

Projektbeschreibung Hydraulikaggregat Typ 123468

Beschreibung/Anwendung:

Hydraulikaggregat mit 2x15kW und 800Liter Tank zur Antrieb von Vorschubböden in Bestückungsanlagen. Der Klemmenkasten ermöglicht eine schnelle Einbindung in das Komplettsystem. Durch die Heizung & Kühlung ist das Aggregat unabhängig der Umgebungstemperaturen einsetzbar.

Branche: Fördertechnik

Technische Daten

E-Motor: 2x 15kW 400/690V 1450U/min
 Pumpe 2x Guß- Außenzahnradpumpe Bgr 3
 Q= 80L/min bei Pe= 85bar
 Pmax Pumpe: 310 bar
 Tank 800 Liter
 Medium: Hydrauliköl HLP 32

Ausstattung:

- Niveauschalter mit 2 Schaltkontakten
- Temperatursensor PT 100
- Kühl Filterkreislauf bestehend aus:
- Rücklauffilter
- Ölkühler
- Niederdruck Förderpumpe (schrägverzahnt) 5 bar
- E-Motor 1.5 KW 230/400V 50 Hz 1450 U/min
- Kupplung Pumpenträger
- Rückschlagventil 5 bar zur Druckbegrenzung
- 2 Stk Anschlussblock NG10 5fach mit Druckbegrenzungsventil
- 1 x 4/2 Wegeventil 24V DC für drucklosen Umlauf,
- 4 x 4/3 Wegeventil 24VDC Mittelsperrstellung
- 2 x Rückschlagventil in P
- 2 x Druckschalter in P
- Einschraubheizkörper 1500W 230/400 V
- Ölstandsanzeige, Einfüll- und Belüftungsfilter
- 2 x Manometer mit Absperrhahn
- Lackiert in RAL 6024
- 2 x Zinkphosphat je 30 µm
- 1 x Decklack 60 µm

Schaltplan:

- Auf Anfrage unter info@assfalq.com

Dokumentation:

- Englisch, Chinesisch

