

Hydraulikaggregat Typ 123771 für Dichtungsprüfstand

P= 2,2kW Q = 50 L/min V= 250 Liter Edelstahltank für Klarwasser

Beschreibung/Anwendung

Dieses Klarwasseraggregat wurde zum prüfen von rotierenden Dichtungen entwickelt. Der komplette Aufbau, die Ventiltechnik und die Verrohrung wurde aus Edelstahl bzw. für Klarwasser geeignete Komponenten realisiert. Die Druck.- und Volumenstromregelung erfolgt elektroproportional über Samsonventile. Zur Druckerzeugung wurde eine Hochdruck-Kreiselpumpe eingesetzt. Mit dieser Kombination wird eine sehr feinfühligere Prüfprozess realisiert.

Branche: Prozesstechnik / Dichtungen

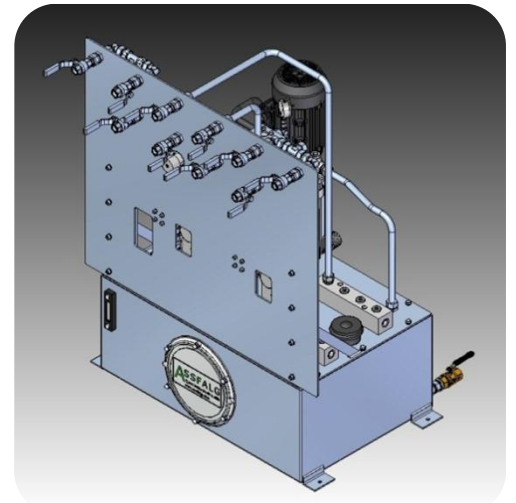
Technische Daten

Antrieb: Elektromotor
 Leistung 2,2 kW, 1450U/min, 230/400 V 50/60 Hz

Pumpe: Hochdruck-Kreiselpumpe (Wasser)
 Leistung: 50 l/min bei 10 bar

Tank Edelstahlbehälter
 Nennvolumen: 250 Liter
 Druckentlastung im Tank über Filterelement im Rahmen & Lochblech, gefasst. V = 360 cm²

Medium: Klarwasser



Ausstattung

- Druckbegrenzungsventil Pe = 5 bar fest eingestellt
- Druckbegrenzungsventil Pe = 10 bar fest eingestellt
- Filter ohne Bypass mit elekt. Verschmutzungsanzeiger 25 mic/abs
- Plattenwärmetauscher mit mech. Wasserregulierventil 1" 25-65°C
- Drosselventil mit Stellantrieb Typ: 3222/5824
- Rückschlagventil 3/4" PN 400 bar
- 10 x Kugelhähne 22L (PH Hydraulik) , in Montagewand integriert Rohrinnengewinde: DIN / ISO 228 zweiteilig - 1.4408 Volle Bohrung, Dichtungen: Kugel + Schaltwelle = PTFE (-20°C + 180°C)
- Ablasshahn Behälter
- sowie div. Teile wie Ölstandsanzeige, Einfüll- und BelüftungsfILTER mit Ersatzelement und Manometer
- Verschraubungen: Schneidringverschraubungen nach DIN, Edelstahl,
- Hydraulikschläuche: NW20-DKOL Edelstahlarmaturen

Dokumentation:

- Deutsch

