



HBT50.10.60RS



HBT50.10.60RS

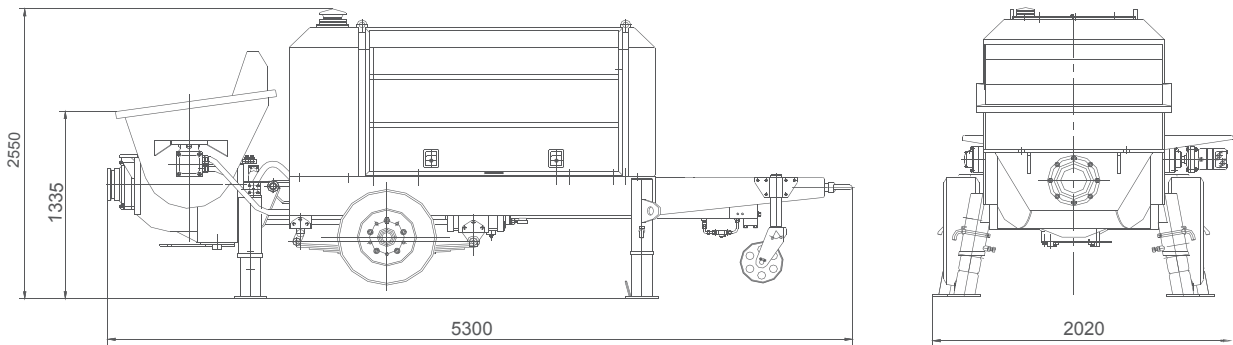
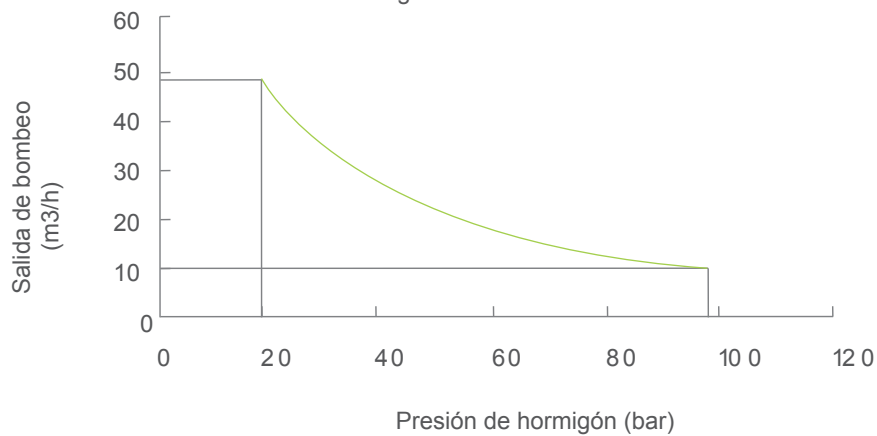


Diagrama de rendimiento de bombeo





HBT50.10.60RS

Características principales

- Sistema de control inteligente: La función de autodiagnóstico y protección hace que la máquina sea más estable y confiable. Configuración de la pantalla táctil, monitoreo en tiempo real de las condiciones de funcionamiento, visualización de registros de fallas y habilidades de mantenimiento.
- Sistema hidráulico de doble circuito de doble bomba: El sistema hidráulico de bombeo y el sistema hidráulico de distribución cooperan entre sí y no interfieren entre sí. Este diseño es fácil de realizar el control lógico, y hacer el mejor rendimiento del sistema hidráulico.
- Técnica de inversión flexible: Monitoreo de todas las condiciones de bombeo. Ajuste automáticamente los diversos mecanismos para lograr un bombeo suave del hormigón sin impacto, mejorar la eficiencia del bombeo y prolongar la vida útil de las piezas.
- La mejor técnica de inversión de la lógica de la diferencia de tiempo: El tiempo de inversión del cilindro principal y el intercambio de la válvula S está en el mejor estado. El impacto de la inversión es pequeño, y la vida útil de los componentes es más larga.
- Arranque del motor en una clave: Según la velocidad de rotación y el tiempo de arranque, el modelo de utilidad puede cerrar o cortar automáticamente el circuito de arranque. Protege el motor de arranque del motor diesel.
- Tecnología de potencia variable adaptativa: Según las condiciones de hormigón y las condiciones de bombeo, el motor siempre puede funcionar a la mejor tasa de carga, para garantizar que funcione al nivel de consumo económico de combustible.
- Piezas de desgaste de larga vida útil: Reducen notablemente el coste de trabajo. Mejorar continuamente la vida útil de las piezas de desgaste mediante el uso de materiales, nuevos procesos y nuevos diseños.

Equipo estándar

- 4 estabilizadores.
- Barra de tracción.
- Tubo cónico.
- Intercambio de alta/baja presión.
- Dispositivo de refrigeración por aire.
- PLC.

Opcional

- Vibrador eléctrico en red
- Bomba de agua.

Datos técnicos

Modelo		HBT50.10.60RS
Salida teórica máxima	m³/h	49/26
Presión teórica máxima de salida de hormigón	bar	50/100
Recorrido/minuto	Min ⁻¹	26/13.8
Cilindro de hormigón (diámetro× recorrido)	mm	Φ180×1250
Capacidad de la tolva	L	500
Altura de relleno	mm	1335
Diámetro máximo del agregado/ Diámetro interior del tubo de entrega	mm	50/Φ150 40/Φ125
Diámetro interior del tubo	mm	Φ125/ Φ150
Tipo de sistema hidráulico		Abierto
Alimentación	kW	60
Longitud×anchura×altura	mm	5300×2020×2550
Peso	kg	4500

Los datos técnicos y las características están sujetos a modificaciones sin previo aviso.

