

DESCRIPTION

Idéalement, le formateur qui veut enseigner à ses étudiants les notions en hydraulique appliquée le ferait dans un local aménagé chez un manufacturier le temps qu'ils se familiarisent avec les concepts de base et les composants, pour ensuite les déplacer vers un site industriel pour leur apprentissage des systèmes hydrauliques mobiles pendant quelques semaines.

L'étudiant qui veut acquérir le maximum de connaissances en hydraulique doit le faire dans un milieu d'apprentissage où la théorie est bien expliquée, et qui lui offre également des travaux pratiques sur une gamme diversifiée de systèmes hydrauliques capables de fonctionner en cycle complet de charge.

Le manufacturier FPTI™ a su recréer ce type d'environnement en concevant le simulateur MF101S-PH. Ce modèle se distingue des autres simulateurs grâce à son unique caractéristique permettant de reproduire des systèmes hydrauliques industriels et mobiles qui fonctionnent avec ou sans charge.

Le simulateur MF101S-PH est muni de six (6) distributeurs de commande directionnelle, dont trois (3) sont avec configuration à centre ouvert au neutre et trois (3) sont à centre fermé. Les étudiants sont en mesure d'assembler des systèmes très complexes qui s'apparentent, sinon plus, à ceux installés en industrie.

De plus, le simulateur MF101S-PH se distingue par sa conception tout à fait unique sur le marché : il possède la caractéristique de pouvoir fonctionner individuellement en cylindrée fixe ou variable, avec compensation de pression, régulation de débit et rétroaction de la charge (offert en option).



MF100D-PH AVEC MODULE
COMPLÉMENTAIRE MF100-PDCV

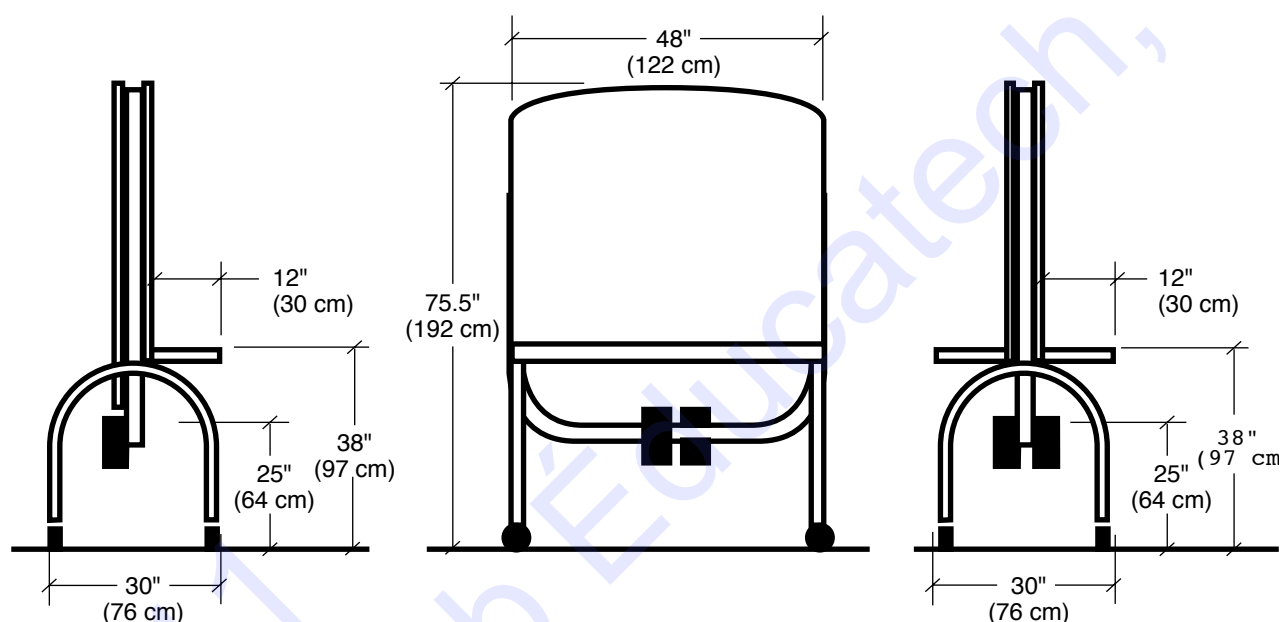
Le simulateur MF101S-PH comprend les éléments de base suivants :

- Chariot monocoque tubulaire en acier avec revêtement par pulvérisation.
- Canalisation (non flexible) fait en acier inoxydable de type Swagelok.
- Roulettes à haut rendement avec dispositif de blocage.
- Réservoir hydraulique de 2,5 gallons (9,5 L) intégré au chariot servant aux deux côtés.
- Moteur électrique monophasé de 1 hp, 120 V, fonctionnant sur circuit simple de 20 A.
- Pompe à cylindrée variable et à piston axial, à circuits de compensation de pression et de régulation de débit, avec échelles de réglage du débit (1,0-3.0 GPM; 3,79-11 LPM) et de la pression (200-1000 psi).
- Pompe à cylindrée fixe.
- Régulateurs de pression (5) :
 - a) Soupape de surpression à action directe,
 - b) Soupape de surpression pilotée à distance,
 - c) Soupape de séquence,
 - d) Soupape d'équilibrage avec régulateur réversible,
 - e) Soupape réductrice de pression,
- Distributeurs de commande directionnelle (6):
 - a) Trois (3) distributeurs avec configuration à centre ouvert au neutre,
 - b) Trois (3) distributeurs avec configuration à centre fermé au neutre.
- Régulateurs et diviseurs de débit :
 - a) Soupape réglable à pointeau;
 - b) Régulateur de débit sans compensation de pression;
 - c) Régulateur de débit avec compensation de pression, de type restricto-changeur;
 - d) Régulateur de débit avec compensation de pression, de type dérivateur.
- Clapets antiretour :
 - a) Clapet antiretour ordinaire de ligne;
 - b) Clapet antiretour à ouverture par pression pilote, avec piston et plongeur;
 - c) Sélecteur de circuit (pour l'option de rétroaction de la charge seulement).
- Actionneurs :
 - a) Vérin à simple tige et à double effet;
 - b) Vérin à double tige et à double effet, avec activation et désactivation de charge.
 - c) Interrupteur et témoin pour l'activation et la désactivation de la charge.

- Flexibles hydrauliques avec raccords à prise rapide :
 - a) Flexibles (6) de 24 po (60 cm);
 - b) Flexibles (12) de 40 po (100 cm);
 - c) Joints de raccordement (2) pour rallonges.
- Joints en T (6) avec raccords à prise rapide.
- Indicateurs de débit de ligne (2); 2,0 GPM (7,57 LPM).
- Manomètres à glycérine (3) de type bourdon (0 – 1000 psi).
- Tachymètre numérique pour lire la vitesse du moteur hydraulique.
- Indicateur de température d'huile numérique.
- Indicateur de température ambiante numérique.
- Chronomètre électronique avec remise à zéro automatique.
- Ampèremètre analogique.
- Filtre à visser pour conduite à retour avec indicateur d'entretien de dérivation.
- Hublot de visualisation du niveau d'huile.
- Logement d'aération et de remplissage contre les déversements d'huile (bac de récupération).
- Charge intégrée avec commande par électrovanne.
- Interrupteur de mise en marche et d'arrêt du moteur avec protection par fusible thermique.
- Écran de protection transparent pour les pièces mobiles.
- Tablettes (2) installées sur le boîtier du moteur, servant de surface de travail lors des diagnostics et des travaux pratiques.
- Manettes (2) pour les distributeurs à commande par électrovanne.
- Support à rouleau de papier absorbant.
- Support à flexibles et à joints de raccordement.
- Panneau de montage (simple côté) de 3/16 po (4,7 mm) en aluminium brossé, avec symboles et schémas sérigraphiés pour chacun des composants.
- Plateau de branchement pour VDP permettant l'ajout de modules complémentaires optionnels.

Les articles suivants accompagnent chaque simulateur MF101S-PH en hydraulique appliquée :

1. Présentations PowerPoint® sur CD-ROM.
2. Manuel de travaux pratiques (version anglaise livrée avec l'ensemble, version française en option).
3. Guide du formateur.



Caractéristiques physiques

Poids : 750 lbs (338 kg)
Dimensions: H 75,5 x L 48 x P 30 po
(192 x 122 x 76 cm)

Garantie

Le manufacturier FPTI™ offre une garantie de deux (2) ans contre tout vice de matériel ou de fabrication à compter de la date de livraison.