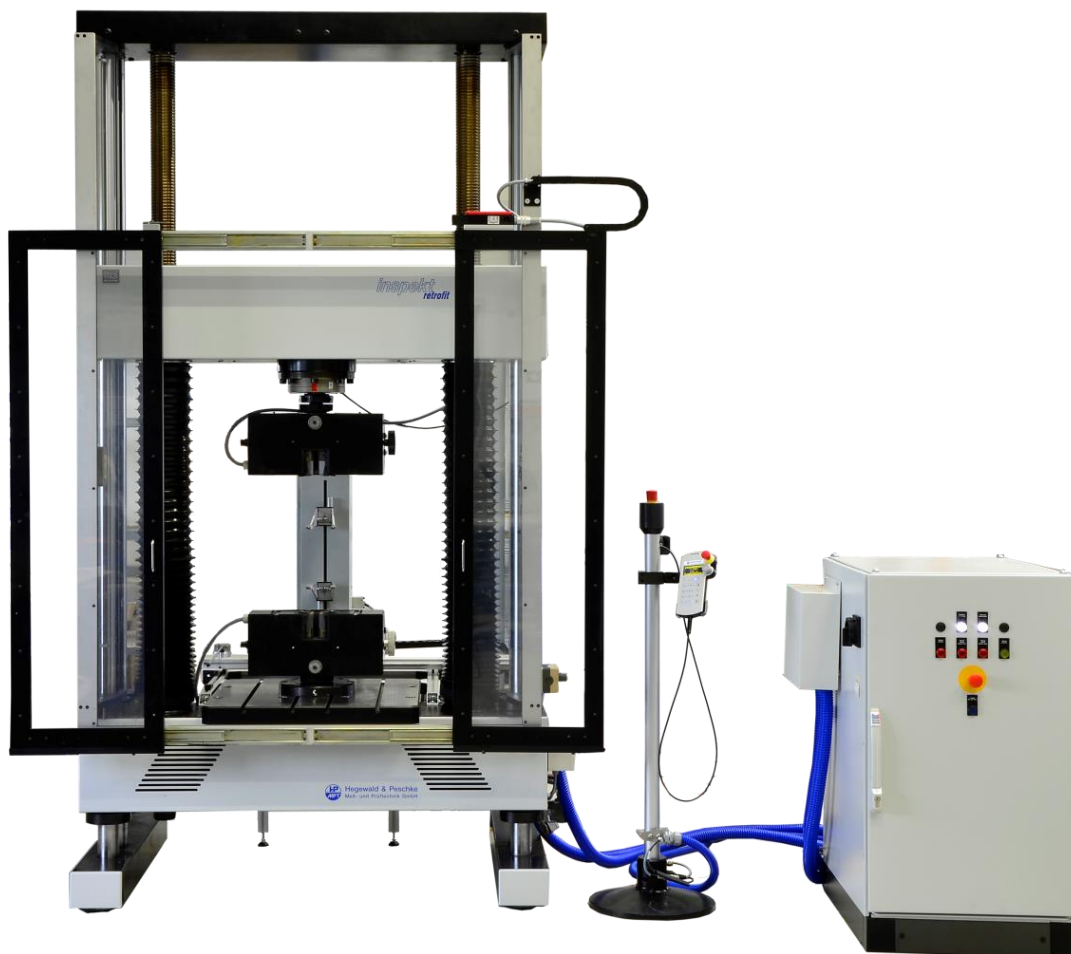




Datenblatt

Modernisierung von Universalprüfmaschinen





Die Firma Hegewald & Peschke Meß- und Prüftechnik GmbH bietet Modernisierungen von *spindelmechanischen* und *hydraulischen* Universalprüfmaschinen an. Dies kann in vielen Fällen eine kostengünstige Alternative zur Anschaffung einer Neumaschine darstellen. Generell kann jede elektromechanische und hydraulische Prüfmaschine modernisiert werden. Voraussetzung ist lediglich ein technisch einwandfreier Zustand der Antriebsspindeln bzw. des Zylinders und des Kolbens. Das vorhandene Zubehör (Kraftmesszellen, Spannzeuge, Dehnungsmessgeräte) kann nach Begutachtung durch unseren Service häufig in die Modernisierung integriert werden. Bevorzugt sollte die Modernisierung im Werk der Firma Hegewald & Peschke MPT GmbH in Nossen erfolgen. Auf Wunsch kann dies aber auch vor Ort realisiert werden.

Modernisierungen von elektromechanischen oder hydraulischen Werkstoffprüfmaschinen durch die Firma Hegewald & Peschke MPT GmbH können, abhängig vom Anwendungsfall, in den folgenden *Varianten* durchgeführt werden:

(1) Nachrüstung mit Messwerterfassungssystem

Bei dieser Modernisierungsvariante werden die Messwertkanäle Kraft, Traversenweg und Dehnung der Prüfmaschine erfasst und digitalisiert. Die Auswertung erfolgt mit der universellen Werkstoffprüfsoftware LabMaster von Hegewald & Peschke MPT GmbH. Die Zug-/Druckprüfmaschine wird nicht über die Software geregelt.

Diese Variante der Modernisierung gestattet eine *kostengünstige Aufrüstung* Ihres Prüfsystems. Sie können die Prüfdaten mittels moderner Software auswerten, speichern und an Netzwerke weitergeben.

(2) Nachrüstung mit einer modernen digitalen Regelung

Der Antrieb/Servoverstärker der elektromechanischen Werkstoffprüfmaschine oder das Hydraulikaggregat/Servoventil der hydraulischen Prüfmaschine wird weiter benutzt. Voraussetzung ist, dass sich die Komponenten ansteuern lassen. Dies wird im Vorfeld durch unseren Service eingeschätzt.

In dieser Modernisierungsvariante erhält der Kunde von Hegewald & Peschke MPT GmbH eine komplett über die Software LabMaster regelbare Werkstoffprüfmaschine. Diese Modernisierungslösung ist auch noch für Maschinen geringerer Kapazität interessant, da die Investitionskosten im Vergleich zur Anschaffung einer Neumaschine noch relativ gering sind.

(3) Nachrüstung mit einer modernen digitalen Regelung und komplettem Antrieb

Von der Prüfmaschine wird nur noch der Lastrahmen verwendet. Bei elektromechanischen Werkstoffprüfmaschinen wird der vorhandene Antrieb durch einen modernen, bürstenlosen AC-Antrieb mit Servoverstärker ersetzt. Hydraulische Universalprüfmaschinen werden mit einem neuen Hydraulikaggregat und Servoventil ausgerüstet. Die elektronischen Komponenten werden in einem Schaltcontainer eingebaut.



Nachrüstsatz für spindelmechanische Prüfmaschinen (Variante 3):

- Steuer- und Messelektronik System EDC220/580
- Kraft-, Weg-, Dehnungsregelung
- elektromotorischer DC- oder AC-Antrieb mit Leistungsteil eingebaut in einen Steuercontainer
- Bedienpanel mit Display (Kraft- und Weganzeige) für Handsteuerung
- in Steuerelektronik eingebauter Kraftkanal inklusive 1 Kalibrierstecker für vorhandene Kraftmesszelle (neue Kraftaufnehmer optional)
- zusätzliche DMS-Kanäle für Kraft oder Dehnung optional möglich
- Arbeitszeit für Umrüstung, (Einweisung Software wird gesondert berechnet)
- *Kalibration* der Maschine nach DIN EN ISO 7500 (Kraftkanal) mit Protokoll,

Hinweis: Die Genauigkeitsklasse ist abhängig vom technischen Zustand, der Genauigkeit des Messsystems und der Justage-/Kalibrierfähigkeit des/der anzupassenden/einzubindenden Sensors/Sensoren. Eine Angabe zur Genauigkeitsklasse erfolgt daher erst nach abgeschlossener Kalibration. Mit Bereitstellung des/der einzubindenden Sensors/Sensoren, bitten wir um Zusendung des/der zugehörigen Überprüfungsprotokolle der letzten Kalibration

Kundenseitige Voraussetzungen:

- Möglichkeit der mechanischen Anpassung der neuen Antriebskomponenten am Belastungsrahmen
- Maschine ist funktionsbereit und ohne mechanische Beschädigungen
- funktionsfähige DMS- Kraftmesszelle
- es wird grundsätzlich eine Begutachtung der Maschine durch unseren Service empfohlen

Modernisierungsbeispiele:



Nachrüstung UPM UTS-Eurotest 250/300kN



Nachrüstung Roell-Korthaus DSM 6102



Nachrüstung Zwick 1435-5kN



Nachrüstung UTS Typ 010.20 10kN



Nachrüstung UPM TIRAtest 24100 100kN

Ihr Ansprechpartner:



Nachrüstatz für hydraulische Prüfmaschinen (Variante 3):

- Steuer- und Messelektronik System EDC 220/580
- Kraft-, Weg-, Dehnungsregelung
- Bedienpanel mit Display (Kraft- und Weganzeige) für Handsteuerung
- in Steuerelektronik eingebauter Kraftkanal inklusive 1 Kalibrierstecker für vorhandenen Drucksensor
- *Kalibration* der Maschine nach DIN EN ISO 7500 (Kraftkanal) mit Protokoll *Hinweis*: Die Genauigkeitsklasse ist abhängig vom technischen Zustand, der Genauigkeit des Messsystems und der Justage-/Kalibrierfähigkeit des/der

anzupassenden/einzubindenden Sensors/Sensoren. Eine Angabe zur Genauigkeitsklasse erfolgt daher erst nach abgeschlossener Kalibration. Mit Bereitstellung des/der einzubindenden Sensors/Sensoren, bitten wir um Zusendung des/der zugehörigen Überprüfungsprotokolle der letzten Kalibration

Kundenseitige Voraussetzungen:

- einwandfreie Funktion von Kolben und Zylinder
- Maschine ist funktionsbereit und ohne mechanische Beschädigungen
- es wird grundsätzlich eine Begutachtung der Maschine durch unseren Service empfohlen

Modernisierungsbeispiele:



Nachrüstung EU40 400kN



Nachrüstung Shimadzu 1000kN



Nachrüstung MAN 600kN



Nachrüstung Wolpert TZZ 250kN

Ihr Ansprechpartner: