

Notice de montage de d'utilisation pour groupe hydraulique haute pression H205M E 09.751f



RINGSPANN GmbH

Schaberweg 30-38
61348 Bad Homburg
Allemagne

Téléphone +49 6172 275-0
Télécopie +49 6172 275-275

www.ringspann.com
mailbox@ringspann.com

RINGSPANN	NOTICE DE MONTAGE ET D'UTILISATION POUR GROUPE HYDRAULIQUE HAUTE PRESSION H205M	E 09.751f		
Date : 22.01.2026	Version : 01	Création : BEAC Vérif. : TISL	Pages : 21	Page : 2

IMPORTANT

Avant l'installation et la mise en route, lire attentivement la notice de montage et d'utilisation.

Prendre en considération les remarques et mises en garde.

La validité de la présente notice n'est pas contestable si le produit a bien été déterminé pour votre application.

Toutefois, elle n'interfère pas au niveau de la détermination et des caractéristiques du produit.

En l'absence de prise en considération ou d'interprétation erronée, RINGSPANN dégage sa responsabilité et aucun appel en garantie produit ne sera pris en compte.

Cette clause est applicable en cas de démontage et de modification du produit par l'utilisateur.

La notice doit être conservée et donnée à l'utilisateur final, dans le cas de livraison complémentaire ou ultérieure, en tant que pièces constituant d'un ensemble ou d'un sous-ensemble.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

- Le montage et la mise en route sont exécutés par du personnel qualifié.
- Les réparations ne sont réalisées que par le fabricant ou un représentant autorisé de RINGSPANN.
- En cas de mauvais fonctionnement constaté, le produit ou la machine dans laquelle il est monté doit être stoppé et RINGSPANN ou son représentant autorisé doit être informé immédiatement.
- Couper l'alimentation d'énergie avant d'intervenir sur les composants terminaux ou les composants électriques.
- Les composants de machine tournante doivent être "sécurisés" par l'acheteur pour prévenir tout contact accidentel – voir la législation applicable pour les composants industriels..
- Il appartient à l'utilisateur de s'assurer qu'en matière de sécurité industrielle, le produit livré est en conformité avec la législation en vigueur dans le pays utilisateur.

RINGSPANN	NOTICE DE MONTAGE ET D'UTILISATION POUR GROUPE HYDRAULIQUE HAUTE PRESSION H205M			E 09.751f	
Date : 22.01.2026	Version : 01	Création : BEAC	Vérif. : TISL	Pages : 21	Page : 3

Contenu

1. Remarques générales

- 1.1 Consignes générales de sécurité
- 1.2 Consignes spécifiques de sécurité

2. Application

3. Utilisation correcte

4. Utilisation incorrecte

5. Conditions de livraison

6. Exigences techniques pour un fonctionnement sûr

7. Installation du groupe hydraulique haute pression

- 7.1 Consignes de sécurité pour le montage et l'installation.
- 7.2 Consignes de montage

8. Mise en service

- 8.1 Groupe moteur
- 8.2 Commande de frein

9. Entretien

- 9.1 Fluide sous pression
- 9.2 Filtre
- 9.3 tuyaux flexibles
- 9.4 Pompe

10. Fluide sous pression

11. Annexe

- 11.1 Annexe A – Dimensions et données techniques

RINGSPANN	NOTICE DE MONTAGE ET D'UTILISATION POUR GROUPE HYDRAULIQUE HAUTE PRESSION H205M	E 09.751f
Date : 22.01.2026	Version : 01	Création : BEAC Vérif. : TISL Pages : 21 Page : 4

1. Remarques générales

1.1 Consignes générales de sécurité

Lisez attentivement ces instructions de montage et d'utilisation avant de mettre le frein en service. Respectez ces instructions ainsi que les dessins figurant dans les différents paragraphes.

Tous les travaux avec et sur des groupes hydrauliques doivent être effectués avec le soin nécessaire et dans le respect des règles de sécurité les plus strictes.

Éteignez le groupe hydraulique avant d'effectuer des travaux sur le frein.

1.2 Consignes spécifiques de sécurité



Danger de mort et de blessures !

Durant l'installation, le fonctionnement et l'entretien du groupe hydraulique, il doit être sécurisé contre les activations involontaires.

2. Application

Le groupe hydraulique haute pression est utilisé pour les étriers RINGSPANN :

- Actionné hydrauliquement et desserré par ressort
(La force de freinage est générée par la pression hydraulique, le frein est desserré par la force du ressort)

ou

- Actionné par ressort et desserré hydrauliquement
(La force de freinage est générée par la force du ressort, le frein est desserré par la pression hydraulique).

La commande de soupape intégrée du groupe est spécialement conçue pour les applications de freinage.

3. Utilisation correcte

Le groupe hydraulique ne doit être réglé que dans la plage de pression maximale admissible du frein. Le groupe hydraulique est conçu pour un nombre maximal de 50 cycles/heure. Après la clarification technique, l'autorisation pour un nombre supérieur de cycles/heures peut être donnée (jusqu'à 600 cycles/heure).



Attention !

La pression de service maximale du frein raccordé doit être impérativement respectée.

Le groupe hydraulique a été conçu pour être utilisé comme élément d'actionnement pour les étriers RINGSPANN.

D'autres utilisations sont incorrectes et incompatibles. RINGSPANN décline toute responsabilité pour les dommages qui en résulteraient, l'utilisateur en assume seul le risque.

4. Utilisation incorrecte

Utiliser le groupe hydraulique avec une pression supérieure à celle indiquée dans les spécifications techniques ou avec d'autres fluides est interdit. Les modifications non autorisées sont interdites. RINGSPANN décline toute responsabilité pour les dommages qui en résulteraient, l'utilisateur en assume seul le risque.

5. Conditions de livraison

Le groupe hydraulique est livré après avoir été contrôlé. Il est livré prêt à être installé avec une pression de service réglée (et/ou plage de pression de service). Le client peut régler manuellement la plage de pression à l'aide de la vis de réglage sur la vanne 1100 du groupe hydraulique jusqu'à la pression p_{max} . (voir annexe A).

6. Exigences techniques pour un fonctionnement sûr

Le montage du groupe hydraulique sur des pièces de machines stables et peu vibrantes garantit un fonctionnement sans défaillance.

7. Installation du groupe hydraulique sous haute pression

7.1 Consignes de sécurité pour le montage et l'installation



Attention !

Pour des raisons de sécurité, aucun raccord vissé, raccordement ou appareil ne doit être desserré tant que le système est sous pression !



Attention !

Une fuite de fluide hydraulique peut créer une augmentation du risque d'accident car les surfaces huileuses peuvent provoquer des glissades ou des chutes. Les fuites vers l'extérieur doivent être complètement éliminées. Travailler avec les mains huileuses augmente le risque de blessures !



Attention !

Le contact entre la peau et les fluides hydrauliques peut provoquer des maladies. Il convient alors d'éviter tout contact en portant des gants de protection adaptés ou une crème protectrice de la peau !

**Attention !**

Les fluides hydrauliques représentent généralement des risques d'incendie. C'est pourquoi les fuites doivent être immédiatement éliminées avec des moyens appropriés et les matériaux inflammables, tels que le carton, entrés en contact avec le fluide doivent être éliminés correctement car ce sont des déchets dangereux !

Les sources d'inflammation à proximité doivent être interdites !

7.2 Consignes de montage

Montage de l'unité

**Attention !**

Lors du montage, le groupe ne doit pas être soumis à une pression hydraulique. La position du montage est verticale avec le moteur vers le bas.

Avant le montage, vérifiez que la surface de montage est plane et propre. Les vis de fixation sont serrées selon la norme VDI 2230, en fonction des coefficients de frottement présents dans chaque cas particulier.

Il est important de s'assurer que la position d'installation soit correcte et que la température ambiante soit admissible.

Plage de température admissible standard : min. -15 °C; max. +40 °C.

Il convient de noter la tension de service, et en particulier celle des vannes.

**Veillez noter !**

Certaines vannes sont équipées d'un connecteur rectificateur / redresseur.

Les vannes doivent être montées sans tension afin d'éviter le coincement des pistons de commande.

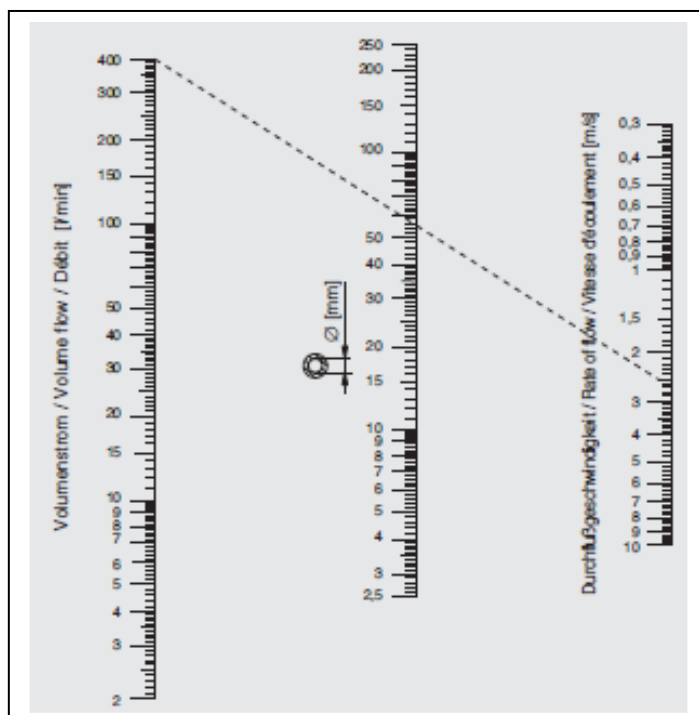
Les alésages étagés doivent être parfaitement alignés afin d'éviter toute tension dans le boîtier.

Installation des tubes et des tuyaux

Le frein doit être raccordé au raccord "Z" G3/8.

Lors du choix des tuyaux, des tubes et des pièces de fixation, assurez-vous d'avoir choisi une épaisseur de paroi et un matériau adaptés.

Utilisez uniquement des tubes en acier de précision sans soudure de dimensions suffisantes. Le diagramme peut être utile pour déterminer le diamètre intérieur du tube.

**Vitesses d'huile recommandées**

Conduits d'aspiration 0.5 ... 0.8 m/s

Conduits de retour 2 ... 4 m/s

Conduits sous pression jusqu'à 100 bar

2 ... 4 m/s

Conduits sous pression jusqu'à 315 bar

3...12 m/s

Avant le montage, retirez toute trace de tartre, de sable, de saleté ou de copeaux des tuyaux.
Avant l'assemblage : les tuyaux soudés doivent être trempés dans un liquide corrosif et rincés.

Les tuyaux doivent être placés sans contrainte et de manière à ne pas transmettre de vibrations.

Les tuyaux hydrauliques doivent être montés sans torsion, avec un rayon de courbure suffisant et toujours avec un affaissement.

Les raccords de tuyaux et les profondeurs de filetage sont conçus pour fonctionner avec des raccords vissés avec des bords d'étanchéité et des joints élastomères.

**Attention !**

N'utilisez jamais du chanvre ou du mastic pour l'étanchéité.

**Attention !**

Le filetage ne doit pas toucher le fond de l'alésage.

Les écrous pivotants doivent être suffisamment serrés. Veuillez noter :
Serrez l'écrou pivotant jusqu'à ce que la force de serrage augmente. Serrez ensuite l'écrou d'un quart de tour supplémentaire (étanchéité métallique), ou d'un demi-tour (étanchéité élastomère).

RINGSPANN	NOTICE DE MONTAGE ET D'UTILISATION POUR GROUPE HYDRAULIQUE HAUTE PRESSION H205M			E 09.751f	
Date : 22.01.2026	Version : 01	Création : BEAC	Vérif. : TISL	Pages : 21	Page : 8

8. Mise en service

8.1 Groupe moteur

Après une bonne installation du système, la mise en service peut être effectuée.

Les choses suivantes doivent être vérifiées d'abord :

- Le réservoir a-t-il été nettoyé ?
- Les tuyaux ont-ils été nettoyés et correctement installés ? (Rincer les tuyaux et les conduits)
- Les raccords vissés et les brides ont-ils été serrés ?
- Les câbles et le câblage ont-ils été correctement raccordés conformément aux schémas d'installation et électrique ? Veillez particulièrement à ce que la tension et le raccordement soient corrects pour les électrovannes. Les variations de la tension de service ne doivent pas dépasser $\pm 5\%$.
- L'huile requise a-t-elle été versée jusqu'au repère de niveau d'huile supérieur ?

Pour la mise en service, procéder dans l'ordre suivant :

- La vanne de décompression est-elle complètement ouverte ?
- Régler la vanne de dérivation – si disponible – en position centrale ouverte.
- Le sens de rotation du moteur d'entraînement correspond-il au sens indiqué par la flèche ? Vérifiez le sens de rotation mettant l'appareil brièvement sous tension.
- Ouvrir les vannes d'aspiration de la pompe, si disponibles.
- Démarrez la pompe et faites attention aux bruits.
- Activer la vanne de dérivation, si disponible.
- Rincer le système, si possible en court-circuitant les appareils consommateurs. Rincer jusqu'à ce que le filtre reste propre (Vérifiez les filtres !).
- Purger le système, si possible, en court-circuitant les appareils consommateurs, si possible au point le plus élevé. Activez les valves directionnelles. Augmentez lentement la pression. Augmentez les valeurs de réglage des vannes de décompression. La ventilation est garantie s'il n'y a pas d'huile ou de mousse dans le réservoir, s'il n'y a pas de mouvements saccadés/brusques des appareils de consommation et s'il n'y a pas de bruits inhabituels.
- Vérifiez le fonctionnement du système sans exercer de pression. (Manuellement si possible).
- Une fois la température de service atteinte, contrôler le système sous pression.
- Augmentez lentement la pression.
- Surveiller les appareils de contrôle et de mesure.
- Faites attention aux bruits inhabituels.
- Vérifiez le niveau d'huile, ajouter de l'huile si nécessaire.
- Vérifiez le réglage des vannes de décompression en appliquant de la pression ou en ralentissant le système.
- Contrôlez l'étanchéité
- Coupez le moteur d'entraînement
- Serrez tous les raccords vissés, même s'ils sont étanches.

**Attention !**

Ne serrez les raccords que lorsque le système n'est pas sous pression.

Effectuez un test complet du fonctionnement du système. Comparez les valeurs mesurées avec les données admissibles ou requises (pression).

**Veillez noter !**

Des mouvements saccadés/brusques peuvent indiquer la présence d'inclusions d'air.
Le système est complètement épuisé si toutes les fonctions sont exécutées sans à-coups et si le système fonctionne sans problème.

L'isolation des moteurs standards correspond à la classe d'isolations F selon les réglementations VDE 0530. La température ambiante admissible est de 40 °C.

8.2 Commande de frein

La vanne "0600" doit être fermée. Il faut maintenant mettre en marche le moteur "0150". La pression hydraulique augmente, le frein est activé et le pressostat "1100" émet un signal dès que la pression réglée est atteinte. Le moteur "0150" doit maintenant être éteint. La vanne "0600" maintient l'alimentation électrique et le frein reste activé. En cas de baisse de pression, le pressostat "1100" émet un signal et le moteur "0150" doit être de nouveau mis en route jusqu'à ce que le pressostat "1100" émette le signal "pression atteinte".
Pour désactiver le frein, la vanne "0600" doit être désactivée.

9. Entretien

9.1 Fluide sous pression

Niveau du fluide

Si le niveau d'huile descend en dessous de la valeur requise (et donc en dessous du volume) la température de service monte, l'air s'accumule, ce qui peut entraîner une défaillance de la pompe due à la cavitation.

**Attention !**

Vérifiez le niveau du fluide chaque jour de fonctionnement.

Température

La plage de température recommandée pour le fluide sous pression, comprise entre -15 °C à +70 °C doit être respectée si possible. Indépendamment, la température de l'huile ne doit pas dépasser +70 °C. Afin de garantir une réponse constante, la température de l'huile doit être maintenue dans une plage de $\pm 5\%$. En cas d'augmentation soudaine de la température, le système doit être immédiatement arrêté et la cause de cette augmentation doit être déterminée.

Viellissement du fluide de pression

Le tableau suivant fournit des informations sur l'état du fluide hydraulique par simple évaluation visuelle.

Résultat	Contamination	Cause possible
Couleur sombre	Produits d'oxydation	Surchauffe, Changement d'huile non effectué (pénétration possible d'huile étrangère)
Turbidité laiteuse	Eau ou mousse	Intrusion d'eau, entrée d'air
Séparation de l'eau	Eau	Intrusion d'eau, par ex : liquide de refroidissement
Bulles d'air	Air	Entrée d'air, par ex : à cause d'un manque d'huile, conduit d'aspiration non étanche
Contamination dérivante ou fixe	Impuretés solides	Usure, saleté, produits vieillissants
Odeur d'huile brûlée	Produits vieillissants	Surchauffe

Changement du fluide sous pression

La première vidange d'huile doit être effectuée immédiatement après la mise en service. Dans des conditions normales de fonctionnement et si les filtres sont changés régulièrement, les vidanges d'huiles sont nécessaires toutes les 2000 – 3000 heures de service.

9.2 Filtre

La finesse du filtre utilisé est de 90 µm.

Les filtres sans indicateur de contamination doivent être changés pour la première fois après la première mise en service. Les filtres doivent ensuite être vérifiés toutes les 250 heures de fonctionnement et changés si nécessaire.

Les filtres avec indicateur de contamination doivent être vérifiés quotidiennement après avoir atteint la température de service.

En fonction des conditions environnementales, la performance des filtres de ventilation doit être vérifiée et si nécessaire, les filtres doivent être remplacés.

9.3 Tuyaux flexibles

Les tuyaux flexibles doivent être examinés au moins une fois par an par des experts pour vérifier leur état de sécurité. La durée d'utilisation des tuyaux flexibles ne doit pas dépasser 6 ans. Utilisés avec un stockage adapté et une utilisation dans des conditions admissibles, les tuyaux flexibles sont soumis à un vieillissement naturel.

Les tuyaux flexibles doivent être protégés contre les influences externes telles que les rayons UV intenses, les solvants, les produits détergents, les carburants et les lubrifiants, ou une forte concentration d'ozone.

Les tuyaux flexibles doivent être remplacés par un spécialiste à la fin de leur durée de vie.

9.4 Pompe

Les pompes utilisées sont lubrifiées automatiquement par l'huile hydraulique et ne nécessitent donc aucun entretien. L'entretien se limite donc à la propreté de l'huile hydraulique.

Si des bruits excessifs surviennent pendant le fonctionnement, procédez de la manière suivante pour en déterminer la cause :

- Vérifier le moteur électrique d'entraînement (par ex : ventilateur)
- Vérifier les conduits d'aspiration et de pression
- Vérifier l'usure de la pompe, nettoyer le filtre ou changer la cartouche si nécessaire
- Vérifier le niveau de liquide dans le réservoir (trop bas ?)
- Purger les éventuelles poches d'air

10. Fluide sous pression

Afin de garantir un fonctionnement irréprochable, une fiabilité opérationnelle, une durée de vie et une rentabilité optimales, il convient d'utiliser, dans des conditions de fonctionnement normales, des huiles hydrauliques HLP conformes à la norme DIN 51524. Les huiles répertoriées dans le tableau ci-dessous satisfont à ces conditions.

Identification selon DIN 51502	HLP 46
Panolin ¹	HLP Synth 46
Eni (Agip)	Agip OSO-46 Agip ARNICA-46 Agip PRECIS HLP 46
ARAL	ARAL Vitam GF 46*
BP	BP Energol HLP-HM 46 BP Energol HLP-D 46 BP Bartran 46*
Castrol	Hyspin AWS 46 Hyspin ZZ 46* Tribol 943 AW-46*
ESSO	NUTO H 46
FINA	FINA HYDRAN 46 FINA HYDRAN HLP-D 46
FUCHS-DEA	RENOLIN MR15 VG 46 RENOLIN B 15 VG 46 RENOLIN ZAF B 46 HT*
Mobil	Mobil DTE 25 Mobil SHC 525
SHELL	Shell Tellus S2 M 46 Shell Tellus S3 M 46*
Chevron (TEXACO)	Rando HD 46 Clarity Hydraulic oil AW 46*
Valvoline	Ultramax HLP-46
TOTAL	Azolla ZS 46 Azolla AF 46*

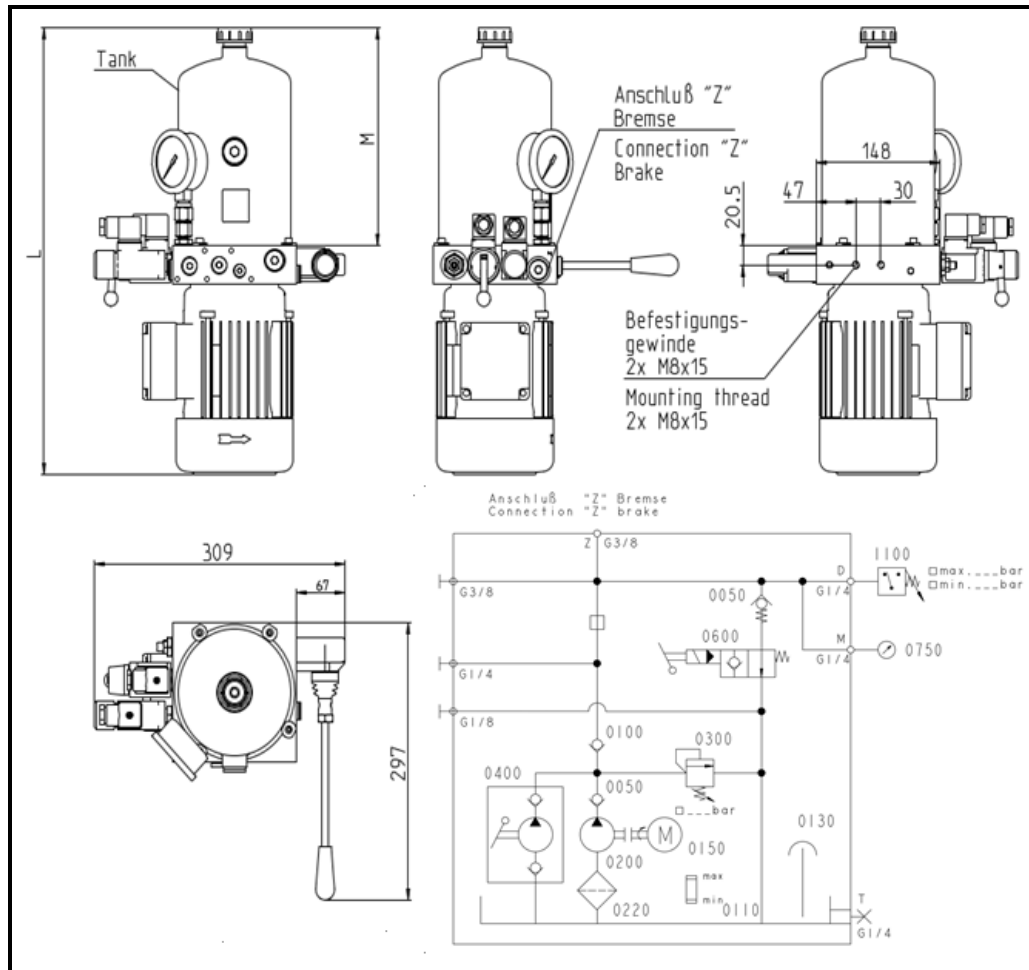
¹ biodégradable

* sans métaux lourds

11. Annexe

11.1 Annexe A – Dimensions et données techniques

Groupe hydraulique H205M 074-080 Matériau: 3515-000026-000000

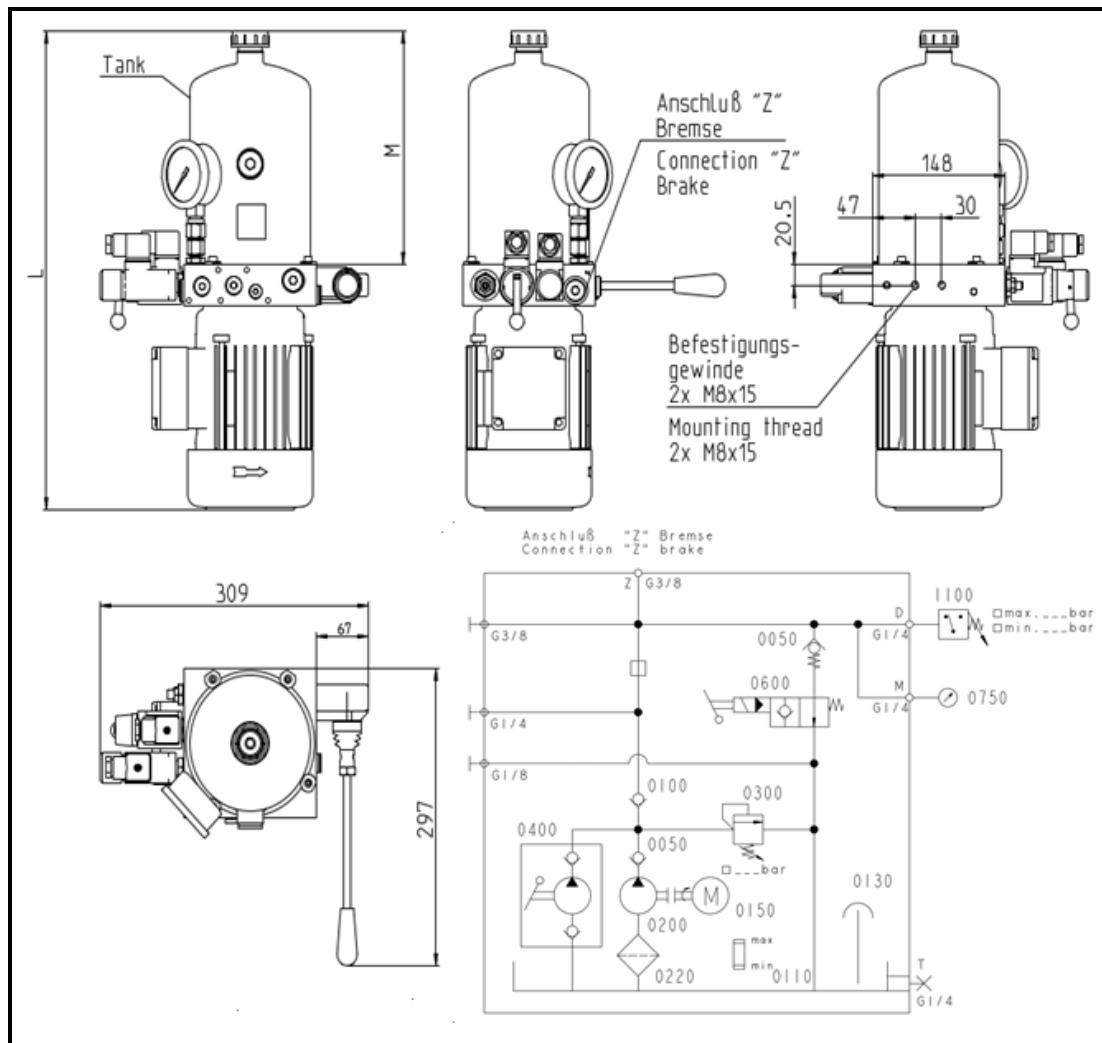


Spécifications techniques : L= 475; M= 233

Groupe hydraulique : max. 50 cycles/heure

Moteur électrique 0150	Capacité nominale P :	0,75 kW
	Plage de tension U :	220-240/380-420V à 50 Hz 254-280/440-480V à 60 Hz
	Vitesse de rotation n :	2800 min ⁻¹
	Direction de rotation :	du côté droit du ventilateur
	Indice de protection :	IP55 selon DIN 40050
Pompe 0200	Vitesse de rotation n :	2800 min ⁻¹
	Débit :	4,4 l/min
DBV 0300	Pression pmax :	90 bar
Pressostat 1100	max. :	80 bar
	min. :	74 bar
Réservoir 0110	Volume V :	2 litres
Vanne 0600	Tension U :	24 V/DC

Groupe hydraulique H205M 145-160 Matériau : 3515-000025-000000



Spécifications techniques : L= 505; M= 233

Groupe hydraulique : max. 50 cycles/heure

Moteur électrique 0150 Capacité nominale P : 1,5 kW
 Plage de tension U : 220-240/380-420V à 50 Hz
 254-280/440-480V à 60 Hz

Vitesse de rotation n : 2800 min⁻¹
 Direction de rotation : du côté droit du ventilateur
 Indice de protection : IP55 selon DIN 40050

Pompe 0200 Vitesse de rotation n : 2800 min⁻¹

DBV 0300 Débit : 4,4 l/min

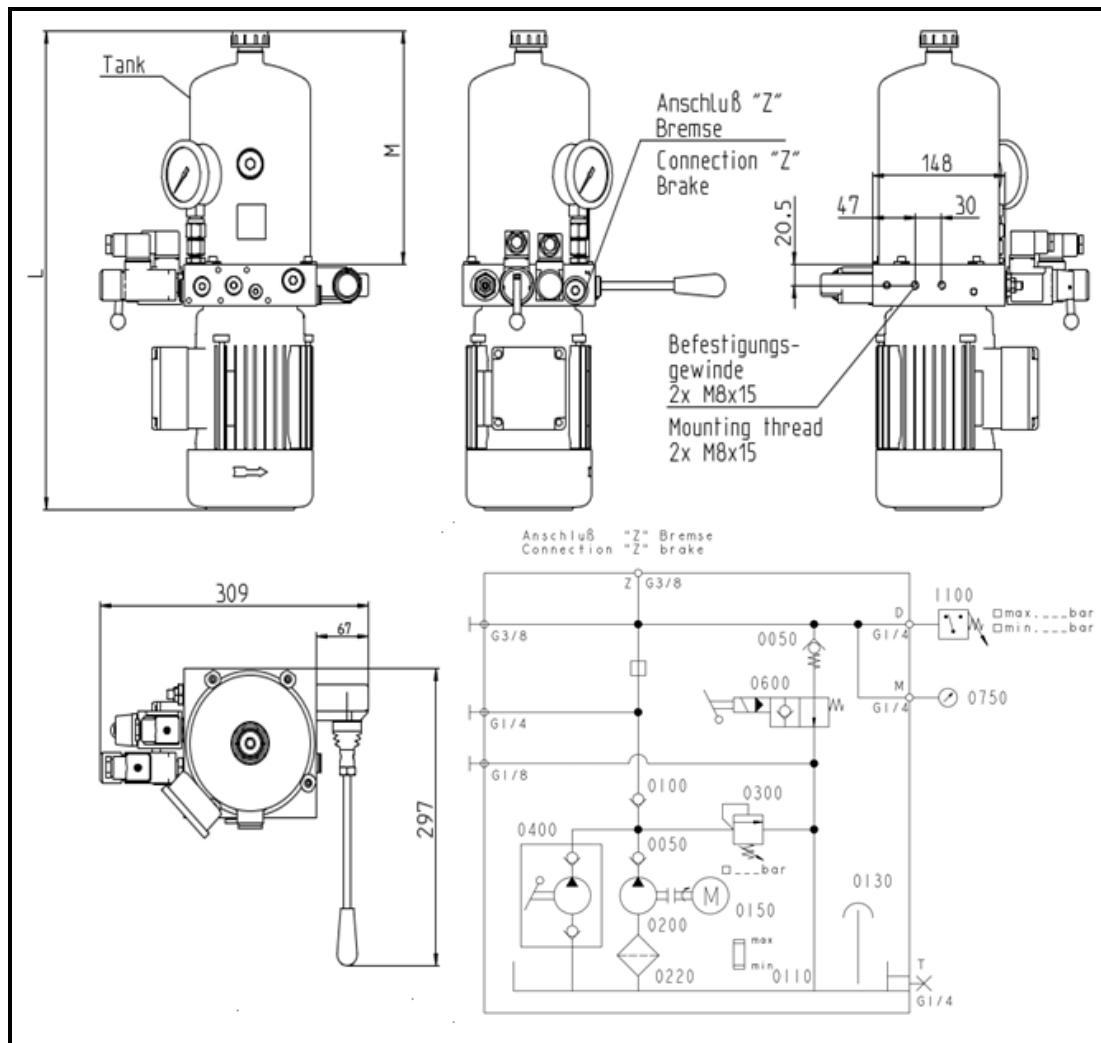
Pressostat 1100 Pression pmax : 170 bar

max. : 160 bar

min. : 145 bar

Réservoir 0110 Volume V : 2 litres

Vanne 0600 Tension U : 24 V/DC

Groupe hydraulique H205M 180-195 Matériau : 3515-000034-000000


Spécifications techniques : L= 505; M= 233

Groupe hydraulique : max. 50 cycles/heure

Moteur électrique 0150

 Capacité nominale P : 1,5 kW
 Plage de tension U : 220-240/380-420V à 50 Hz
 254-280/440-480V à 60 Hz

 Vitesse de rotation n : 2800 min⁻¹
 Direction de rotation : du côté droit du ventilateur

Pompe 0200

 Indice de protection : IP55 selon DIN 40050
 Vitesse de rotation n : 2800 min⁻¹

DBV 0300

Débit : 4,4 l/min

Pressostat 1100

Pression pmax : 210 bar

max. : 195 bar

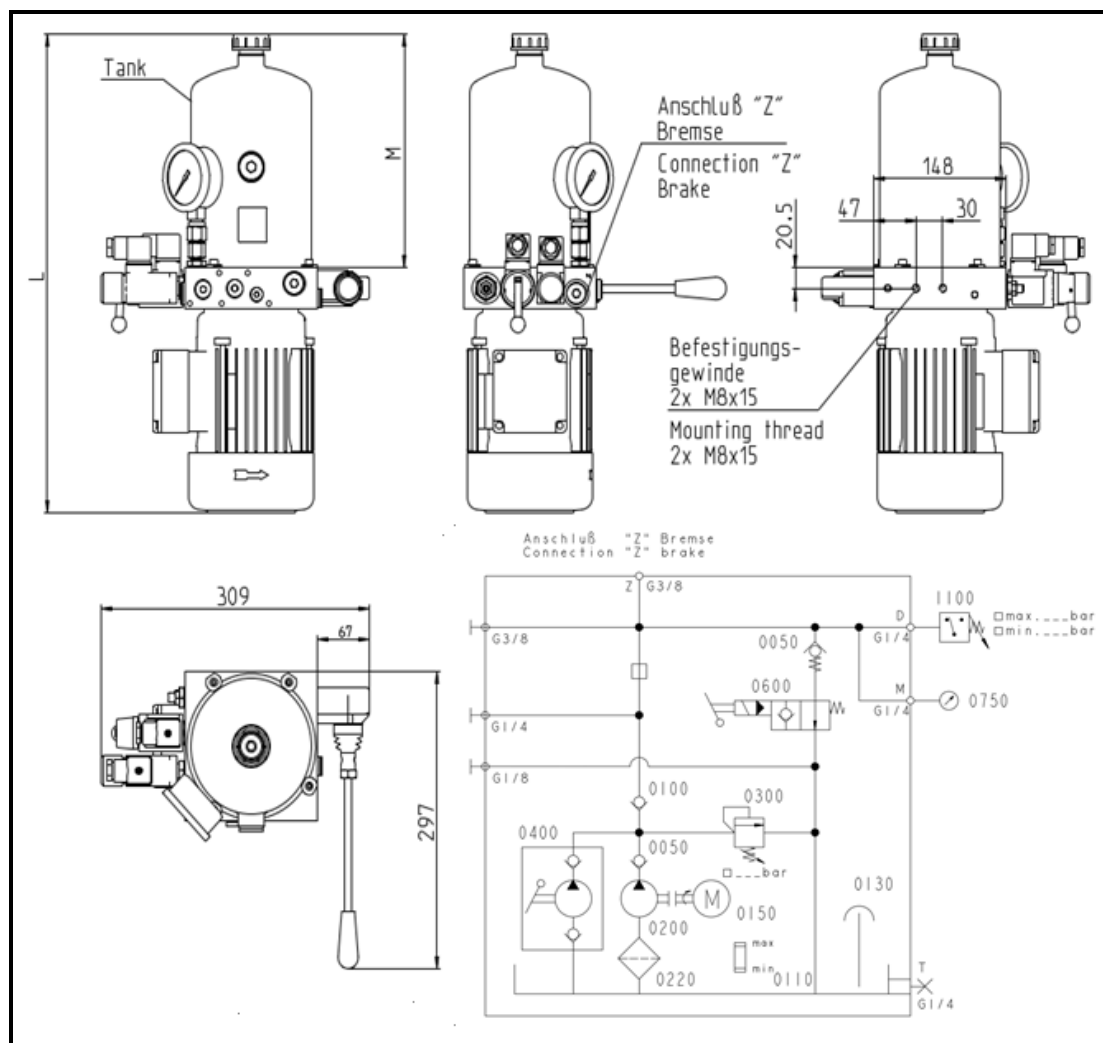
min. : 180 bar

Réservoir 0110

Volume V : 2 litres

Vanne 0600

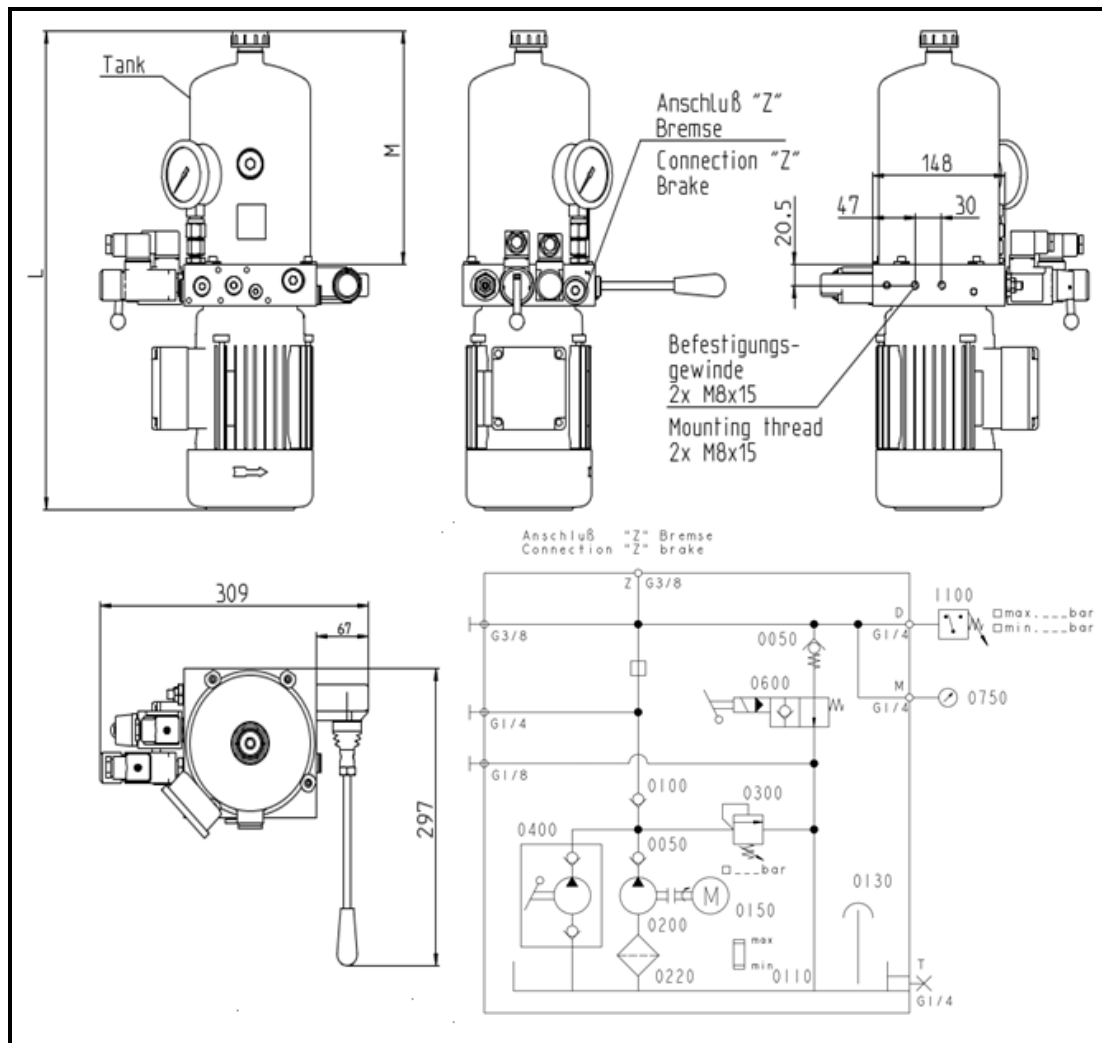
Tension U : 24 V/DC

Groupe hydraulique H205M 74-80 VEN 230V Matériau : 3515-000035-000000


Spécifications techniques : L= 475; M= 233

Groupe hydraulique : max. 50 cycles/heure

Moteur électrique 0150	Capacité nominale P :	0,75 kW
	Plage de tension U :	220-240/380-420V à 50 Hz 254-280/440-480V à 60 Hz
	Vitesse de rotation n :	2800 min ⁻¹
	Direction de rotation :	du côté droit du ventilateur
	Indice de protection :	IP55 selon DIN 40050
Pompe 0200	Vitesse de rotation n :	2800 min ⁻¹
	Débit :	4,4 l/min
DBV 0300	Pression pmax :	90 bar
Pressostat 1100	max. :	80 bar
	min. :	74 bar
Réservoir 0110	Volume V :	2 litres
Vanne 0600	Tension U :	230 V/AC 50Hz

Groupe hydraulique H205M 160-175 Matériau : 3515-000024-000000


Spécifications techniques : L= 505; M= 233

Groupe hydraulique : max. 50 cycles/heure

Moteur électrique 0150

 Capacité nominale P : 1,5 kW
 Plage de tension U : 220-240/380-420V à 50 Hz
 254-280/440-480V à 60 Hz

 Vitesse de rotation n : 2800 min⁻¹
 Direction de rotation : du côté droit du ventilateur
 Indice de protection : IP55 selon DIN 40050

Pompe 0200

 Vitesse de rotation n : 2800 min⁻¹
 Débit : 4,4 l/min

DBV 0300

Pressure pmax : 190 bar

Pressostat 1100

max. : 175 bar

min. : 160 bar

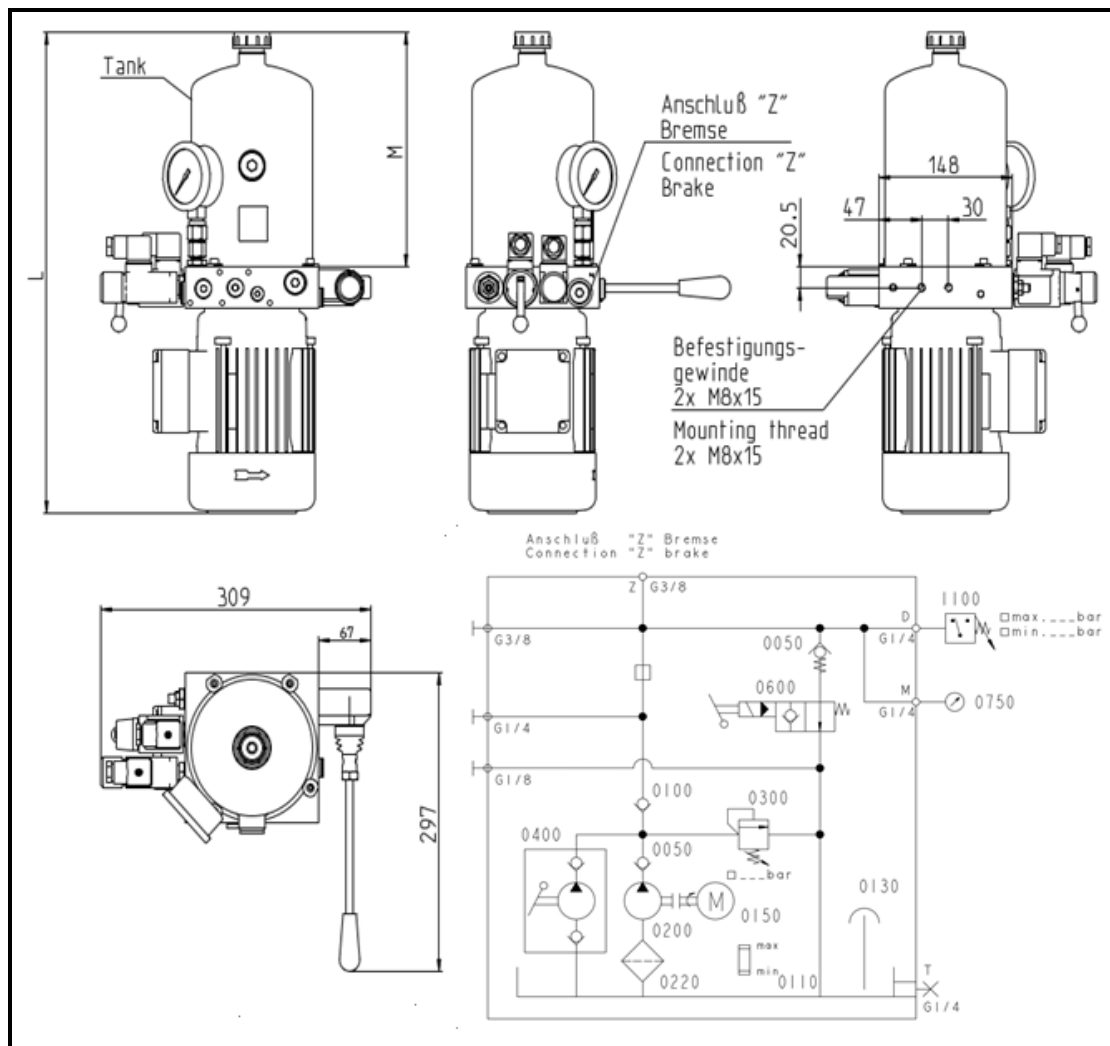
Réservoir 0110

Volume V : 2 litres

Vanne 0600

Tension U : 24 V/DC

Groupe hydraulique H205M 012-015 Matériau : 3515-000038-000000

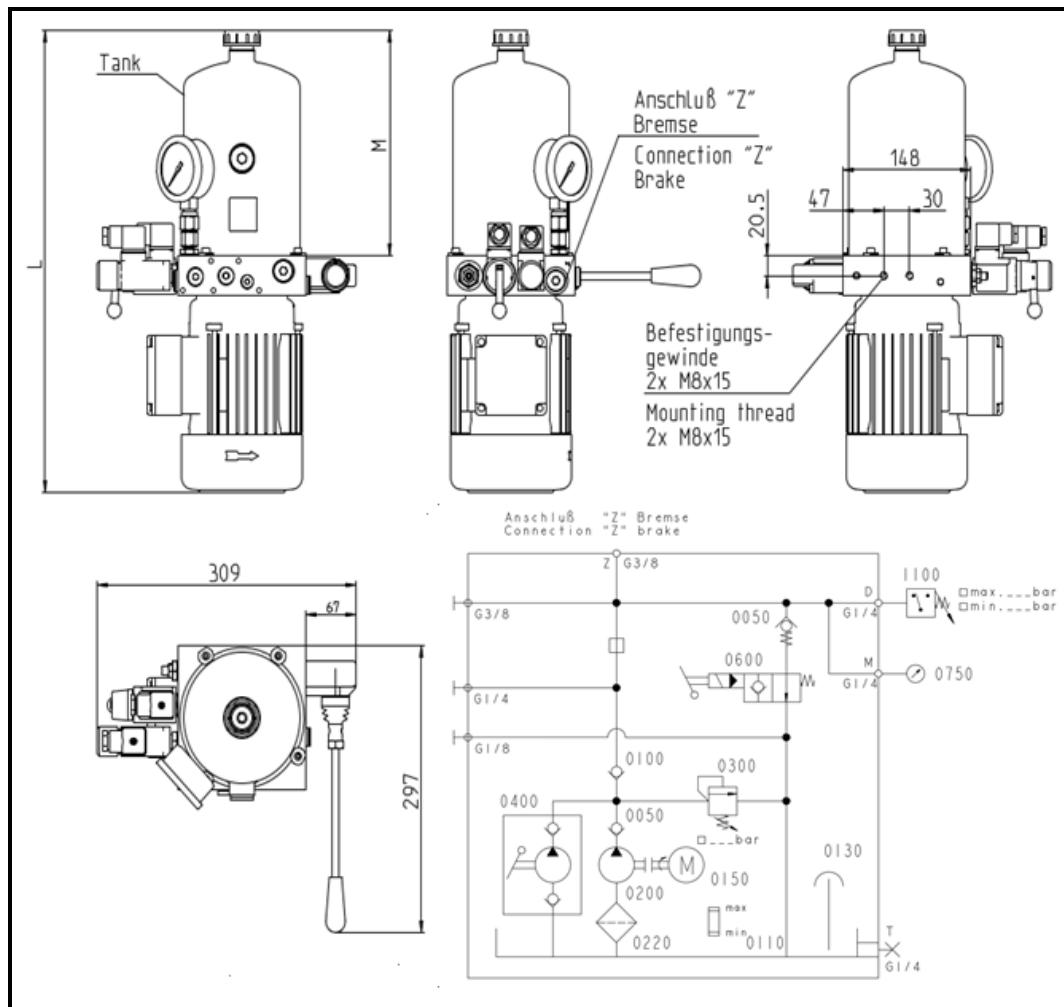


Spécifications techniques : L= 475; M= 233

Groupe hydraulique : max. 50 cycles/heure

Moteur électrique 0150	Capacité nominale P :	0,75 kW
	Plage de tension U :	220-240/380-420V à 50 Hz 254-280/440-480V à 60 Hz
	Vitesse de rotation n :	2800 min ⁻¹
	Direction de rotation :	du côté droit du ventilateur
	Indice de protection :	IP55 selon DIN 40050
Pompe 0200	Vitesse de rotation n :	2800 min ⁻¹
	Débit :	4,4 l/min
DBV 0300	Pression pmax :	30 bar
Pressostat 1100	max. :	15 bar
	min. :	12 bar
Réservoir 0110	Volume V :	2 litres
Vanne 0600	Tension U :	24 V/DC

Groupe hydraulique H205M 160-175 switch Matériau : 3515-000043-000000



Spécifications techniques : L= 505; M= 233

Groupe hydraulique : max. 50 cycles/heure

Moteur électrique 0150 Capacité nominale P : 1,5 kW
Plage de tension U : 220-240/380-420V à 50 Hz
254-280/440-480V à 60 Hz

Vitesse de rotation n : 2800 min⁻¹
Direction de rotation : du côté droit du ventilateur
Indice de protection : IP55 selon DIN 40050

Pompe 0200 Vitesse de rotation n : 2800 min⁻¹

DBV 0300 Débit : 4,4 l/min

Pressostat 1100 Pression pmax : 190 bar

max. : 175 bar

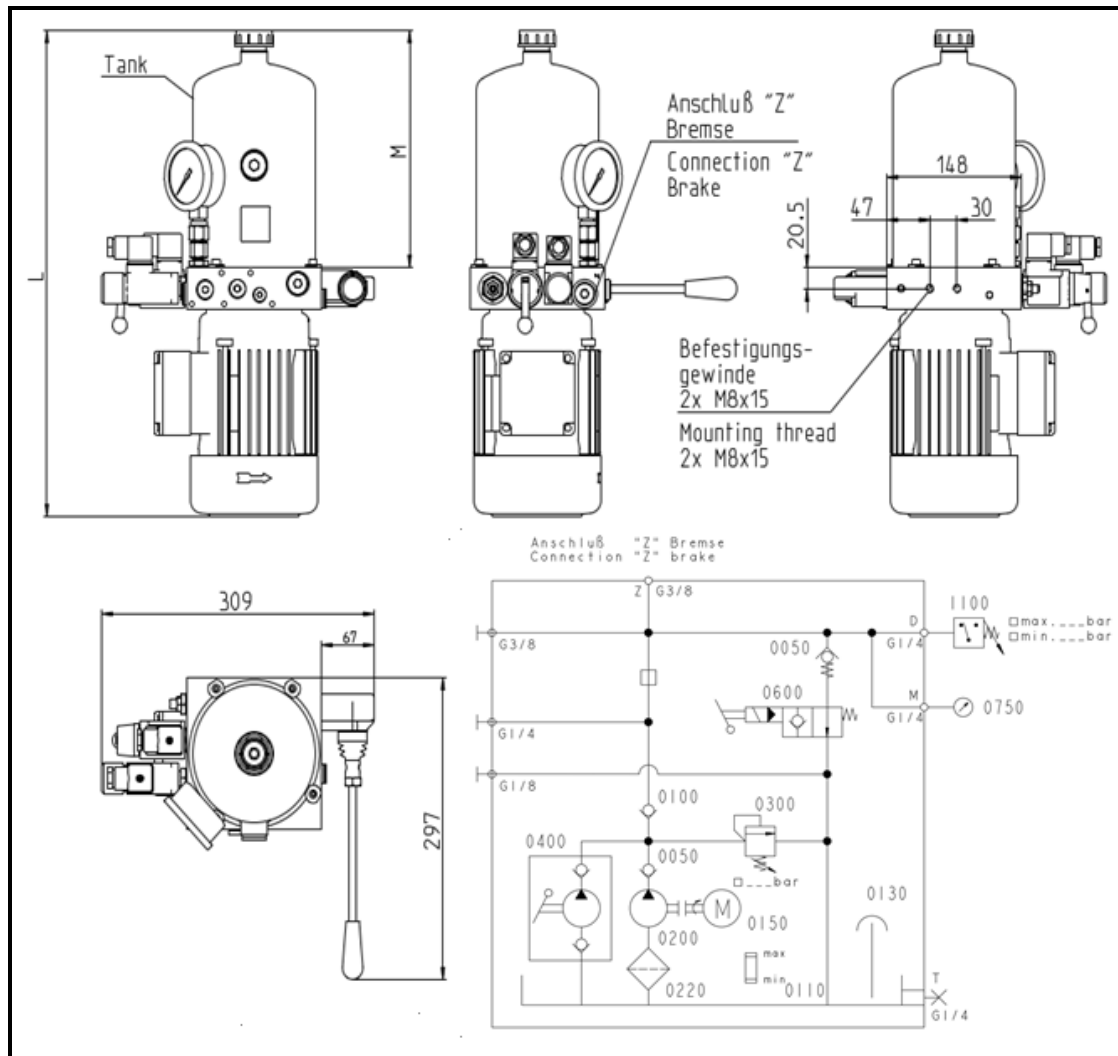
min. : 160 bar

Réservoir 0110 Volume V : 2 litres

Vanne 0600 Tension U : 24 V/DC

Option avec capteurs De pression : Surveillance de la pression 155 bar et pression minimale

Groupe hydraulique H205M 210-230 Matériau : 3515-000054-000000



Spécifications techniques : L= 505; M= 233

Groupe hydraulique : max. 50 cycles/heure

Moteur électrique 0150 Capacité nominale P : 1,5 kW
 Plage de tension U : 220-240/380-420V à 50 Hz
 254-280/440-480V à 60 Hz

Vitesse de rotation n : 2800 min⁻¹
 Direction de rotation : du côté droit du ventilateur

Pompe 0200 Indice de protection : IP55 selon DIN 40050
 Vitesse de rotation n : 2800 min⁻¹

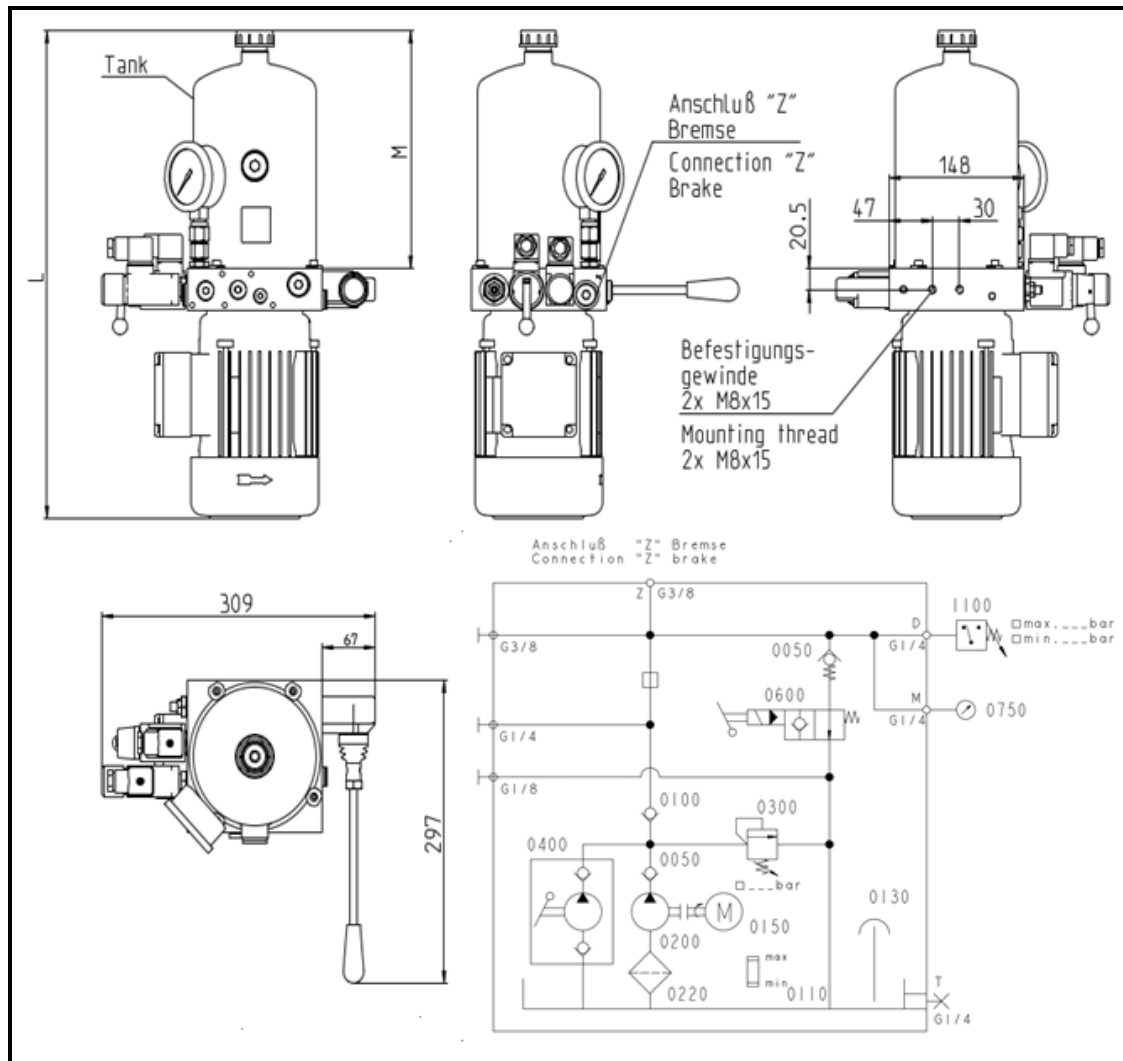
DBV 0300 Débit : 4,4 l/min
 Pression pmax : 250 bar

Pressostat 1100 max. : 230 bar
 min. : 210 bar

Réservoir 0110 Volume V : 2 litres

Vanne 0600 Tension U : 24 V/DC

Groupe hydraulique H205M 230-245 Matériau : 3515-000055-000000

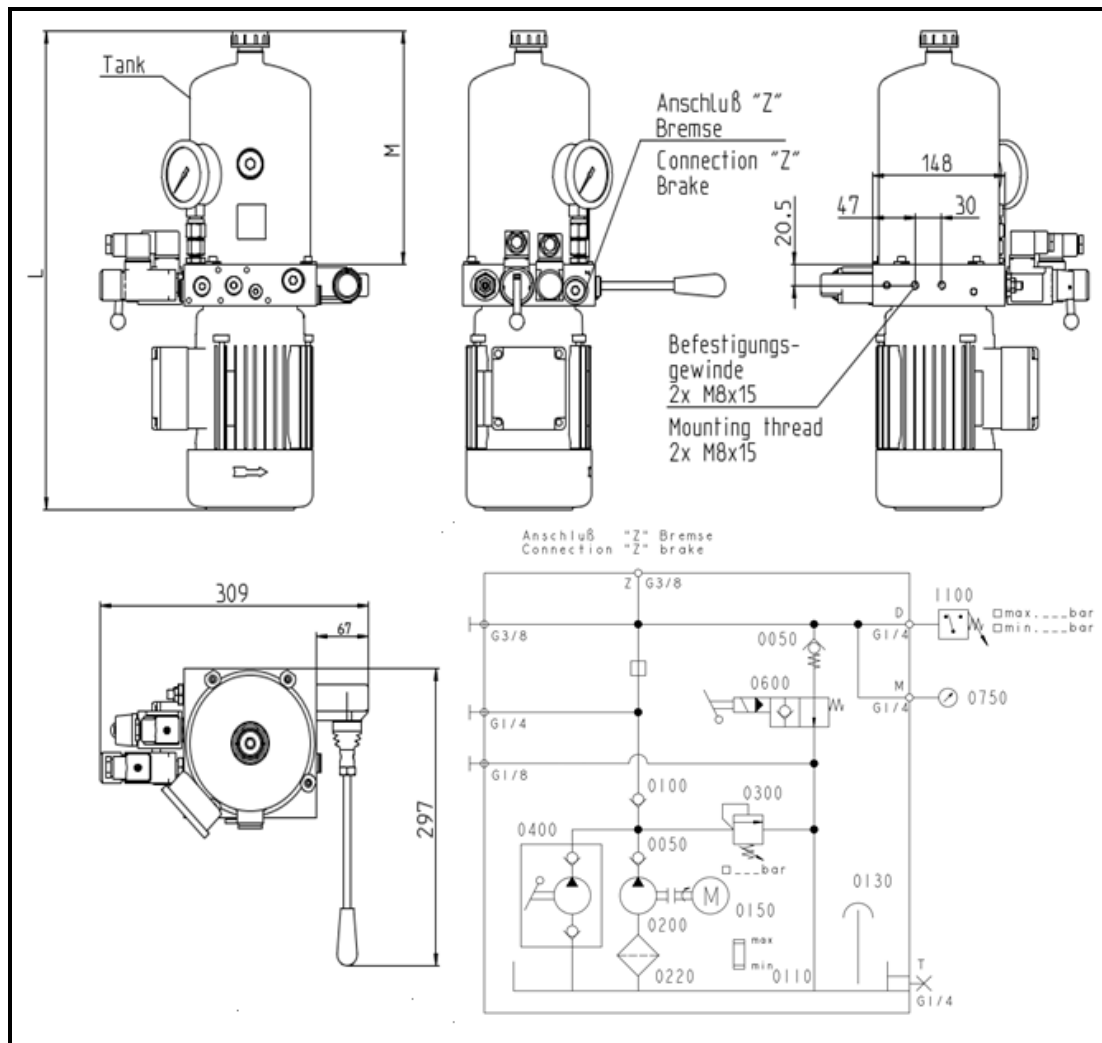


Spécifications techniques : L= 605; M= 333

Groupe hydraulique : max. 50 cycles/heure

Moteur électrique 0150	Capacité nominale P :	1,5 kW
	Plage de tension U :	220-240/380-420V à 50 Hz 254-280/440-480V à 60 Hz
	Vitesse de rotation n :	2800 min ⁻¹
	Direction de rotation :	du côté droit du ventilateur
	Indice de protection :	IP55 selon DIN 40050
Pompe 0200	Vitesse de rotation n :	2800 min ⁻¹
	Débit :	4,4 l/min
DBV 0300	Pression pmax :	260 bar
Pressostat 1100	max. :	245 bar
	min. :	230 bar
Réservoir 0110	Volume V :	4 litres
Vanne 0600	Tension U :	24 V/DC

Groupe hydraulique H205M 125-140 Matériau : 3515-000060-000000



Spécifications techniques : L= 505; M= 233

Groupe hydraulique : max. 50 cycles/heure

Moteur électrique 0150 Capacité nominale P : 1,5 kW
 Plage de tension U : 220-240/380-420V à 50 Hz
 254-280/440-480V à 60 Hz

Vitesse de rotation n : 2800 min⁻¹
 Direction de rotation : du côté droit du ventilateur
 Indice de protection : IP55 selon DIN 40050

Pompe 0200 Vitesse de rotation n : 2800 min⁻¹

DBV 0300 Débit : 4,4 l/min

Pressostat 1100 Pression pmax : 155 bar

max. : 140 bar

min. : 125 bar

Réservoir 0110 Volume V: 2 litres

Vanne 0600 Tension U : 24 V/DC