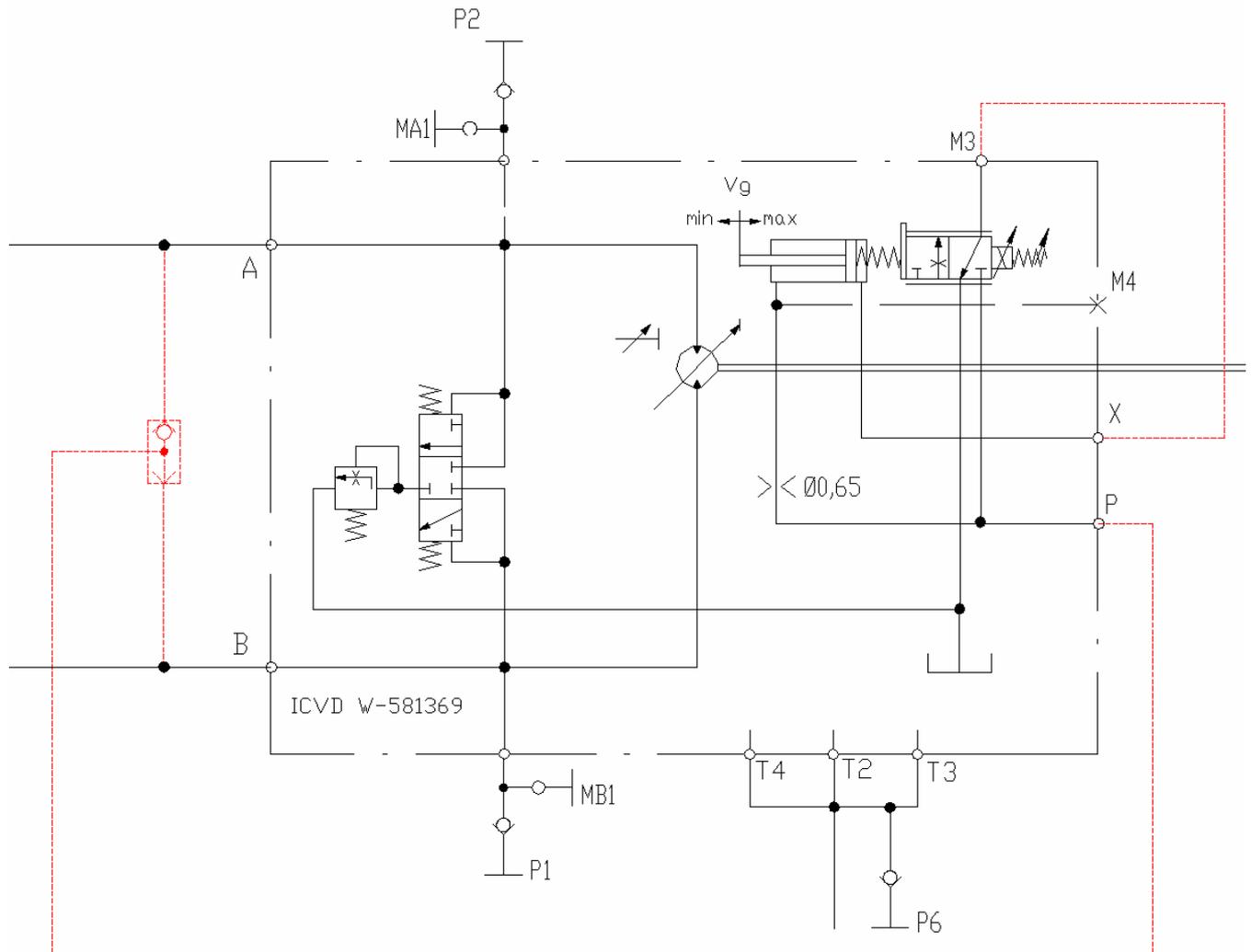


Auftragsnummer (R-Nr.)	
Prüfprotokoll	W-581369
Kunde:	Vredo
Anwendung:	System Tracs Master
Seriennummer:	
Steuerdeckelnr:	50.20.1235
Änderungs-Index:	

	soll	ist
Messtelle M3 und M4 angeschlossen	Manometer 600 bar	
Prüftemperatur	50 ± 5 °C	°C
Drehzahlaufnahme Z = 44 Versorgung 8V...16 V (12 V)	722 ± 7 Hz	Hz
Prüfdrehzahl	1000 ± 50 U/min	U/min
Regelbeginn 90 Hz	500 ± 50 mA	mA
Regelende 0 ccm/U 90 Hz	1450 ± 100 mA	mA
Seite A Qmax bei 35 bar Δ P	233 – 4 ccm/U	ccm/U
Seite A Qmax bei 170 bar Δ P	- 6 ccm/U von Wert 1	ccm/U
Seite B Qmax bei 35 bar Δ P	233 – 4 ccm/U	ccm/U
Seite B Qmax bei 170 bar Δ P	- 6 ccm/U von Wert 1	ccm/U
Spülmenge bei 24 + 2 bar Speisedruck, Motor auf Qmin Fremdeinspeisemenge 25 + 5 l/min	16 ± 2 l/min	l/min
Seite A Qmin bei 35 bar ±10 bar Δ P 1400 mA ± 50mA	35 ± 2 ccm/U	ccm/U
Seite A Qmin bei 250 bar ± 10bar Δ P 1400 mA	- 5 ccm/U von Wert 1	ccm/U
Seite B Qmin bei 35 bar Δ P 1400 mA	35 ± 2 ccm/U	ccm/U
Seite B Qmin bei 250 bar Δ P 1400 mA ± 50 mA	- 5 ccm/U von Wert 1	ccm/U
Einstellen auf 6,4° = 37ccm/U		

Motor mit Zweipunkt Verstellung | kein X-Y Schrieb nötig



Leitungen und Ventile Prüfstandsseitig

Prüfer:	Datum Unterschrift:
---------	---------------------

Erstellt am / durch	24.02.2009	Kienzle
geändert am / durch		