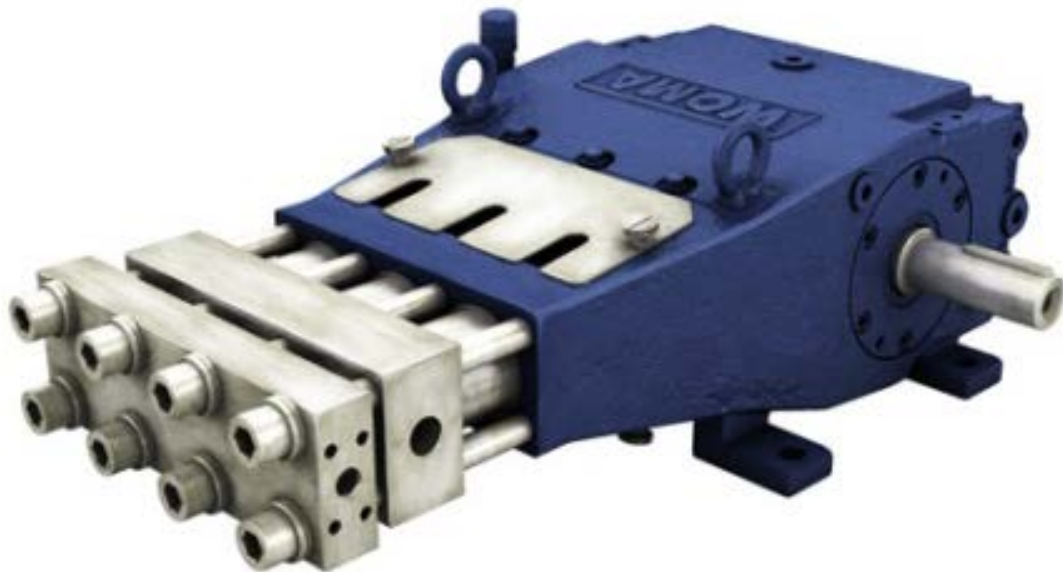


# Pompe à haute pression 70M

La pompe refoulante à piston plongeur à haute pression de type 70M offre une pression de service maximale de 3 000 bar et un débit nominal maximum de 9,8 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.	117 kg
Raccord de précompression		IG ¾"
Raccord de pression avec bride		9/16" UNF-LH
Raccords d'eau de refroidissement		IG ¾"
Régime du vilebrequin	max. min.	825 tr/min. en fonction des paramètres d'exploitation
Arbre d'entraînement		Diamètre : 40mm k6, Ressort d'ajustage conforme à la norme DIN 6885, page 1, A12 x 8 x 70
Couple au niveau de l'arbre d'entraînement max.		572 Nm
Moment d'inertie J		0,020 kgm <sup>2</sup>
Moment d'inertie GD <sup>2</sup>		0,78 Nm <sup>2</sup>
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 (1,75x 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.	3,2 l
Viscosité de l'huile ISO VG conformément à la norme DIN 51517-2 ou -3		320 mm <sup>2</sup> /s
Température de l'huile	max. Valeur de consigne	80°C 60 - 70° C
Échangeur de chaleur, besoin en eau de refroidissement	env.	1 - 2 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 Vilebrequin	P10		P12	
750 [tr/min]	825 [tr/min]		3.000 bar*		2.500 bar	
Transmission		[tr/min.]	[kW]	[l/min]	[kW]	[l/min]
	1,00	825*	33	6,0	45*	9,8*
1,00		750	30	5,5	41	8,9

\* Valeurs maximales de la pompe

\*\* Sous réserve de modifications techniques

Plan coté de la pompe 70M

