120	12	10	15,5

Matière laiton OT 58 UNI 2012.

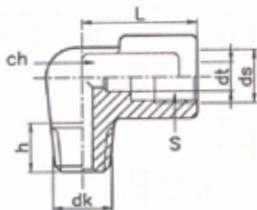
Extrémités coudés
 Série RC DIN 2367

RACCORDS D'EXTREMITES COUDES A 90° à filetage conique.

Code	Réf.	Ø tube	dt	dk	ds	s	h	L	ch
90082	RC250	2,5	2,5B11	M8x1K	M6x0,75	1025	5,5	11	11
90083	RC2514	2,5	2,5B11	M6K	M6x0,75	1025	5,5	11	11
90084	RC252	2,5	2,5B11	1/8"BSPK	M6x0,75	1025	6,5	11	11
90087	RC253	2,5	2,5B11	M10x1K	M6x0,75	1025	5,5	11	11

90159	RC404	4	4B11	1/8"NPT	5/16"NF	1043	7	15	11
91206	RC406	4	4B11	M6K	5/16"NF	1043	5,5	15	11
91207	RC407	4	4B11	¼"UNC	5/16"NF	1043	5,5	15	11
91175	RC408	4	4B11	M10x1K	5/16"NF	1043	7	15	11
91176	RC418	4	4B11	1/8"BSPK	5/16"NF	1043	7	15	11
90088	RC400	4	4B11	M8x1K	M8x1	1040	6	15	11
90089	RC401	4	4B11	M8K	M8x1	1040	6	15	11
90090	RC402	4	4B11	M6K	M8x1	1040	6	15	11
90091	RC403	4	4B11	1/8"BSPK	M8x1	1040	6,5	15	11
90092	RC405	4	4B11	M10x1K	M8x1	1040	6	15	11
90093	RC410	4	4B11	M10K	M8x1	1040	6	15	11
90129	RC411	4	4B11	M12x1K	M8x1	1040	8,5	17	14
90094	RC412	4	4B11	M12K	M8x1	1040	8,5	17	14
90095	RC414	4	4B11	¼"BSPK	M8x1	1040	10	17	14

90096	RC600	6	6B11	M8x1K	M10x1	1060	5,5	17	14
90097	RC601	6	6B11	M8K	M10x1	1060	5,5	17	14
90098	RC602	6	6B11	1/8"BSPK	M10x1	1060	6,5	17	14
90099	RC603	6	6B11	M10x1K	M10x1	1060	5,5	17	14
90103	RC604	6	6B11	M6K	M10x1	1060	5,5	17	14
90105	RC610	6	6B11	M10K	M10x1	1060	5,5	17	14
90106	RC612	6	6B11	M12x1K	M10x1	1060	8,5	17	14
90109	RC614	6	6B11	¼"BSPK	M10x1	1060	10	17	14
90236	RC1262	6	6B11	½"BSPK	¼"BSP	1462	14	27	22
90139	RC1462	6	6B11	¼"BSPK	¼"BSP	1462	10	20	17
90119	RC1862	6	6B11	1/8"BSPK	¼"BSP	1462	8	20	17
90235	RC3862	6	6B11	3/8"BSPK	¼"BSP	1462	10	24	17
91235	RC611	6	6B11	M10x1K	1/8"BSP	1863	6	17	14
91236	RC615	6	6B11	¼"BSPK	1/8"BSP	1863	10	17	14
91237	RC618	6	6B11	1/8"BSPK	1/8"BSP	1863	6,5	17	14



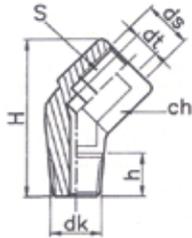
90104	RC800	8	8B11	M10x1K	M12x1	1080	5,5	20	17
90110	RC801	8	8B11	M12x1K	M12x1	1080	8,5	20	17
90111	RC814	8	8B11	¼"BSPK	M12x1	1080	10	20	17
90112	RC818	8	8B11	1/8"BSPK	M12x1	1080	6,5	20	17
90049	RC1082	8	8B11	M10x1K	¼"BSP	1482	10	20	17
90300	RC1182	8	8B11	M10K	¼"BSP	1482	10	20	17
91095	RC1214	8	8B11	M12x1K	¼"BSP	1482	10	20	17
90301	RC1382	8	8B11	1/8"NPT	¼"BSP	1482	10	20	17
90117	RC1482	8	8B11	¼"BSPK	¼"BSP	1482	10	20	17
90119	RC1882	8	8B11	1/8"BSPK	¼"BSP	1482	6,5	20	17
90125	RC3882	8	8B11	3/8"BSPK	¼"BSP	1482	10,5	24	22
90237	RC1282	8	8B11	½"BSPK	¼"BSP	1482	14	27	22

90113	RC1001	10	10B11	M12x1K	M16x1.5	1100	8,5	25	22
90138	RC12102	10	10B11	½"BSPK	3/8"BSP	1102	15	27	22
90126	RC14102	10	10B11	¼"BSPK	3/8"BSP	1102	10	25	22
90127	RC38102	10	10B11	3/8"BSPK	3/8"BSP	1102	10,5	24	22

SANS SIEGE DIN2367

90114	RC1414	-	-	¼"BSPK	¼"BSP	-	10	20	17
90115	RC1418	-	-	¼"BSPK	1/8"BSP	-	10	17	14
90116	RC1438	-	-	¼"BSPK	3/8"BSP	-	10	25	22
90118	RC1814	-	-	1/8"BSPK	¼"BSP	-	6,5	20	17
90123	RC3814	-	-	3/8"BSPK	¼"BSP	-	10,5	24	22
90124	RC3838	-	-	3/8"BSPK	3/8"BSP	-	10,5	24	22

Matière acier 9SMnPb23 UNI 5105, laiton, traitement zingue chromaté filetage métrique conique, filetage BSP conique.



RACCORDS D'EXTREMITES COUDES A 45°

A filetage conique.

Code	Réf.	∅ tube	dt	dk	ds	s	h	H	ch
90131	RS1462K	6	6B11	¼"BSPK	¼"BSP	1462	10	35	17
90133	RS1862K	6	6B11	1/8"BSPK	¼"BSP	1462	6,5	35	17
90130	RS1482K	8	8B11	¼"BSPK	¼"BSP	1482	10	35	17
90132	RS1882K	8	8B11	1/8"BSPK	¼"BSP	1482	6,5	35	17

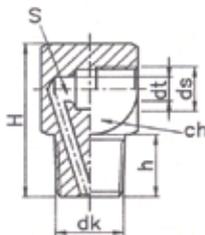
SANS SIEGE DIN2367

90044	RS1414K	-	-	¼" BSPK	¼" BSP	-	10	35	17
-------	---------	---	---	---------	--------	---	----	----	----

Matière acier 9SMnPb23 UNI 5105, traitement zingué chromaté filetage conique sec. UNI 339-66.

RACCORDS D'EXTREMITES COUDES A 90°

A filetage conique.

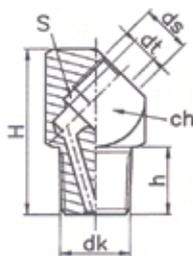


91174	RQC406	4	4B11	M6K	5/16"NF	1043	7	19	12
91173	RQC408	4	4B11	M8K	5/16"NF	1043	8	20	12
91171	RQC412	4	4B11	M12K	5/16"NF	1043	10	22	12
91172	RQC419	4	4B11	1/8BSPK	5/16"NF	1043	10	22	12
90159	RQC516	4	4B11	1/8"NPT	5/16"NF	1043	10	24	14
90156	RQC414	4	4B11	¼"BSPK	M8x1	1040	9	23	14
90157	RQC418	4	4B11	1/8"BSPK	M8x1	1040	9	23	14

SANS SIEGE DIN2367

90150	RQC208	-	-	M8x1K	M10x1	-	9	21,5	13
90151	RQC210	-	-	M10x1K	M10x1	-	9	21,5	13
90168	RQC211	-	-	¼"NF	M10x1	-	6	20,5	13
90152	RQC214	-	-	¼"BSPK	1/8"BSP	-	9	23	14
90153	RQC215	-	-	¼"BSPK	1/8"BSP	-	10	31	14
90154	RQC218	-	-	1/8"BSPK	1/8"BSP	-	9	21,5	13
90155	RQC219	-	-	1/8"BSPK	M10x1	-	9	21,5	13
90305	RQC1414	-	-	¼"UNC	¼" NF	-	5,5	13,5	8
90307	RQC1414L	-	-	¼" UNC	¼" NF	-	8,5	16,5	8
90303	RQC1814	-	-	¼" UNC	1/8" NPT	-	8	20,5	13
90293	RQC1818L	-	-	1/8" NPT	1/8" NPT	-	8	20,5	13
90158	RQC6018	-	-	M6K	M10x1	-	7	19,5	13

Matière acier 9SMnPb23 UNI 5105, traitement zingué chromaté filetage métrique conique sec. DIN 158, filetage BSP conique.



RACCORDS D'EXTREMITES COUDES A 45°

A filetage conique.

91170	RQS418	4	4B11	1/8" BSPK	5/16" NF	1043	9	23	14
90161	RQS445	4	4B11	1/8" BSPK	M8x1	1040	9	23	14
90162	RQS446	6	6B11	¼" BSPK	M8x1	1040	9	23	14

SANS SIEGE DIN2367

90160	RQS410	-	-	M10x1K	M10x1	-	9	21,5	13
90163	RQS454	-	-	¼"BSPK	1/8"BSP	-	9	23	14
90164	RQS458	-	-	1/8"BSPK	1/8"BSP	-	9	21,5	13
90165	RQS459	-	-	1/8"BSPK	M10x1	-	9	21,5	13
90302	RQS1818	-	-	1/8"NPT	1/8"NPT	-	8	25	13

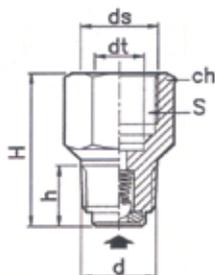
Matière acier 9SMnPb23 UNI 5105, traitement zingué chromaté filetage métrique conique SEC. DIN 158, filetage BSP conique Uni 339-66.

Souppes extrémités

Série RVD - RVP - RCV DIN 2367

RACCORDS D'EXTREMITES DROITS A SOUPE

Montage sur distributeur.

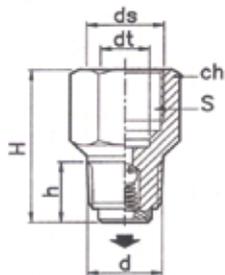


Code	Réf.	∅ tube	Ddt	d	ds	s	h	H	ch
90167	RVD408	4	4B11	M8x1	M8x1	1040	8	25	11
90843	RVD410K	4	4B11	M10x1K	M8x1	1040	9	25	14
90169	RVD614K	6	6B11	¼"BSPK	M10x1	1060	11	25	14
90844	RVD615K	6	6B11	¼"BSPK	1/8"BSP	1863	11	25	14
90845	RVD618	6	6B11	1/8"BSP	1/8"BSP	1863	9	25	14
90171	RVD814K	8	8B11	¼"BSPK	M12x1	1080	11	28	17
90846	RVD818	8	8B11	1/8"BSP	¼"BSP	1482	9	25	15
90188	RVD1482K	8	8B11	¼"BSPK	¼"BSP	1482	11	28	17

Matière acier 9SMnPb23 UNI 5105, traitement zingué chromé, filetage métrique cylindrique, UNI 4533, filetage BSP conique UNI 339-66.

RACCORDS D'EXTREMITES DROITS A SOUPE

Montage sur le point.



91166	RVP401K	4	4B11	M10x1K	5/16"NF	1043	9	25	10
91167	RVP402K	4	4B11	1/8"BSPK	5/16"NF	1043	9	25	10
90174	RVP408	4	4B11	M8x1	M8x1	1040	9	25	11
90176	RVP410K	4	4B11	M10x1K	M8x1	1040	9	25	11
90178	RVP412K	4	4B11	M12x1K	M8x1	1040	11	25	14
90180	RVP414K	4	4B11	¼"BSPK	M8x1	1040	11	25	14
90182	RVP418K	4	4B11	1/8"BSPK	M8x1	1040	9	25	11
90184	RVP614K	6	6B11	¼"BSPK	M10x1	1060	11	28	14
90848	RVP615K	6	6B11	¼"BSPK	1/8"BSP	1863	11	28	14
90849	RVP618K	6	6B11	1/8"BSPK	1/8"BSP	1863	9	28	14
90186	RVP814K	8	8B11	¼"BSPK	M12x1	1080	11	28	17
90850	RVP818K	8	8B11	1/8"BSPK	¼"BSP	1482	9	28	17
91121	RVP1414*	-	-	¼"BSP	¼"BSP	-	11	28	17
90188	RVP1482K	8	8B11	¼"BSPK	¼"BSP	1482	11	28	17

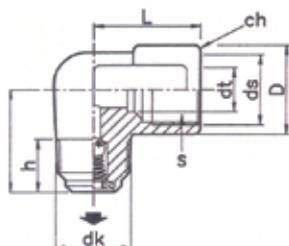
Sans siège

90851	RVP1038K	10	10B11	3/8BSPK	3/8"BSP	1102	11	28	19
-------	----------	----	-------	---------	---------	------	----	----	----

Matière acier, traitement zingué chromé, sec. UNI 4533, filetage conique UNI 339-66, filetage métrique conique Din 158

RACCORDS D'EXTREMITES COUDES A 90° A SOUPE

Montage sur le point.



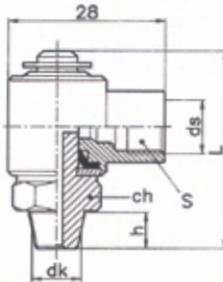
90190	RCV1460K	6	6B11	¼" BSPK	M10x1	1060	10	17	14
90852	RCV1463K	6	6B11	1/4" BSPK	1/8" BSP	1060	10	17	19
90192	RCV1482K	8	8 B 11	¼" BSPk	¼" BSP	1482	10	20	17

Matière acier 9SMnPb23 UNI 5105, traitement zingue, chromé filetage BSP conique sec. UNI 339-66.

RACCORDS TOURNANTS A 90°

Pression maxi 5 bar - 500 t/min maxi

Avec siège type S - DIN 2367



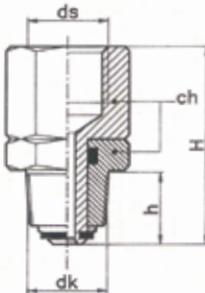
Code	Réf.	∅ Tube	dt	dk	ds	s	h	l	ch
90220	TR403	4	4B11	1/4" BSPk	M8x1	1040	8	38	14
90222	TR416	4	4B11	M10x1k	M8x1	1040	8	38	12
90224	TR418	4	4B11	1/8" BSPk	M8x1	1040	8	38	12
90226	TR603	6	6B11	1/4" BSPk	M10x1	1060	8	38	14
90228	TR616	6	6B11	M10x1k	M10x1	1060	8	38	12
90230	TR618	6	6B11	1/8" BSPk	M10x1	1060	8	38	12
90232	TR1814*	-	-	1/4" BSPk	1/8" BSP	-	8	38	14
90234	TR1818*	-	-	1/8" BSPk	1/8" BSP	-	8	38	12

* Sans siège

Matière : acier 9SMnPb23UNI5105 - Traitement superficiel zingage chromage.

RACCORDS TOURNANTS DROITS

Pression maxi 100 bar - 300 t/min maxi

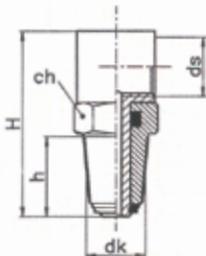


Code	Réf.	dk	ds	h	H	ch
90241	TRD1414K	1/4" BSPk	1/4" BSP	13,5	38	17
90243	TRD1418K	1/8" BSPk	1/8" BSP	13,5	38	17
90245	TRD1814K	1/4" BSPk	1/8" BSP	13,5	31	12
90247	TRD1818K	1/8" BSPk	1/8" BSP	13,5	31	12

Matière : acier 9SMnPb23UNI5105 - Traitement superficiel zingage chromage

RACCORDS TOURNANTS A 90°

Pression maxi 100 bar - 300 t/min maxi.

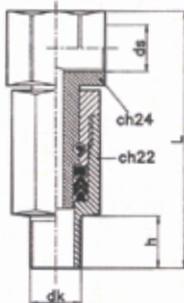


Code	Réf.	dk	ds	h	H	ch
90250	TRK 418	1/8" BSPk	1/8" BSP	10	31	12
90252	TRK 618	1/8" BSPk	M10x1	10	31	12

Matière : acier 9SMnPb23UNI5105 - Traitement superficiel zingage chromage

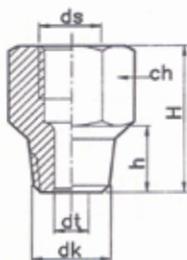
RACCORDS TOURNANTS A 90°

Pression maxi 100 bar - 800 t/min maxi



Code	Réf.	dk	ds	h	L
90254	TRC1412	1/2" BSPk	1/4" BSP	14	67
90256	TRC1414	1/4" BSPk	1/4" BSP	14	67
90258	TRC1418	1/8" BSPk	1/4" BSP	9	67
90260	TRC1438	3/8" BSPk	1/4" BSP	14	67
90262	TRC1814	1/4" BSPk	1/8" BSP	14	67
90264	TRC1818	1/8" BSPk	1/8" BSP	9	67

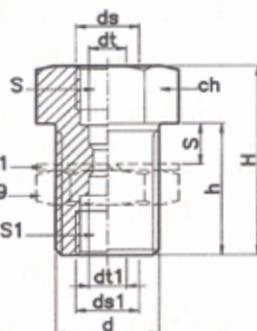
Matière : acier 9SMnPb23UNI5105 - Traitement superficiel zingage chromage

Passages parois - unions _____
 Série RP - GP - GD DIN 2367
REDUCTION SANS SIEGE

Code	Réf.	∅ tube	dt	dk	ds	s	h	H	ch
90279	RP1843	4	4B11	1/8"NPT	5/16"NF	1043	6	16	11
91301	RP428	4	4B11	M8x1K	M8x1	1040	6	16	11
91302	RP429	4	4B11	1/8"BSP	M8x1	1040	6	16	11
91303	RP430	4	4B11	M10x1K	M8x1	1040	6	16	11
90284	RPJ1818*	-	-	1/8"NPT	1/8"NPS	-	10	32	12
91305	RP608	6	6B11	1/8"BSP	M10x1	1060	6	17	13
91306	RP609	6	6B11	M10x1K	M10x1	1060	6	17	13
91307	RP804	8	8B11	M12x1K	M12x1	1080	9	20	17

* Sans siège

Matière acier 9SMnPb23 UNI 5105, traitement zingué

RONDELLE ELASTIQUE POUR PASSAGE PAROIS

Code	Réf.	d
93408	R40	14,5
93409	R60	16,5
93411	R80	18,5
93412	R100	20,5
93413	R120	22,5

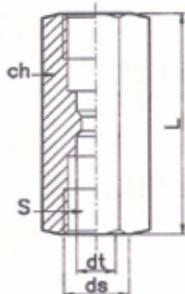
ECROUS POUR PASSAGE PAROIS

Code	Réf.	d
92908	D40	M14x1,5
92909	D60	M16x1,5
92911	D80	M18x1,5
92912	D100	M20x1,5
92913	D120	M22x1,5

PASSAGE PAROIS

Code	Réf.	∅ tube	dt	ds	ds1	S	S1	d	h	H	s	ch
91308	GP40	4	4B11	M8x1	M8x1	1040	1040	M14x1,5	18	26	7	17
91309	GP60	6	6B11	M10x1	M10x1	1060	1060	M16x1,5	19	27	8	19
91310	GP68	8	8B11	M12x1	M10x1	1080	1060	M18x1,5	22	34	10	22
91311	GP80	8	8B11	M12x1	M12x1	1080	1080	M18x1,5	28	38	15	22
91312	GP100	10	10B11	M16x1,5	M16x1,5	1100	1100	M20x1,5	28	42	15	24
91313	GP120	12	12B11	M18x1,5	M18x1,5	1120	1120	M22x1,5	30	45	15	27

Matière acier 9SMnPb23 UNI 5105, traitement zingué filetage cylindrique.

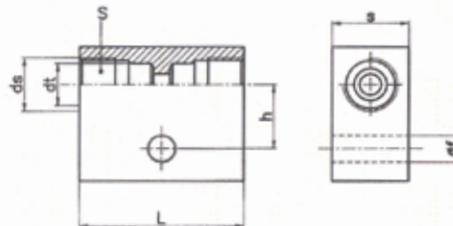
UNIONS DROITS

Code	Réf.	∅ tube	dt	ds	s	L	ch
91165	GD43	4	4B11	5/16"NF	1043	26	10
91320	GD40	4	4B11	M8x1	1040	27	11
91321	GD60	6	6B11	M10x1	1060	27	14
91296	GD62	6	6B11	1/4"BSP	1462	27	19
90882	GD63	6	6B11	1/8"BSP	1863	27	14
91322	GD80	8	8B11	M12x1	1080	31	17
91323	GD82	8	8B11	1/4"BSP	1482	38	19
91324	GD100	10	10B11	M16x1,5	1100	38	19
91325	GD102	10	10B11	3/8"BSP	1102	40	22
91326	GD120	12	12B11	M18x1,5	1120	40	22

JONCTION DROITE

Code	Réf.	Tube	dt	ds	s	L	h	s	f
95102	GFD43	4	4B11	5/16"NF	1043	24	8	13	7
91400	GFD40	4	4B11	M8x1	1040	30	13	12	5,2
91401	GFD60	6	6B11	M10x1	1060	30	12	14	5,2
90887	GFD63	6	6B11	1/8" BSP	1863	30	12	14	5,2
91402	GFD80	8	8B11	M12x1	1080	30	16	16	6,2
91403	GFD82	8	8B11	1/4" BSP	1482	34	14	20	8,5
91404	GFD100	10	10B11	M16x1,5	1100	40	16	20	6,2
91405	GFD102	10	10B11	3/8" BSP	1102	40	18	30	8,5
91406	GFD120	12	12B11	M18x1,5	1120	40	18	25	6,2

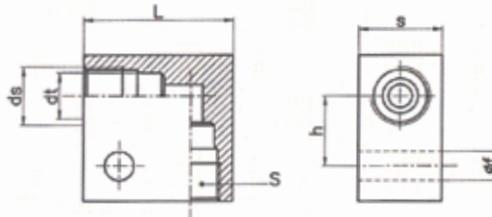
Matière aluminium PAI Cu 5.5 PbBi UNI 6362, traitement anodisé.



JONCTION COUDE A 90°

Code	Réf.	∅ Tube	dt	ds	s	L	h	s	f
91179	GFC43	4	4B11	5/16"NF	1043	20	8	12	7
91407	GFC40	4	4B11	M8x1	1040	25	13	12	5,2
91414	GFC60	6	6B11	M10x1	1060	25	12	14	5,2
91393	GFC62	6	6B11	1/4" BSP	1462	30	13	20	8,5
90888	GFC63	6	6B11	1/8" BSP	1863	25	12	14	5,2
91415	GFC80	8	8B11	M12x1	1080	30	16	16	6,2
91416	GFC82	8	8B11	1/4" BSP	1482	30	14	20	8,5
91417	GFC100	10	10B11	M16x1,5	1100	35	18	20	6,2
91418	GFC102	10	10B11	3/8" BSP	1102	40	20	30	8,5
91419	GFC120	12	12B11	M18x1,5	1120	40	18	25	6,2

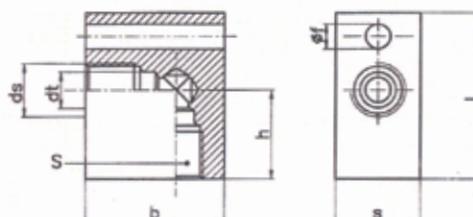
Matière aluminium PAI Cu 5.5 PbBi UNI 6362, traitement anodisé.



JONCTION COUDEE A 90°

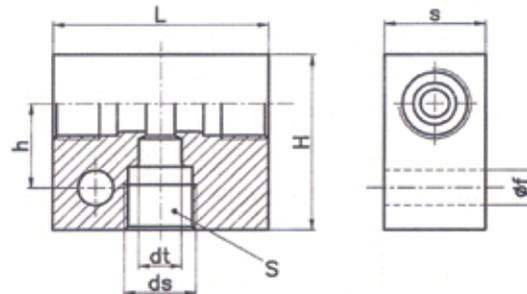
Code	Réf.	∅ Tube	dt	ds	s	L	b	h	s	f
91420	GFL40	4	4B11	M8x1	1040	35	25	16	15	5,2
91421	GFL60	6	6B11	M10x1	1060	36	25	17	15	5,2
90889	GFL63	6	6B11	1/8" BSP	1863	36	25	17	15	5,2
91422	GFL80	8	8B11	M12x1	1080	45	30	20	20	6,2
91423	GFL82	8	8B11	1/4" BSP	1482	46	30	21	20	5,5
91424	GFL100	10	10B11	M16x1,5	1100	50	35	24	20	6,2
91425	GFL102	10	10B11	3/8" BSP	1102	50	40	25	30	8,5
91426	GFL120	12	12B11	M18x1,5	1120	51	40	26	30	6,2

Matière aluminium PAI Cu 5.5 PbBi UNI 6362, traitement anodisé.



Jonctions avec fixation

Série GFT - GFX



JONCTION EN T

Code	Ref	Ø.tube	dt	ds	S	L	h	H	s	f
90895	GFT43	4	4B11	5/16"NF	1043	30	13	25	12	5,2
91434	GFT40	4	4B11	M8X1	1040	30	13	25	12	5,2
91435	GFT60	6	6B11	M10X1	1060	30	12	25	14	5,2
90890	GFT63	6	6B11	1/8"BSP	1863	30	12	25	14	5,2
96254	GFT861	8-6	8-6B11	M12X1	1080	36	12	25	15	5,2
91436	GFT80	8	8B11	M12X1	1080	40	16	30	16	6,2
91437	GFT82	8	8B11	1/4"BSP	1482	40	14	30	20	8,5
91438	GFT100	10	10B11	M16X1,5	1100	50	17	34	20	6,2
91439	GFT102	10	10B11	3/8"BSP	1102	50	18	40	25	8,5
91440	GFT120	12	12B11	M18X1,5	1120	52	18	40	25	6,2
*91515	GFT3814	10	10B11	3/8"BSP	1102	45	18	40	30	8,5
**90894	GFTS82	8	8B11	1/4"BSP	1482	40	14	30	30	5,2
**97110	GFTS38	-	-	3/8"SSP	-	50	19	40	40	6,2

*Avec dérivation 1/4" BSP sans siège

**Avec dérivation verticale 1/4" G sans siège

Matière aluminium PAI Cu 5.5 PbBi UNI6362, traitement anodise

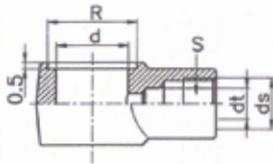


JONCTION EN CROIX

Code	Ref	Ø.tube	dt	ds	S	L	s	f
90437	GFX43	4	4B11	5/16"NF	1043	30	10	5,2
91441	GFX40	4	4B11	M8X1	1040	30	12	5,2
91447	GFX60	6	6B11	M10X1M	1060	30	14	5,2
90891	GFX63	6	6B11	1/8"BSP	1863	30	14	5,2
91448	GFX80	8	8B11	M12X1	1080	40	16	6,2
91449	GFX82	8	8B11	1/4"BSP	1482	50	20	8,5
91450	GFX100	10	10B11	M16X1.5	1100	50	20	6,2
91415	GFX102	10	10B11	3/8"BSP	1102	54	25	8,5
91452	GFX120	12	12B11	M18X1,5	1120	50	25	6,2

Matière aluminium PAI Cu5.5 PbBi UNI6362, traitement anodisé

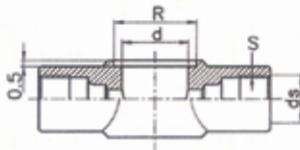
RACCORDS ORIENTALES SIMPLE



Code	Réf.	Ø tube	dt	ds	S	d	R	Joints
91164	OS43	4	4B11	5/16" NF	1043	10,2	14,2	RR/RA43
91453	OS40	4	4B11	M8X1	1040	10,2	14,2	RR/RA60
91454	OS60	6	6B11	M10X1	1060	14,2	18,2	RR/RA81
91584	OS63	6	6B11	1/8" BSP	1863	10,2	12,5	RR/RA45
91556	OS62	6	6B11	1/4" BSP	1462	14,2	18,2	RR/RA81
91455	OS80	8	8B11	M12X1	1080	14,2	18,2	RR/RA81
91481	OS81	8	8B11	1/4" NPS	1480	14,2	18,2	RR/RA81
91456	OS82	8	8B11	1/4" BSP	1482	14,2	18,2	RR/RA81
91182	OS83*	-	-	1/8" BSP	-	13,2	18	RR/RA14
91457	OS100	10	10B11	M16X1,5	1100	14,2	18,2	RR/RA81

Sans siège DIN 2967 Matière acier 9SMnPb23 UNI 5105, traitement zingué.

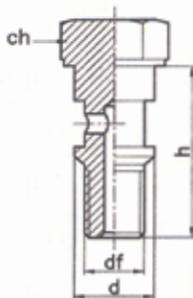
RACCORDS ORIENTALE DOUBLE



Code	Réf.	Ø tube	dt	ds	S	d	R	Joints
91163	OD43	4	4B11	5/16" NF	1043	10,2	14,2	RR/RA43
91458	OD40	4	4B11	M8X1	1040	10,2	14,2	RR/RA60
91459	OD60	6	6B11	M10X1	1060	14,2	18,2	RR/RA81
90892	OD63	6	6B11	1/8" BSP	1863	14,2	18,2	RR/RA81
91460	OD80	8	8B11	M12X1	1080	14,2	18,2	RR/RA81
91461	OD82	8	8B11	1/4" BSP	1482	14,2	18,2	RR/RA81
91462	OD100	10	10B11	M16X1,5	1100	14,2	18,2	RR/RA81

Matière acier 9SMnPb23 UNI 5105, traitement zingué

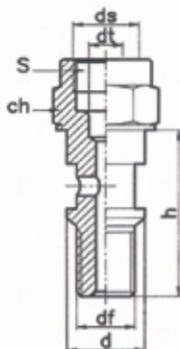
VIS POUR RACCORDS ORIENTABLES



Code	Réf.	Ø tube	df	d	h	ch	Utilise avec
91463	VO40	4	M8X1	10	19	12	OS/OD40-43
91464	VO41	4	M8	10	19	12	OS/OD40-43
91465	VO42	4	M10x1	10	19	12	OS/OD40/43
13194	VO42Q	4	M10X1	10	24	12	GRQ80.10
91466	VO43	4	1/8" NPS	10	19	12	CPK/CPM20
91162	VO44	4	M6	10	19	12	OS/OD40-43
91161	VO45	4	1/8" BSP	10	19	12	OS/OD40-43
91467	VO48	4	M8X1	8	16,5	10	CBK22
91468	VO60	6	M12X1	14	25	17	OS/OD60-80
91469	VO61	6	M10X1	14	25	17	OS/OD60-80
91470	VO62	6	1/8" NPS	14	25	17	OS/OD60-80
*91582	VO63	6	1/8" BSP	10	21,5	12	CPX18
91468	VO80	8	M12X1	14	25	17	OS/OD60-80
91472	VO80S	8	1/4" BSP	13,2	27	17	OS/OD62-82
91473	VO81	8	1/4" NPS	14	25	17	CPG20
91474	VO82	8	1/4" BSP	13,2	21	17	CBM22
*91180	VO83	8	1/4" BSP	13,2	27	17	CPZ14
91468	VO100	10	M12X1	14	25	17	OS/OD100
91476	VO102	10	3/8" BSP	16,7	25	22	CBG22

*Avec clapet - Matière acier 9SMnPb23 UNI 5105, traitement zingué

VIS POUR RACCORDS ORIENTABLES AVEC DERIVATION



Code	Réf.	Ø tube	dt	df	ds	S	d	h	ch	ch
91483	VOD40	4	4B11	M8X1	M8X1	1040	10	19	12	OS/OD40-43
91484	VOD41	4	4B11	M8	M8X1	1040	10	19	12	OS/OD40-43
91485	VOD42	4	4B11	M10X1	M8X1	1040	10	19	12	OS/OD40-43
91486	VOD43	4	4B11	1/8" NPS	1/8" NPS	1840	10	19	12	CPK20
91487	VOD48	4	4B11	M8X1	M8X1	1040	8	16,5	11	CBK22
91488	VOD60	6	6B11	M12X1	M10X1	1060	14	25	17	OS/OD60-80
91489	VOD61	6	6B11	M10x1	M10x1	1060	14	25	17	OS/OD60-80
91490	VOD62	6	6B11	1/8" NPS	1/8" NPS	1860	10	19	14	CBM20
*91583	VOD63	6	6B11	1/8" BSP	1/8" BSP	1863	10	21,5	12	CPX18
91491	VOD80	8	8B11	M12X1	M12X1	1080	14	25	17	OS/OD60-80
91492	VOD81	8	8B11	1/4" NPS	1/4" NPS	1480	14	25	17	CPG20
91493	VOD82	8	8B11	1/4" BSP	1/4" BSP	1482	13,2	21	17	CBM22
*91181	VOD83	8	8B11	1/4" BSP	1/4" BSP	1482	13,2	27	17	CPZ14
91494	VOD100	10	10B11	M12X1	M16X5	1100	14	25	17	OS/OD100
91495	VOD102	10	10B11	3/8" BSP	3/8" BSP	1102	16,7	25	22	CBG22

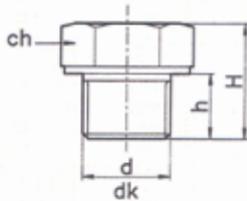
*Avec clapet- Matière acier 9SMnPb23 UNI 5105, traitement zingué.

Bouchons

Série TP - TPS - TPT - TPG - TNPS

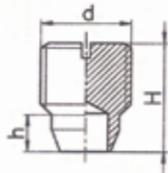
BOUCHONS A TETE HEXAGONALE

Filetage métrique cylindrique
BSP : cylindrique-K : conique

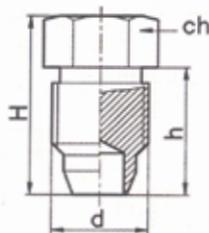


Code	Réf.	d	h	H	ch	Joints
91496	TP 25	M6x0,75	5	10	9	RR/RA25
91497	TP 40	M8x1	6	11	11	RR/RA40
91498	TP 60	M10x1	6	11	14	RR/RA60
91499	TP 80	M12x1	7	13	17	RR/RA80
91500	TP100	M16x1,5	10,5	17	22	RR/RA100
91501	TP 120	M18x1,5	12,5	19	24	RR/RA120
91160	TP18	1/8"BSP	7	12	12	RR/RA43-45
90632	TP 14	1/4"BSP	9,5	14,5	14	RR142
90630	TP 38	3/8"BSP	12	18	17	RR382
90633	TPK 14	1/4"BSPK	9	14	14	-
90631	TPK 38	3/8"BSPK	11	17	17	-

Matière acier 9SMNPB23 UNI 5105, traitement zingué chromaté.

**BOUCHONS A CONE POUR SIEGE**

DIN 2367

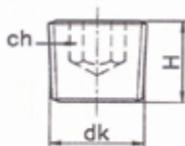


Code	Réf.	d	S	h	H	ch
91502	TPS 25	M6x0,75	1025	4	8	-
91503	TPS 40	M8x1	1040	4,5	10	-
*91513	TPSE 43	5/16"NF	1043	10,5	15	8
91504	TPS 60	M10x1	1060	4,5	10	-
*90638	TPS 63	1/8"BSP	1863	14	19	10
91505	TPS 80	M12x1	1080	5,5	11	-
91506	TPS 82	1/4"BSP	1482	4	14	-
*93532	TPSE 82	1/4"BSP	1482	14,5	20	14
91507	TPS 100	M16x1,5	1100	6,5	14	-
91508	TPS 102	3/8"BSP	1102	5,5	16	-
*93533	TPSE 102	3/8"BSP	1102	15,5	21	17
91509	TPS 120	M18x1,5	1120	6,5	15	-

*A tête exagonale. Matière acier 9SMNPB23 UNI 5105, traitement chromaté.

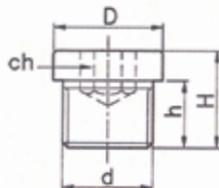
BOUCHON SIX PANS CREUX

Filetage NPT, BSP conique



Code	Réf.	dk	H	ch
91520	TPT 18	1/8" NPT	6,35	3/16"
91521	TPT 14	1/4"NPT	10,3	1/4"
91522	TPT 38	3/8"NPT	10,3	5/16"
91523	TPG 18	1/8"BSPK	6,35	3/16"
91524	TPG 14	1/4"BSPK	10,3	1/4"
91525	TPG 38	3/8"BSPK	10,3	5/16"
91526	TPG 12	1/2"BSPK	13,6	3/8"

Matière acier 9SMNPB23 Uni 5105, traitement bruni.

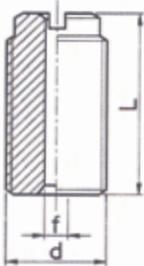
**BOUCHON SIX PANS CREUX CYLINDRIQUE**

Filetage NPT

Code	Réf.	d	D	h	H	ch	Joints
10964	TNPS18	1/8"NPS	12	6	9	6	RR/RA43-45
12024	TNPS14	1/4"NPS	18	9	13	6	RR/RA14

Matière acier 9SMNPB23 UNI 5105, traitement nickelé.

JONCTIONS

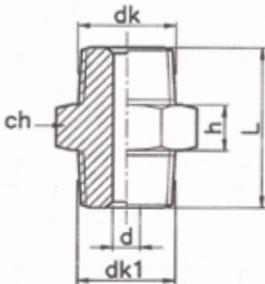


Code	Réf.	Ø tube	d	f	L
90394	G 40	4	M8x1	3	13
90395	G 60	6	M10x1	4,5	15
90396	G 80	8	M12x1	6	17

Matière acier 9SMNPB23 UNI 5105, traitement zingué.

NIPPLES

NPT, BSP, métrique, conique

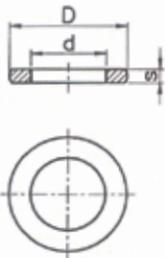


Code	Réf .	dk	dk1	d	h	L	ch
91550	N 40	M8x1k	M8x1k	3	4	14	10
91551	N 60	M10x1k	M10x1k	4	4	16	12
90893	N 618	M10x1k	1/8"BSPk	4	4	20	12
92177	N 8.18	1/8"BSPk	1/8"BSPk	6	4	18	12
91552	N 80	M12x1k	M12x1k	6	4	19	14
92178	N 8.14	¼"BSPk	¼"BSPk	8	5	25	14
91553	N 100	M16x1,5k	M16x1,5k	8	5	25	17
91555	N 1014	M16x1,5k	¼"BSPk	6	5	27	17
90553	N 1214	M12x1k	¼"BSPk	6	4	21,5	14
90397	N 1438L	¼"NPT	3/8"NPT	9	38	65	19
91554	N 120	M18x1,5k	M18x1,5k	10	5	29	19
90438	N 1638	M16x1,5k	3/8"BSPk	8	5	26	19
92179	N 8.38	3/8"BSPk	3/8"BSPk	10	6	30	19

Matière acier 9SMNPB23 UNI 5105, traitement zingué.

Joints, brides de fixation
 Série RR - RA - BF
JOINTS**CUIVRE**

Code	Réf.	d	D	S
51667	RR 11	11,3	14,8	1
91817	RR 12	21,2	27	2
91801	RR 13	4,5	7,5	0,5
91811	RR 14	13,3	19	1,5
91615	RR 15	22,2	27	1,5
12777	RR 16	14,1	16	1
12822	RR 17	7,5	10,5	1
51763	RR 18	18	21,7	2
12835	RR 19	18,1	21	1
13344	RR 20	27,1	32	1,5
10288	RR 24	5,5	9,3	0,5
91802	RR 25	6,2	10	1
91818	RR 34	26,8	32	2
91814	RR 38	16,8	24	2
91804	RR 40	8,2	12	1
91805	RR 41	8,2	14	1
91806	RR 43	10,2	12,6	1
13370	RR 47	10,2	11,8	0,5
91803	RR 48	8,1	10	1
13372	RR 49	6,1	7,9	0,5
91807	RR 60	10,2	14	1
91809	RR 80	12,2	17	1,5
91812	RR 81	14,2	18	1,5
91810	RR 82	13,3	16	1
91813	RR 100	16,2	22	1,5
91815	RR 102	16,8	20	1
91816	RR 120	18,2	24	1,5
91665	RR 142	7	11,3	1,5
91808	RR 382	10,5	14,8	2

**ALUMINIUM**

90338	RA 03	3	5,5	1
90328	RA 04	4	7,2	1
91159	RA 14	13,3	16,8	1,5
90329	RA 21	15,2	18	1,5
91820	RA 25	6,2	10	1
91821	RA 40	8,2	12	1
91822	RA 41	8,2	14	1
91823	RA 43	10,2	12,6	1
90796	RA 45	10,2	12,6	1,5
91824	RA 60	10,2	14	1
91825	RA 80	12,2	17	1,5
91826	RA 81	14,2	18	1,5
91827	RA 100	16,2	22	1,5
91828	RA 120	18,2	24	1,5

BRIDES DE FIXATIONS DIN 72571

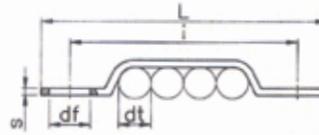
Acier zingué

Code	Réf.	dt	N. tubes	L	e	df
B1031	BF201	2	1			3,5
91830	BF251	2,5	1	16	1	3,5
91831	BF252	2,5	2	18	1	3,5
91832	BF253	2,5	3	20	1	3,5
91836	BF401	4	1	18	1	4,8
91843	BF601	6	1	20	1	4,8
91845	BF801	8	1	22	1	4,8
91851	BF1001	10	1	23	1	4,8
91852	BF1201	12	1	30,5	1,5	5,8
91853	BF1501	15	1	34	1,5	5,8
91829	BF1601	16	1	35	1,5	5,8
91879	BF1602	16	2	36	1,5	5,8
91837	BF402	4	2	22,5	1	4,8

df = Ø 3,5, utiliser la vis autotaraudeuse VA 307

df = Ø 4,8, utiliser la vis autotaraudeuse VA 408

df = Ø 5,5, utiliser la vis autotaraudeuse VA 510



BRIDE DE FIXATION DIN 72573

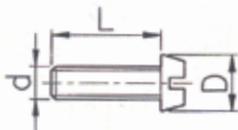
Acier zingué

Code	Réf.	Dt	N. tubes	L	i	s	df
91833	BF254	2,5	4	-	21,5	-	3,5
91834	BF255	2,5	5	-	24	-	3,5
91835	BF256	2,5	6	-	26n5	-	3,5
B1045	BF401.2	4	1	29	17	1	4,8
B1028	BF601.2	6	1	32	20	1	4,8
B1029	BF801.2	8	1	34	22	1	4,8
B1037	BF402.2	4	2	33	21	1	4,8
91838	BF403	4	3	39	27	1	4,8
91839	BF404	4	4	44	32	1	4,8
91841	BF405	4	5	48	36	1	4,8
91842	BF406	4	6	52	40	1	4,8
91844	BF602.2	6	2	38	26	1	4,8
92213	BF603	6	3	45	33	1	4,8
92214	BF604	6	4	51	39	1	4,8
92215	BF605	6	5	57	45	1	4,8
92216	BF606.2	6	6	64	52	1	4,8
91846	BF802	8	2	42	30	1	4,8
91847	BF803	8	3	51	39	1	4,8
91848	BF804	8	4	59	47	1	4,8
91849	BF805	8	5	68	56	1	4,8
91850	BF806	8	6	76	64	1	4,8
B1032	BF1002	10	2	44	32	1	4,8
B1033	BF1003	10	3	55	43	1	4,8
B1034	BF1004	10	4	67	55	1	4,8
B1035	BF1005	10	5	77	65	1	4,8
B1046	BF1006	10	6	90	78	1	4,8

Autres dimensions sur demande

df = Ø 4,8 utiliser la vis autotaraudeuse VA408

VIS AUTOTARAUDEUSES



Code	Réf.	D	D	L	Ø Perçage
91880	VA 307	3M	5,5	7	2,7
V1024	VA 408*	M4	8	8	3,5
91882	VA 510	M5	9	10	4,5
91883	VA 515	M5	9	15	4,5
91884	VA 520	M5	9	20	4,5
91885	VA 525	M5	9	25	4,5
91886	VA 530	M5	9	30	4,5
91887	VA 535	M5	9	35	4,5
91888	VA 540	M5	9	40	4,5
91889	VA 612	M6	10	12	5,5

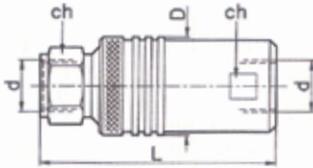
Matière acier, traitement bruni.

* Tête cylindrique bombée, empreinte PZD selon DIN7500

Coupleurs rapides

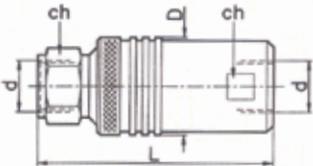
Série JR - JRR

COUPLEURS 1 ETANCHEITE FILETAGE FEMELLE



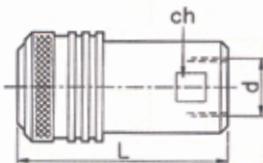
Code	Réf.	d	L	D	ch	Pression maxi d'exercice en bar
91924	JR 18	1/8" BSP	53	24	16	1000
91925	JR 14	1/4" BSP	65	27	19	700
91926	JR 38	3/8" BSP	77	34	23	600
91927	JR 12	1/2" BSP	93	38	27	500
91928	JR 34	3/4" BSP	116	48	35	400
91929	JR 10	1" BSP	130	52	42	300

COUPLEUR 2 ETANCHEITE FILETAGE FEMELLE



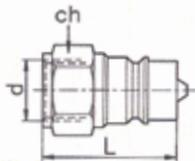
Code	Réf.	d	L	D	ch	Pression maxi d'exercice en bar
91930	JRR 18	1/8" BSP	53	24	16	1000
91931	JRR 14	1/4" BSP	65	27	19	700
91932	JRR 38	3/8" BSP	77	34	23	600
91933	JRR 12	1/2" BSP	93	38	27	500
91934	JRR 34	3/4" BSP	116	48	35	400
91935	JRR 10	1" BSP	130	52	42	300

PARTIE FEMELLE



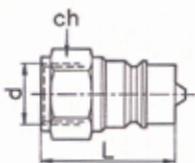
Code	Réf.	d	L	ch
91936	JRA 18	1/8" BSP	42	16
91937	JRA 14	1/4" BSP	50	19
91938	JRA 38	3/8" BSP	59	23
91939	JRA 12	1/2" BSP	70	27
91940	JRA 34	3/4" BSP	89	35
91941	JRA 10	1" BSP	98	52

PARTIE MALE SANS JOINT



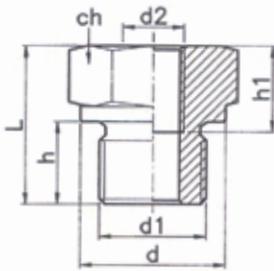
Code	Réf.	d	L	ch
91942	JRB 18	1/8" BSP	26	16
91943	JRB 14	1/4" BSP	32	19
91944	JRB 38	3/8" BSP	38	23
91945	JRB 12	1/2" BSP	46	27
91946	JRB 34	3/4" BSP	58	35
91947	JRB 10	1" BSP	65	52

PARTIE MALE AVEC JOINT



Code	Réf.	d	L	ch
91948	JRC 18	1/8" BSP	26	16
91949	JRC 14	1/4" BSP	32	19
91950	JRC 38	3/8" BSP	38	23
91951	JRC 12	1/2" BSP	46	27
91952	JRC 34	3/4" BSP	58	35
91953	JRC 10	1" BSP	65	52

Filetage BSP cylindrique

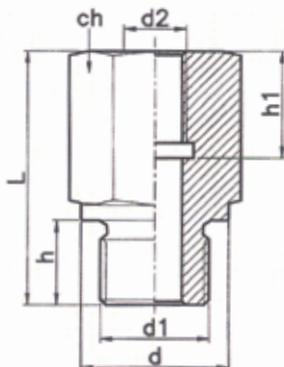


Code	Réf.	d1	d2	h	h1	d	L	ch
91987	RI 125	M12	M5	10	-	18	-	19
91988	RI 3818	3/8" BSP	1/8" BSP	12	8	22	22,5	22
91989	RI 1218	1/2" BSP	1/8" BSP	14	8	26	24	27
91990	RI 1214	1/2" BSP	1/4" BSP	14	12	26	24	27
91991	RI 3414	3/4" BSP	1/4" BSP	16	12	32	26	32
91992	RI 3438	3/4" BSP	3/8" BSP	16	12	32	26	32
91995	RI 1418	1/4" BSP	1/8" BSP	12	12	18	28	19
92003	RI 3412	3/4" BSP	1/2" BSP	16	20	32	41	32
91999	RI 3814	3/8" BSP	1/4" BSP	12	17	22	36	22

Matière acier 9SMnPb23 UNI 5105, traitement zingué bichromaté

RACCORDS DE REDUCTION

Filetage BSP cylindrique



Code	Réf.	d1	d2	h	h1	d	L	ch
92385	RE 1112	1" BSP	1 1/2" BSP	18	28,5	39	59	60
92384	RE 1234	1/2" BSP	3/4" BSP	14	22	26	46	36
92019	RE 1238	1/2" BSP	3/8" BSP	14	17	26	36	27
91997	RE 1412	1/2" BSP	1/2" BSP	12	20	18	40	27
91998	RE 1434	1/4" BSP	3/4" BSP	12	22	18	43	36
91996	RE 1438	1/4" BSP	3/8" BSP	12	17	18	36	24
91993	RE 1814	1/8" BSP	1/4" BSP	8	17	14	31	19
91994	RE 1838	1/8" BSP	3/8" BSP	8	17	14	32	24
92000	RE 3812	3/8" BSP	1/2" BSP	12	20	22	41	27
92002	RE 3834	3/8" BSP	1/2" BSP	12	22	22	44	36
92039	RE 12100	1/2" BSP	1" BSP	14	24,5	26	49	41
92004	RE 34100	3/4" BSP	1" BSP	16	24,5	32	51	41
92006	RE 34112	3/4" BSP	1 1/2" BSP	16	28,5	32	57	60
92005	RE 34114	3/4" BSP	1 1/4" BSP	16	26,5	32	55	55
91126	RE 38100	3/8" BSP	1" BSP	14	24,5	22	50	41
92386	RE 114112	1 1/4" BSP	1 1/2" BSP	20	28,5	49	60	60

Matière acier 9SMnPb23 UNI 5105, traitement zingué bichromaté.

**Systèmes de lubrification
pour
les machines industrielles**

Catalogue SYST. 012

**Sélection standard
automobile**

idm
www.idmaintenance.fr

Tél. 03 87 72 17 72
Fax 03 87 72 14 74
Z.A. Champ de Mars
57270 Richemont