

Z7757 - Druckprüfpumpe 50 bar



Präzisionsprüfpumpe zur exakten und schnellen Druckprüfung bzw. Dichtigkeitsprüfung von Spritzgießwerkzeugen und Formeinsätzen.

Technische Daten

Prüfbereich	0 - 50 bar
Einsatztemperaturen	max. 50°C / 122°F
Behältervolumen	12 l
Saugvolumen	ca. 45 ml / Hub
Abmessungen	510 x 200 x 260 mm (L x B x H)
Anschluss	G 1/2"; G 1/8"; Kupplung für Anschlussnippel Z 7713-1+2

Leistungsmerkmale

- Druckprüfung mit Wasser und Öl
- Verwitterungsbeständiger Stahlbehälter durch Komplettlackierung
- Behälter verzinkt und zusätzlicher Schutz durch widerstandsfähige Epoxydbeschichtung
- hohe Förderleistung zum schnellen Befüllen bei langem Hubweg, feine exakte Druckstabilisierung und Druckeinstellung bei kurzem Hubweg
- verwindungssteifer Hebel mit ergonomischem Gummihandgriff, feststellbar als Tragegriff
- speziell geschliffener verwindungssteifer Druckkolben aus Polyamid, Ø 30 mm, verschleißarm
- Prüfschlauch mit Stahlgewebeeinlage zur Reduzierung von Messfehlern

Bedienung für Pumpe mit 1 Ventil

1. Prüfobjekt mit Flüssigkeit auffüllen und entlüften.
Alle Öffnungen dicht verschließen.
2. Absperrventile V2 schließen und über den Pumpenbehälter Flüssigkeit in das System pumpen bis Prüfdruck erreicht ist. Dann Absperrventile V1 schließen.
3. Nach der Probezeit wird der im System befindliche Überdruck durch Öffnen des Absperrventiles zurückgeleitet

Wartung

1. Kolben regelmäßig mit wasserabweisendem Fett abschmieren
2. Filtersieb je nach Bedarf säubern
3. Rückschlagventile durchspülen und bei evtl. festsitzender Ventilkugel durch leichte Schläge lösen