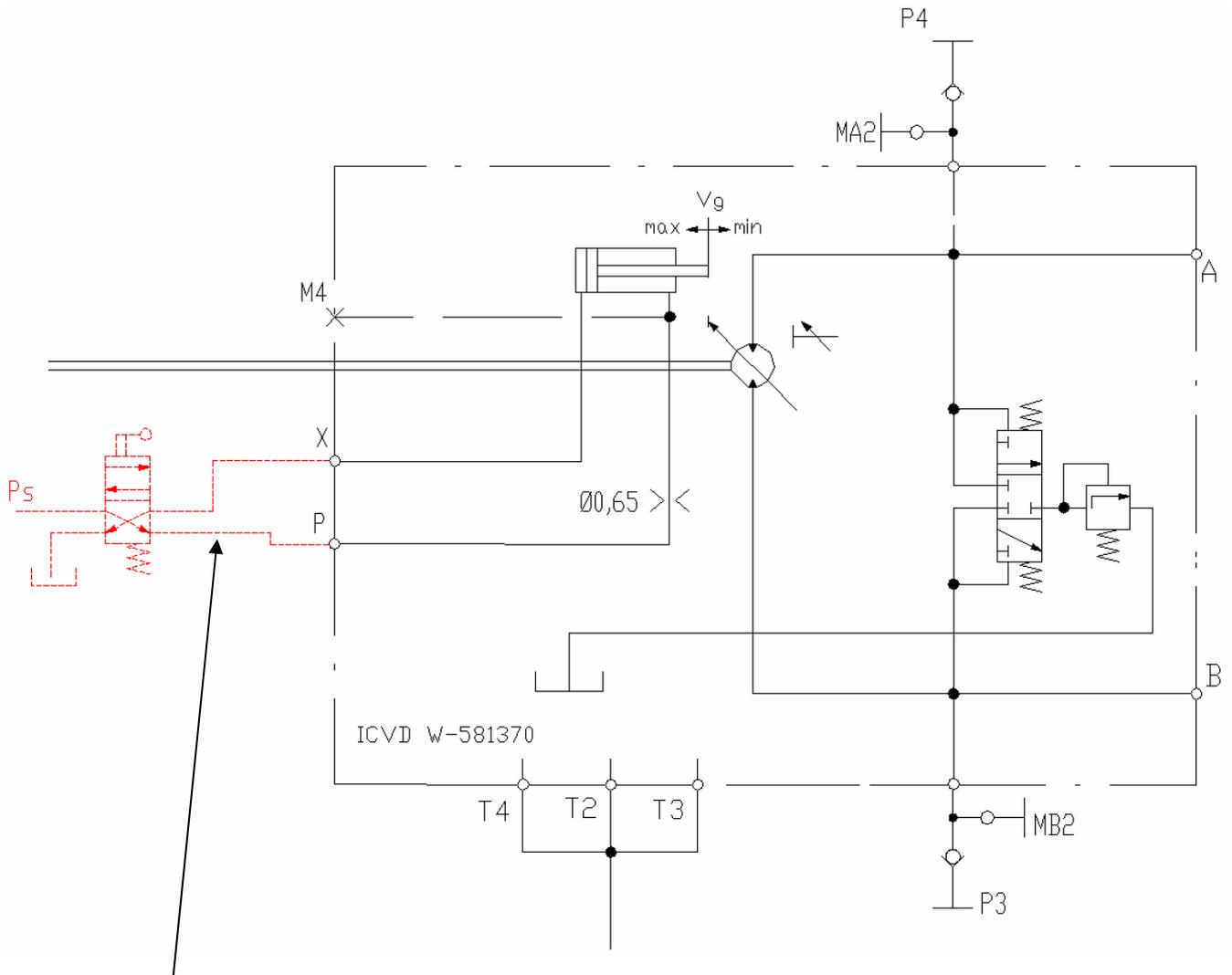


Auftragsnummer (R-Nr.)	
Prüfprotokoll	W-581370
Kunde:	Vredo
Anwendung:	SystemTracs Slave
Seriennummer:	
Steuerdeckelnr:	50.20.1125
Änderungs-Index:	

**Achtung! Qmax Schraube nach Einstellung auf 233ccm mit Kunststoffkappe versehen**

	soll	ist
Messtelle M3 und M4 angeschlossen	Manometer 600 bar	
Prüftemperatur	50 ± 5 °C	°C
Drehzahlaufnahme Z = 44 Versorgung 12 V	722 ± 7 Hz	Hz
Prüfdrehzahl	1000 ± 30 U/min	U/min
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
Seite A Qmin bei 35 bar Δ P 30 bar an M3	37 ± 2 ccm/U	ccm/U
Seite A Qmin bei 250 bar Δ P 30 bar an M3	- 5 ccm/U von Wert 1	ccm/U
Seite B Qmin bei 35 bar Δ P 30 bar an M3	37 ± 2 ccm/U	ccm/U
Seite B Qmin bei 250 bar Δ P Bei 30 bar an M3	- 5 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
Mit externem Ventil auf P und X Flip Flop durchschalten		
Einstellen auf 6,4° = 37ccm/U		



Leitungen und Ventile Prüfstandsseitig

Prüfer:		Datum Unterschrift:	
Erstellt am / durch	24.02.2009	Kienzle	
geändert am / durch			