

Bomba de alta presión 70M

La bomba de émbolo buzo de alta presión tipo 70M ofrece una presión máxima de servicio de 3000 bares y un caudal máximo nominal suministrado de 9,8 l/min.



Las bombas de émbolo buzo de alta presión de la serie M generan presiones de servicio de hasta 3000 bares. De este modo, las bombas de la serie M son óptimas para ejecutar trabajos de corte, fraccionamiento, decapado y eliminación de óxido.

Construidas en ejecución de válvula central, estas bombas de émbolo buzo ofrecen también un elevado rendimiento volumétrico con presiones altas. Los émbolos buzo de metal duro utilizados son sumamente estables y garantizan una larga vida útil y, con ello, reducidos costes de mantenimiento. Además, son insensibles al choque térmico. La guía del émbolo buzo posibilita una larga vida útil del sistema de juntas. El sistema de agua de sellado utilizado evita fugas, posibilita una mayor duración de las juntas de alta presión e impide la penetración de aire.

A petición es posible comprobar la disponibilidad de una versión ATEX.

Datos técnicos		
Peso total	aprox.	117 kg
Conexión de presión previa		IG ¾"
Conexión de presión con brida		9/16" UNF-LH
Conexiones de agua de refrigeración		IG ¾"
Velocidad del cigüeñal	máx. mín.	825 r.p.m. en función de los parámetros de servicio
Eje de transmisión		Diámetro 40 mm k6, muelle de ajuste conforme a DIN 6885, hoja 1, A12 x 8 x 70
Par de giro en el eje de transmisión	máx.	572 Nm
Momento de inercia J		0,020 kgm ²
Momento dinámico GD ²		0,78 Nm ²
Presión previa	mín. máx.	1,5 bar 5,0 bar
Amplitud de presión	máx.	± 2,0 bar
Temperatura del fluido bombeado	mín. máx.	+5 °C +30 °C (temperaturas superiores a petición)
Consumo de entrada del fluido bombeado	mín.	2 veces más caudal nominal de la bomba en función del juego de cambio (1,75 veces más caudal nominal de la bomba en función del juego de cambio si no está instalada ninguna refrigeración interna de la transmisión)
Nivel de presión acústica de emisión DIN EN ISO 11200		>80 dB(A)
Nivel de aceite en extremo de la trans.	aprox.	3,2 l
Viscosidad del aceite ISO VG conforme a DIN 51517-2 o -3		320 mm ² /s
Temperatura del aceite	máx. Valor nominal	80 °C 60 - 70 °C
Consumo de agua de refrigeración intercambiador de calor	aprox.	1 - 2 l/min
Temperatura del agua de refrigeración intercambiador de calor	mín. máx.	+5 °C +45 °C
Presión del agua de refrigeración intercambiador de calor	mín. máx.	1,5 bar 10 bar

Variantes de potencia**						
Velocidad eje de transmisión		Velocidad cigüeñal	P10		P12	
750 [r.p.m.]	825 [r.p.m.]		3.000 bar*		2.500 bar	
Transmisión		[r.p.m.]	[kW]	[l/min]	[kW]	[l/min]
	1,00	825*	33	6,0	45*	9,8*
1,00		750	30	5,5	41	8,9

* Valores máximos de la bomba

** Modificaciones técnicas reservadas

Dibujo acotado de la bomba 70M

