

Befülleinheit zur Befüllung von Hydraulikanlagen

1. Maschinenübersicht



Bildlegende:

Traggestell aus Stahlrohr

Kugelhahn in Blockform

Filter

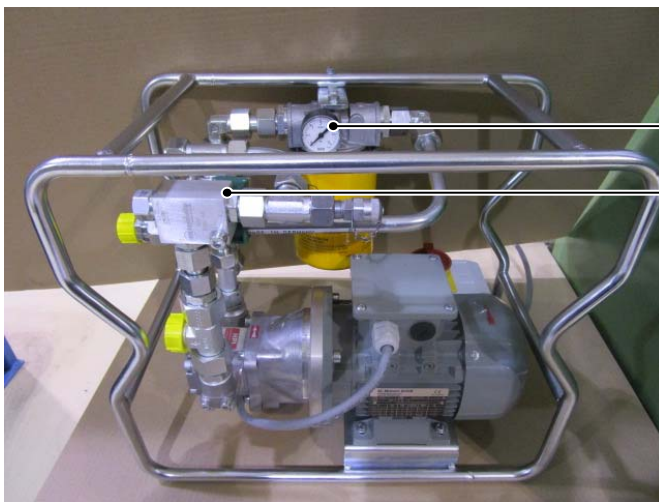
Elektromotor, 0,37 kW,

3000 U/min, 3-phasig

 Zahnradpumpe, 6,14 cm³/U

Hauptschalter

Art-Nr. 470 230 175

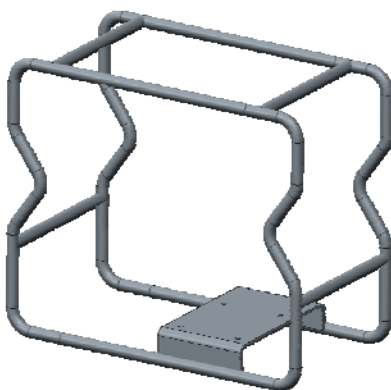


Manometer, Filterüberwachung

Rückschlagventil,

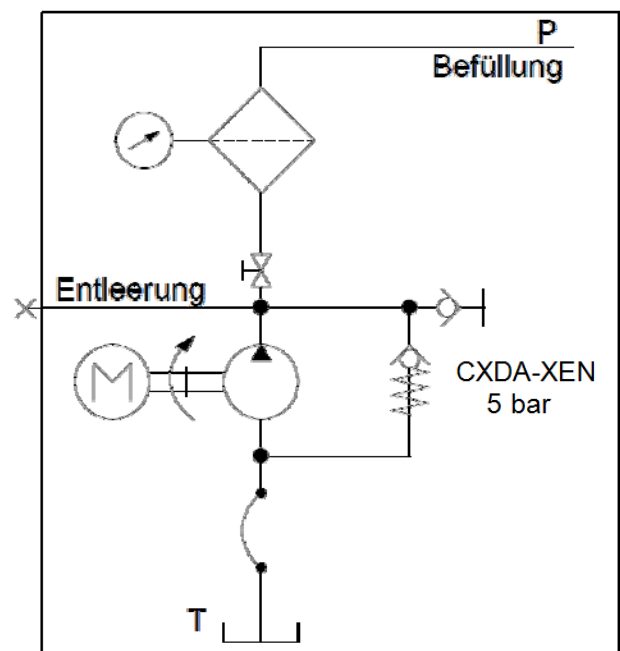
vorgespannt auf 5 bar

2) Aussenabmessungen



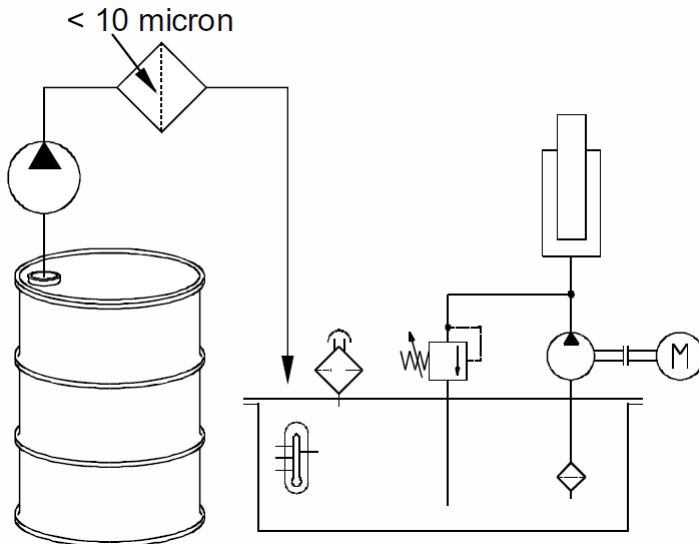
L	H	B
465mm	400mm	273mm

3) Hydraulikschema



4) Verwendung

Die Befüllereinheit ist für das Auffüllen von Hydraulikaggregaten konzipiert. Sie ist mit einem Filter ausgestattet, der Partikel und Fremdkörper aus der Druckflüssigkeit entfernt. Der Ansaugschlauch ist mit einer Sauglanze versehen, die die Entnahme von Druckflüssigkeit aus 200 Liter-Fässern ermöglicht. Die Befüllereinheit ist elektrisch angetrieben und benötigt einen dreiphasigen Stromanschluss nach CEE (5-polig).



Beim Befüllen (Inbetriebnahme oder Ölwechsel) von Hydraulikanlagen ist eine Filterfeinheit von max. 6 µm erforderlich. Achten Sie darauf, dass die einzufüllende Druckflüssigkeit immer gefiltert wird. Betreiben Sie die Befüllereinheit nur mit einem Filter, der diese Anforderungen erfüllt!

Wichtig:

Auf dem Filter ist ein Manometer zur Kontrolle der Filterverschmutzung angebracht. Zeigt dieses übermässigen Druck an, muss das Filterelement gewechselt werden!

5)

Technische Daten

Förderleistung der Pumpe:	18 l/min
Stromanschluss:	dreiphasig, 3 x 230/400V 50Hz
Elektrische Leistungsaufnahme:	0.37 kW
Elektrische Stromaufnahme:	0.94 A
Druckflüssigkeit:	Hydrauliköl mineralisch
Förderdruck:	5 bar max.
Maschenweite des Ölfilters	6 µm
Entnahme:	Förderung von Druckflüssigkeit aus 200 L-Gebinden
Durchmesser der Sauglanze:	22 mm
Gewicht:	Ca. 41 kg