



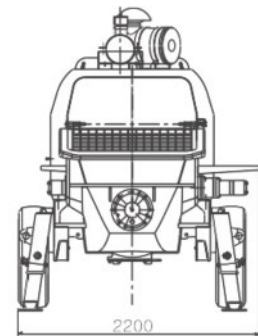
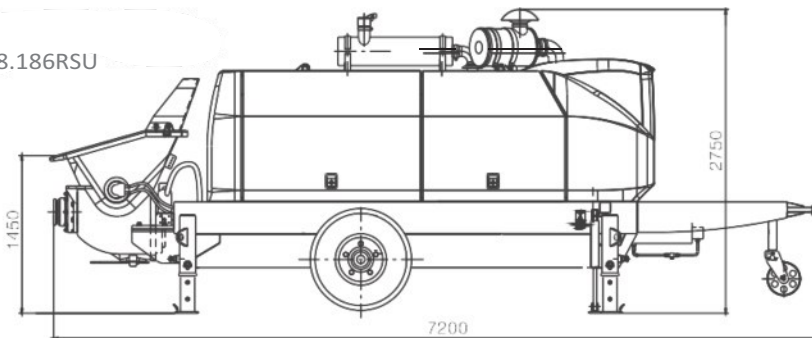
HBT100.18.186RSU HBT100.18.199RSU

СТАЦИОНАРНЫЙ БЕТОНОНАСОС



Габаритные размеры

HBT100.18.186RSU



HBT100.18.199RSU

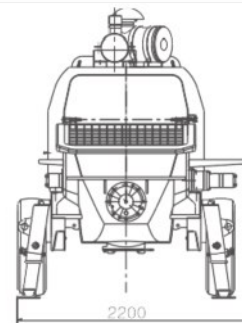
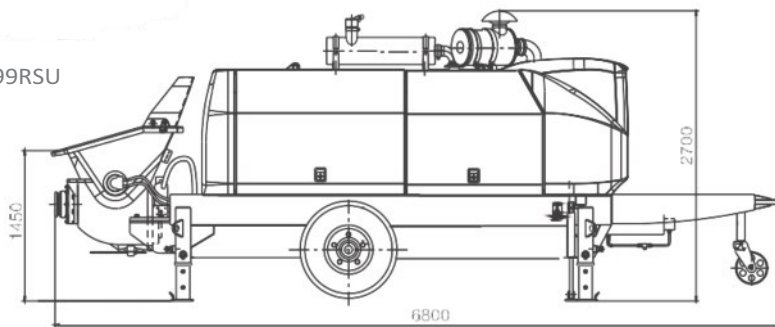
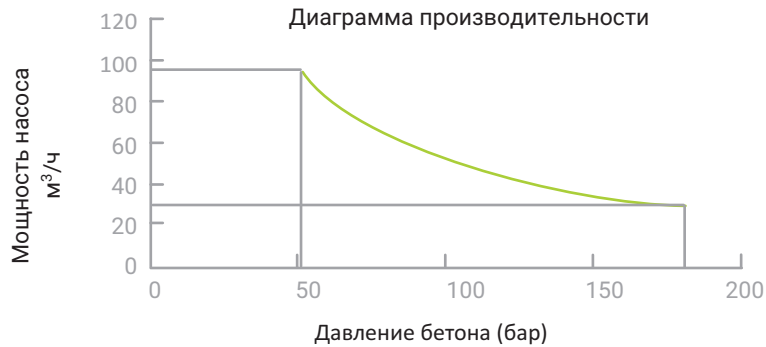


Диаграмма производительности





HBT100.18.186RSU HBT100.18.199RSU

СТАЦИОНАРНЫЙ БЕТОННАСОС

Основные преимущества

- **Интеллектуальная система управления:** функция самодиагностики и защиты делает машину более стабильной и надежной. Сенсорный экран мониторинга рабочих условий в реальном времени, просмотр записей о неисправностях и технического обслуживания.
- **Двухконтурная гидравлическая система с двумя насосами:** Гидравлическая система нагнетания и гидравлическая система распределения взаимодействуют друг с другом и не мешают друг другу. Эта система позволяет обеспечивать легкое логическое управление и максимальную производительность гидравлической системы.
- **Гибкая технология обратной связи:** Мониторинг всех условий перекачки. Автоматическая регулировка различных механизмов для обеспечения плавной перекачки бетона без ударов, повышение эффективности перекачивания и увеличение срока службы деталей.
- **Лучшее время отклика:** Автоматическая настройка оптимального времени обратного хода главного цилиндра бетонного насоса и переключения S-клапана. Обратное ударное воздействие минимально, что позволяет увеличить срок службы механизмов.
- **Многофункциональная защита, встроенная в пульт управления пусковым двигателем:** Отслеживает и предотвращает аварийные ситуации, вызванные неправильной эксплуатацией оборудования таких, например, как: защита двигателя при запуске и защита электрической системы от неправильной работы и короткого замыкания, защита двигателя при ограничении скорости вращения.
- **Автоматическая регулировка мощности:** В зависимости от типа бетонной смеси и режима перекачки, происходит автоматическая смена режима работы двигателя и обеспечивается экономичный расход топлива.
- **Длительный срок эксплуатации деталей износа:** Увеличенный срок службы деталей за счет использования материалов, новых технологий и новых разработок, что значительно снижает расходы.

Стандартное оборудование

- 4 аутригера
- Дышло
- Выпускная труба конического типа
- Переключение высокого / низкого давления
- Устройство воздушного охлаждения
- Программируемый логический контроллер (PLC)

Опции

- Электрический вибратор на решетке приемного бункера.
- Водяной насос.

Модель		HBT100.18.186RSU	HBT100.18.199RSU
Макс. теоретическая производительность	м ³ /ч	93/54	
Теоретическое давление бетона (высокое/низкое)	бар	100/180	
Циклы накачки (со стороны штока/со стороны поршня)	об/мин.	27.3/15.8	
Диаметр цилиндра x ход поршня, мм	мм	Ф200x1800	
Емкость приемного бункера	л	600	
Высота загрузки бункера	мм	1450	
Макс. фракция материала / внутренний диаметр подающей трубы	мм	50/Ф150 40/Ф125	
Внутренний диаметр подающей трубы	мм	Ф125/Ф150	
Тип гидравлического контура		Открытый	
Модель дизельного двигателя		BF6M1013-25T3R/1	WP7G270E300
Мощность	кВт	186	199
Номинальная скорость	об/мин.	2100	
Экологический стандарт		Chinese III	
Емкость масляного бака	л	670	
Емкость топливного бака	л	175	
Габаритные размеры (длина x ширина x высота)	мм	7200x2200x2750	6800x2200x2700
Снаряженная масса	кг	7900	7800

*Технические характеристики могут отличаться