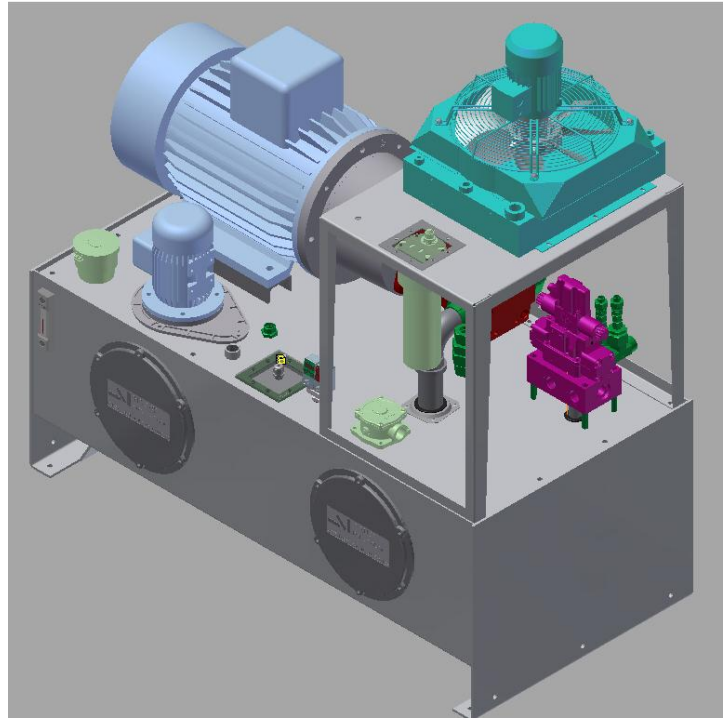


AGGREGATE



Aggregat für Schubaufgeber

Kunde Anlagenbau im Bereich Fördertechnik

Anwendung Schubaufgeber in einem Kies- und Betonwerk

Kundenanforderungen

- Veränderbare Geschwindigkeit und variable Hubeinstellung der Zylinder über Proportionaltechnik.
- Konstante Anpresskraft der Steine gegen den Brecher.
- Menge pro Zeiteinheit und Körnung sind variabel.
- Verschleißarme Ausführung.
- Vorgegebener Einbauraum.
- Aufstellungsort: Schweiz.

Ausführung

- E-Motor (30 kW), Axialkolbenpumpe mit LS-Regler und Druckabschneider, $Q = 130 \text{ l/min}$, $p_{\text{max}} = 150 \text{ bar}$.
- Stahltank (400 l) mit optischer Ölstandsanzeige; Niveau- und Temperaturschalter mit jeweils zwei Schaltpunkten; Rücklauffilter und Druckfilter jeweils mit optischer Verschmutzungsanzeige und einer Filterfeinheit von $10\mu\text{m}$; Tankeinbauheizung mit integriertem Temperaturschalter.
- Ventilbaugruppe in modularer Bauweise nach CETOP NG 16 bestehend aus Druckbegrenzungsventil, Proportionalventil mit integrierter Elektronik (Sollwertsignal +/- 0 – 20 mA), Manometer und Rückschlagventil in P-Leitung.
- Zusatzbaugruppe bestehend aus Kühl-/Heizkreislauf mit $P = 1,1 \text{ kW}$, $Q = 30 \text{ l/min}$ und $p = 10 \text{ bar}$ sowie einem nach oben eingebauten Öl/Luftkühler.

