



Réservoir d'huile

ST 250



Aluminium



Acier inoxydable

Sunfab propose la gamme ST 250 de réservoirs d'huile hydraulique, dotés de plusieurs fonctions conçues pour les systèmes hydrauliques hautes performances.

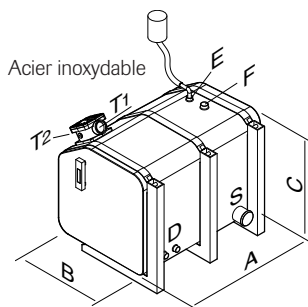
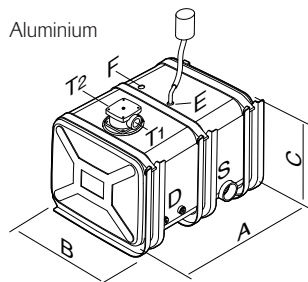
Le réservoir Sunfab ST 250 réduit radicalement l'air présent dans l'huile du circuit hydraulique grâce à un manchon entourant le filtre retour. Ce système de chicane a été testé et éprouvé. L'émulsion est la principale source de bruit et de cavitation de la pompe.

Le réservoir Sunfab ST 250 possède un filtre à air externe situé à un endroit protégé pour réduire le risque de colmatage. Le filtre est branché au réservoir par un flexible.

Le réservoir Sunfab ST 250 est livré avec filtre et supports. Le réservoir possède des dimensions recommandées pour les orifices d'entrée et de sortie. Deux matériaux sont disponibles: ST 250 A en aluminium ST 250 S en acier inoxydable.

Autres avantages du réservoir ST 250

- Grand filtre retour avec niveau de filtration absolue de 10 µm
- Orifice prévu pour détecteur de niveau/thermoplongeur
- Alimentation pompe proche du bas du réservoir, loin du filtre de retour
- 2 connexions G $\frac{3}{4}$ près du fond du réservoir, pour les retours de drainage et de refroidissement
- Livré avec supports renforcés et sangles pour la fixation sur le châssis



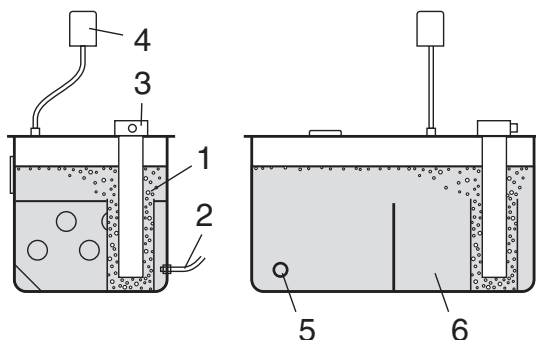
Réservoir d'huile

ST 250 A ST 250 S

Volume	litres		250	250
Matériau			Aluminium	Acier inoxydable
Masse	kg		56	80
Dimensions	mm	A	830	830
	mm	B	680	600
	mm	C	530	600
Dimensions des orifices				
Alimentation pompe	mm	S		Ø75
Alimentation pompe	ISO G	S	3	
Retour	ISO G	T1	2	2
Remplissage	ISO G	T2	1½	1½
Purge/refroidissement	ISO G	D	¾ (2x)	¾ (2x)
Filtre à air	ISO G	E	1	1
Détecteur de niveau/thermoplongeur	ISO G	F	1	¾

Sous réserve de modification

La forme du réservoir est importante pour éviter que des bulles d'air ne pénètrent dans la pompe et dans le système. Voici la solution Sunfab:



1. Les bulles d'air de l'huile de retour sont acheminées par le flux d'huile jusqu'à la surface (zone de ventilation) par un manchon.
2. Retours de drainage et de refroidissement proches du bas du réservoir, loin de l'aspiration.
3. Grand filtre retour correspondant à 4x le débit de la pompe.
4. Filtre à air déporté, à l'abri de l'eau et de la poussière.
5. Alimentation pompe proche du bas du réservoir, du côté opposé au filtre retour.
6. Le volume net du réservoir doit être équivalent à au moins 1,5x le débit de la pompe. Le réservoir doit être positionné de manière à ce que le niveau d'huile soit plus haut que la pompe.