



Hydraulikaggregate Baureihe PA

Hydraulikaggregate - Beschreibung

Um Lasten in Prüfmaschinen oder Prüfrahmen auf Probekörper aufbringen zu können, kommen zum Beispiel hydraulische Linearzylinder oder Drehantriebe zum Einsatz. Sie bieten besonders bei großen Kräften und Momenten eine wirtschaftliche Lösung. Zudem sind Hydraulikkomponenten nahezu wartungsarm und sehr langlebig.

Für diesen Einsatz muss eine geeignete Versorgung mit einem zuverlässigen Hydraulikaggregat erfolgen. Die Aggregate der Baureihe PA von FORM+TEST sind von kleinen Baugrößen bis hin zu großen zentralen Versorgungssystemen verfügbar. Wir übernehmen die komplette Auslegung und Planung des Systems - passgenau zur benötigten Förderleistung.

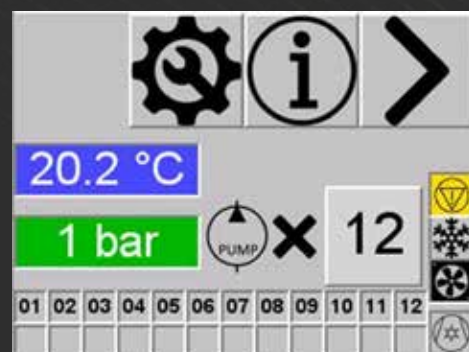
Für die PA-Hydraulikaggregate werden hocheffiziente und zuverlässige Pumpenmotoren eingesetzt, um damit höchste Wirkungsgrade und Lebensdauer zu erzielen. Dies reduziert laufende Kosten und gleichzeitig bleiben Service- und Instandhaltungskosten gering.

Weitere Energieeinsparpotentiale werden bereits umgesetzt, da alle Pumpen mit einer bedarfsgesteuerten Pumpenförderleistung betrieben werden und mit automatischer Zu- und Abschaltung einzelner Pumpenköpfe, wenn mehrere installiert sind.

FORM+TEST Aggregate sind mit einer modernen und bedienerfreundlichen Steuerung über Touch-Panel ausgestattet, die es erlaubt, die wichtigsten Betriebsparameter anzuzeigen und welche auch gleichzeitig die Grenzwerte für Ölstand und Temperatur überwacht - auch per Ferndiagnose über Internet.



PA 19



Touch-Panel

Hydraulikaggregate - Erweiterungen

Zusätzlich zu einem dauerhaften und reibungsfreien Betrieb der Anlage darf die Sicherheit nicht an zweiter Stelle stehen. Dies umfasst auch den Umweltschutz, weswegen gewährleistet sein muss, dass kein Hydrauliköl in externe Kreisläufe kommen kann. Dafür kann die Kühlung des Aggregates mit einem speziellen Doppelwandkühler ausgerüstet werden oder ein geschlossener Kühlkreislauf mit einem Luftkühler integriert werden. Wird aufgrund von externen Vorgaben im Labor- und Prüfbereich eine zusätzlich Absicherung gegen Leckage gefordert, werden FORM+TEST Aggregate mit einer geeigneten Ölwanne und Transportgestell ausgeführt.

Kann keine ausreichende Kühlversorgung durch die Gebäudetechnik gewährleistet werden und ist ein separater Luftkühler aufgrund der zu erwartenden hohen Außentemperaturen deutlich über 40°C nicht einsetzbar, können die Aggregate von FORM+TEST auch zusammen mit eigenständigen Rückkühlern eingesetzt werden.

In puncto Arbeitssicherheit sind FORM+TEST Aggregate ebenfalls bestens gerüstet. Nach der Arbeitsschutzverordnung und weiteren Richtlinien wie zum Beispiel DIN EN ISO 11690/1 werden Grenzwerte für den Schallpegel von 80 dB(A) gefordert, bis zu welchem kein separater Gehörschutz bereitgestellt werden muss. Kleine Hydraulikaggregate von FORM+TEST erfüllen diese Richtlinie direkt. Bei größeren Aggregaten werden zusätzliche Schallschutzkabinen benötigt, mit denen die Lautstärke zuverlässig unter 70 dB(A) gebracht werden kann und damit die gesetzlichen Vorgaben eingehalten werden können.

Sind die Hydraulik-Komponenten, speziell die Anschlüsse, nicht von einem Schutz umgeben oder in einem separaten Raum, muss eine Schlauchfangsicherung vorgesehen werden.



Beispiel Schallschutzhaube

Wichtige Punkte zusammengefasst:

- kleine bis sehr große Fördermengen
- variable Pumpenleistung und automatische Zuschaltung
- erfüllt alle Anforderungen an Umwelt- und Arbeitsschutz
- erweiterbar mit Schallschutzkabinen oder zusätzlichen eigenständigen Kühlsystemen



FORM+TEST Seidner & Co. GmbH
Zwiefalter Str. 20
88499 Riedlingen
Deutschland

 +49 7371 9302-0
 +49 7371 9302-99
 info@formtest.de
 www.formtest.de



 made
in
Germany

