

SIMULATEUR DE SYSTÈME HYDRAULIQUE UNIVERSEL

DESCRIPTION

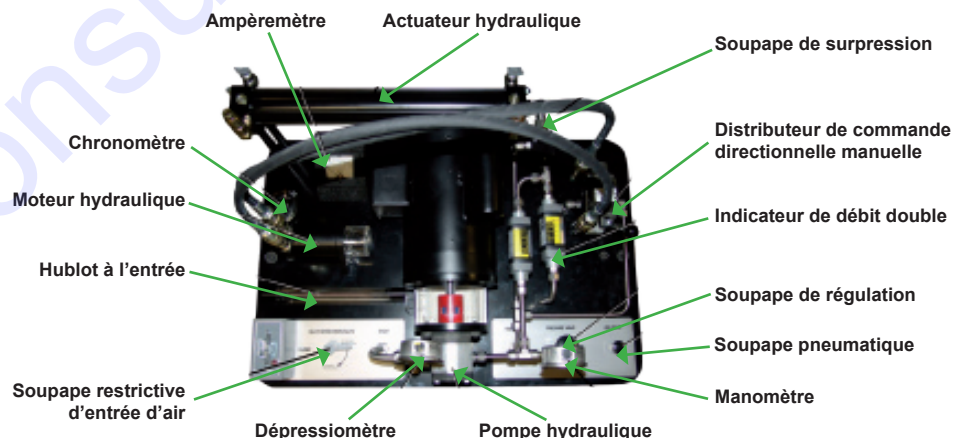
Le simulateur de système hydraulique universel MF400-MP est un produit à prix très concurrentiel. C'est le modèle idéal pour la formation sur les principes de base en hydraulique ainsi que pour l'enseignement du fonctionnement et des caractéristiques des composants suivants :

- Soupapes de surpression;
- Vérins hydrauliques;
- Moteurs hydrauliques;
- Distributeurs de commande directionnelle.

Grâce au simulateur universel MF400-MaaP, les étudiants peuvent en outre étudier les trois conditions enclenchant le phénomène de la cavitation dans une pompe, soit :

1. Restriction d'air à l'entrée de la pompe;
2. Entrée d'air par le côté aspiration de la pompe;
3. Aération, soit les bulles d'air formées par le retour d'huile sur la surface interne du réservoir et entrant dans la pompe.

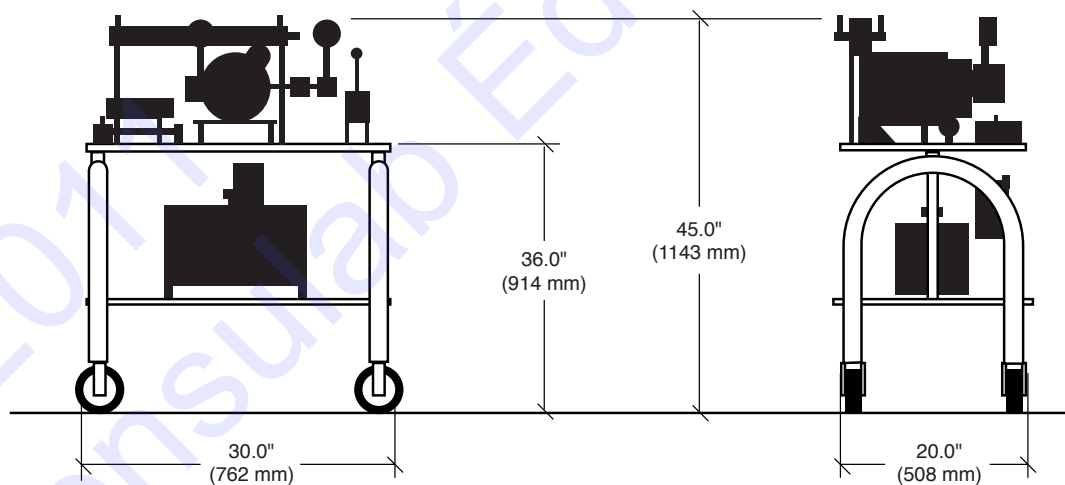
Le simulateur MF400-MP est muni d'un réservoir transparent et d'un hublot à la conduite d'entrée d'air qui permettent ainsi aux étudiants de visualiser et de comprendre les effets de la cavitation.



SIMULATEUR DE SYSTÈME HYDRAULIQUE UNIVERSEL

Le simulateur MF400-MP comprend les éléments suivants :

- Pompe hydraulique à engrenages, 1,0 GPM.
- Moteur électrique monophasé de 1 hp, 120 V, fonctionnant sur circuit simple de 20 A.
- Soupape restrictive.
- Soupape à pointeau.
- Soupape pneumatique.
- Dépressiomètre.
- Manomètre.
- Indicateur de débit double, 2,0 GPM.
- Distributeur de commande directionnelle, 3 positions, 4 voies, à centre ouvert, manuelle.
- Soupape de surpression à action directe.
- Moteur hydraulique bidirectionnel.
- Vérin à simple tige, à double effet.
- Ampèremètre,
- Raccords à prise rapide.
- Chronomètre électronique avec remise à zéro automatique.
- Réservoir hydraulique transparent avec bouchon reniflard.
- Filtre à visser pour conduite à retour avec indicateur d'entretien de dérivation.
- Thermomètre (à l'intérieur du réservoir).
- Interrupteur de mise en marche et d'arrêt pour moteur électrique avec protection thermique.
- Hublot à l'entrée de la pompe hydraulique.
- Flexibles hydrauliques.
- Clapet à bille sur la canalisation d'évacuation permettant à l'huile de s'égoutter sur le dessus de la surface du réservoir.
- Roulettes avec dispositif de blocage.
- Tachimètre manuel (offert en option).



Caractéristiques physiques

Poids : 350 lbs (159 kg)

Dimensions: H 45 x L 20 x P 30 po (114,3 x 50,8 x 76,2 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.