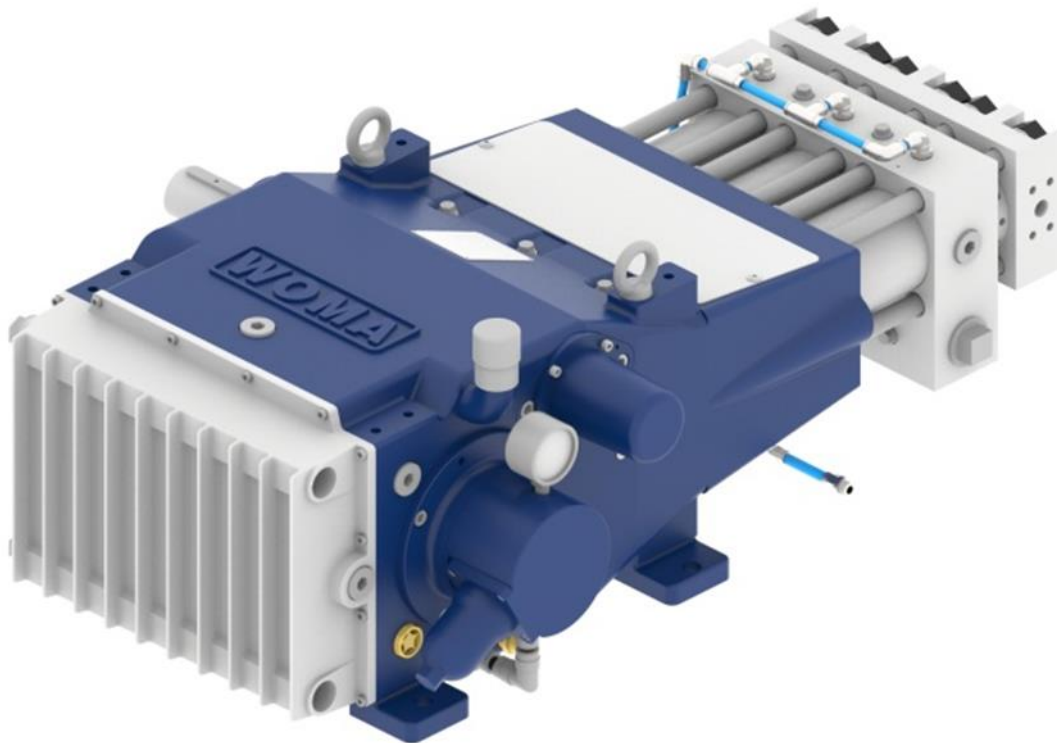


Pompe haute pression 250M

La pompe refoulante à piston plongeur à haute pression de type 250M offre une pression de service maximale de 3 000 bar et un débit nominal maximum de 40 l/min.



Les pompes refoulantes à piston plongeur à haute pression de la série M fournissent des pressions de travail allant jusqu'à 3 000 bar. Ainsi, les pompes de la série M conviennent parfaitement aux travaux tels que le sectionnement, la décomposition, l'enlèvement de couches et le décapage.

Conçues en soupape centrale, ces pompes refoulantes à piston plongeur présentent des rendements volumétriques élevés même à des hautes pressions. Les pistons plongeurs en métaux durs utilisés sont extrêmement stables et ils assurent une longue durée de vie et, par conséquent, des frais d'entretien moindres. De plus, ils sont insensibles aux chocs de températures. Le guidage du piston plongeur assure une longue durée de vie du système d'étanchéité. Le système de retenue d'eau utilisé empêche les fuites, permet une bonne résistance des joints à haute pression et agit contre la pénétration d'air.

Sur demande, la disponibilité d'une version ATEX peut être vérifiée.

Caractéristiques techniques		
Poids total	env.	370 kg
Raccord de précompression		G 1 ½"
Raccord de pression avec bride		9/16" UNF-LH
Raccords d'eau de refroidissement		G 1"

Régime du vilebrequin	max. min.	504 tr/min. en fonction des paramètres d'exploitation
Arbre d'entraînement		Diamètre : 50 mm k6, Ressort d'ajustage conforme à la norme DIN 6885, page 1, A12 x 9 x 72
Couple au niveau de l'arbre d'entraînement max.		917 Nm
Couple d'inertie J	i = 3,04 i = 3,57	0,044 kgm ² 0,036 kgm ²
Moment d'inertie GD ²	i = 3,04 i = 3,57	1,74 Nm ² 1,42 Nm ²
Pression d'admission	min. max.	1,5 bar 5,0 bar
Amplitude de pression	max.	± 2,0 bar
Température du produit	min. max.	+5 °C +30 °C (températures plus élevées sur demande)
Admission du produit requise	min.	2x le débit nominal max. de la pompe, en fonction du jeu de rechange (1,5x le débit nominal de la pompe, en fonction du jeu de rechange, si le refroidissement interne de la transmission n'est installé)
Niveau de pression acoustique émise conformément à la norme EN ISO 11200		>80 dB(A)
Quantité de remplissage d'huile de l'extrémité de la transmission	env.	8 l
Viscosité de l'huile ISO VG conformément à la norme DIN 51517-2 ou -3		320 mm ² /s
Pression d'huile pour la lubrification sous pression		1,5 - 5,0 bar
Pression d'huile sur la soupape de décharge (réglage)		5,0 bar
Finesse du filtre à huile		0,025 mm
Température de l'huile	max. Valeur de consigne	80 °C 60 - 70° C
Échangeur de chaleur, besoin en eau de refroidissement	env.	2,5 l/min.
Échangeur de chaleur, température de l'eau de refroidissement	min. max.	+5 °C +45 °C
Échangeur de chaleur, pression de l'eau de refroidissement	min. max.	1,5 bar 10 bar

Variantes de performances**										
Régime Arbre d'entraînement		Régime Vile-brequin	P15		P16		P18		P20	
1 500 [tr/min]	1 800 [tr/min]		3 000 bar*		2 800 bar		2 500 bar		2 000 bar	
Transmission		[tr/min.]	[kW]	[l/min]	[kW]	[l/min]	[kW]	[l/min]	[kW]	[l/min]
	3,57	504*	118	21	126	25	145	32	148*	40*
3,04		493	115	21	124	24	142	31	145	39
3,57		420	98	18	105	20	121	26	123	33

* Valeurs maximales de la pompe

** Sous réserve de modifications techniques

Plan coté de la pompe 250M

