

# Seismische Masse für Prüf- und Teststände in der Automobilindustrie



## ■ KOMBINATIONEN AUS LUFTFEDERSYSTEMEN UND T-NUT SPANNPLATTEN :

Als Alternative zur Gußrippenplatte bietet Fabreeka® nun auch eine seismische Masse aus Stahlbeton oder Stahlfaserbeton an. Die Herstellung erfolgt in Ortbeton oder als Fertigteil.

## ■ ANWENDUNGSGEBIETE:

- Getriebeprüfstände
- Motorenprüfstände
- Servohydraulische Komponentenprüfstände

## ■ IHRE VORTEILE

### Schneller Einsatz bei Fertigteilen:

Durch die Vermeidung von Bautätigkeiten vor Ort, kurzen Montagezeiten und den Wegfall von Aushärtezeiten vor Ort, können geplante Prüfstände in der Regel entscheidend früher zum Einsatz kommen.

### Präzise Ausführung:

Durch eine professionelle Schalung und die optimale Verbindung zum Fabreeka® System Precision-Aire™ schaffen Sie die ideale Voraussetzung für beste Prüf- und Testergebnisse.

### Kostengünstige Lösung:

Das System mit seismischer Masse bietet eine äußerst kostengünstige Lösung im Vergleich mit herkömmlichen Grauguß-Aufspannplatten.

## ■ TECHNISCHE DATEN:

### Massenvergleich

- $\rho$  Beton = 25 KN/m<sup>3</sup>
- $\rho$  GG25 = 73 KN/m<sup>3</sup>

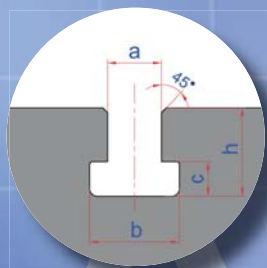
### Spannschienen

- aus EN -GJL-250 (GG25) optional vernickelt oder verzinkt mit Spannnut nach DIN 650
- In Größe 18,22,28,36 Passung H12 oder H8, auch als Doppelschienen lieferbar
- Oberfläche der Schiene nach DIN876 III

## ■ DAS FABREEKA® PRECISION-AIRE™ SYSTEM:

Das Fabreeka® Precision-Aire™ System verfügt über eine niedrige Eigenfrequenz von 2,5 Hz. Dadurch wird die Einleitung der auftretenden Schwingungen des Prüfstandes in das Gebäude praktisch vollständig vermieden. Durch die sehr gute horizontale Steifigkeit von Precision-Aire™ Luftfedern werden erfahrungsgemäß keine zusätzlichen Auslenkungsbegrenzer oder Anschläge benötigt. Das spart Zeit und Kosten bei der Aufstellung der Prüfstände.

Zudem ist die Aufstellung und Justage der Prüfstände mit den Precision-Aire™ Luftfedersystemen äußerst einfach durchzuführen.



T-Nuten und Müttern für T-Nuten vgl. DIN 650 (1989-10) und 508 (2002-06)

Breite a	18	22	28	36
Abmaße von a	- 0,3/- 0,6		- 0,4/- 0,7	
b	30	37	46	56
Abmaße von b	+2/0	+3/0	+4/0	
c	12	16	20	25
Abmaße von c	+2/0		+3/0	
h max.	36	45	56	71
h min.	30	38	48	61