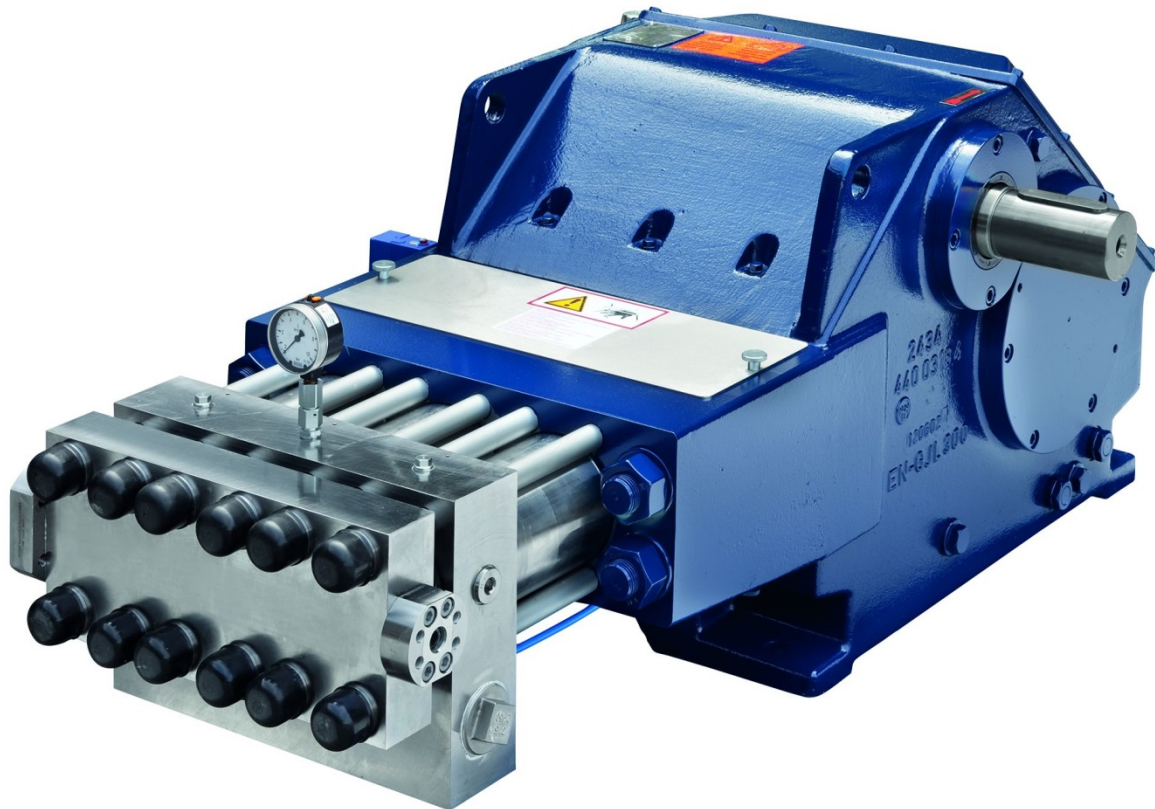


# Pompe à haute pression 400M

La pompe refoulante à piston plongeur à haute pression de type 400M offre une pression de service maximale de 3 000 bar et un débit nominal maximum de 67 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.

<b>Caractéristiques techniques</b>		
Poids total	env.	883 kg
Raccord de précompression		IG 2"
Raccord de pression avec bride		9/16" UNF-LH
Raccords d'eau de refroidissement		G 1/2"
Régime du vilebrequin	max. min.	507 tr/min. en fonction des paramètres d'exploitation
Arbre d'entraînement		Diamètre : 70mm k6, Ressort d'ajustage conforme à la norme DIN 6885, page 1, A20 x 12 x 100
Couple au niveau de l'arbre d'entraînement max.		1 560 Nm
Couple d'inertie J	i = 2,96 i = 3,60	0,167 kgm <sup>2</sup> 0,135 kgm <sup>2</sup>
Moment d'inertie GD <sup>2</sup>	i = 2,96 i = 3,60	6,54 Nm <sup>2</sup> 5,29 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.	1,5x le débit nominal selon le kit de rechange
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.	30 l
Viscosité de l'huile ISO VG conformément à la norme DIN 51517-2 ou -3		320 mm <sup>2</sup> /s
Pression d'huile pour la lubrification sous pression		2,5 - 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.	10 - 20 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	P18		P20		P22	
1.500 [tr/min]	1.800 [tr/min]		3.000 bar*		2.500 bar		2.000 bar	
Transmission		[tr/min.]	[kW]	[l/min]	[kW]	[l/min]	[kW]	[l/min]
2,96		507*	233	42	246*	54	245	67*
	3,60	500	230	42	243	53	242	66
3,60		417	191	35	203	44	202	55

\* Valeurs maximales de la pompe

\*\* Sous réserve de modifications techniques

# Plan coté de la pompe 400M

