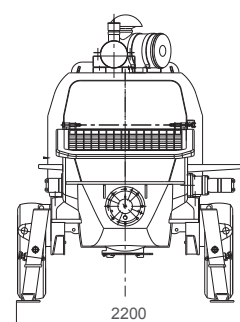
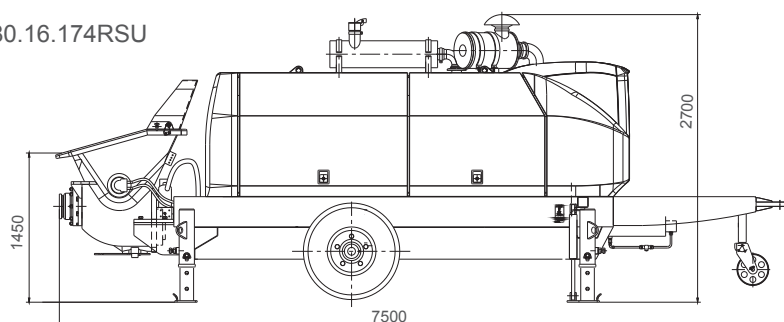


## HBT80.16.174RSU

## HBT80.16.199RSU



HBT80.16.174RSU



HBT80.16.199RSU

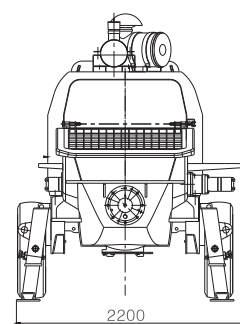
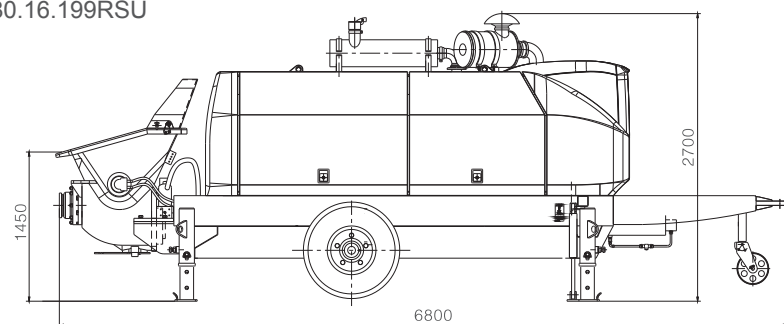
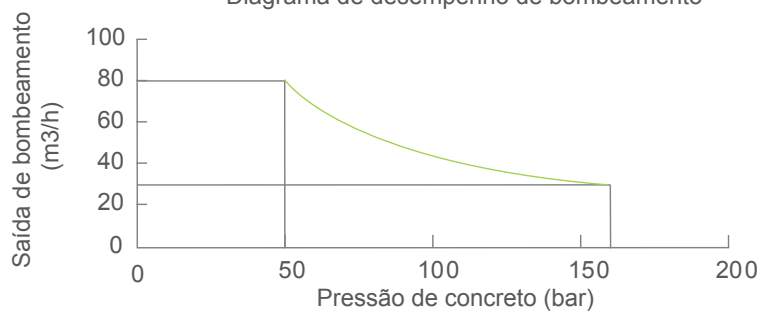


Diagrama de desempenho de bombeamento





# HBT80.16.174RSU

# HBT80.16.199RSU

## Funções Principais

- Sistema de controle inteligente: Auto diagnóstico e função de proteção tornam a máquina mais estável e confiável. Configuração da tela de toque, monitoramento em tempo real das condições operacionais, exibição dos registros de falhas e as habilidades de manutenção.
- Sistema hidráulico de circuito duplo de bomba dupla: O sistema hidráulico de bombeamento e o sistema hidráulico de distribuição cooperam entre si e não interferem entre si. Este projeto realiza facilmente o controle lógico e obtém o melhor desempenho do sistema hidráulico.
- Técnica de reversão flexível: Monitoramento de todas as condições de bombeamento. Ajuste automaticamente os vários mecanismos para obter um bombeamento suave de concreto sem impacto, melhorar a eficiência do bombeamento e prolongar a vida útil das peças.
- Melhor técnica de reversão lógica de diferença horária: O tempo de reversão da válvula S e do cilindro principal está no melhor estado. O impacto de reversão é pequeno e a vida útil dos componentes é mais longa.
- Motor inicia com uma chave: De acordo com a velocidade de rotação e o tempo de início, o modelo de utilidade pode fechar ou interromper automaticamente o circuito de arranque. Protege o motor de arranque do motor a diesel.
- Tecnologia de energia variável adaptativa: De acordo com as condições do concreto e de bombeamento, o motor sempre pode funcionar com a melhor taxa de carga, para garantir que funciona no nível de consumo de combustível econômico.
- Peças de desgaste com vida útil longa: Reduz o custo de trabalho de forma notável. Melhora continuamente a vida útil das peças de desgaste usando novo material e um processo e design novos.

## Equipamento padrão

- 4 estabilizadores.
- Barra de tração.
- Tubo cônico.
- Deslocamento de pressão alta/baixa.
- Dispositivo de refrigeração do ar.
- PLC.

## Opcional

- Vibrador elétrico na grelha.
- Bomba de água.

## Dados Técnicos

Modelo		HBT80.16.174RSU	HBT80.16.199RSU
Saída teórica máx.	m³/h	81/49	
Pressão de saída de concreto teórica máx.	bar	90/160	
Golpe/minuto	Min <sup>-1</sup>	23/14	
Cilindro de concreto (diâmetro×golpe)	mm	Φ200×1800	
Capacidade do funil de carga	L	600	
Altura de enchimento	mm	1450	
Diâmetro agregado máx./Diâmetro interior do tubo de entrega	mm	50/Φ150 40/Φ125	
Diâmetro interior do tubo	mm	Φ125/Φ150	
Tipo do sistema hidráulico		Abrir	
Potência	kW	174	199
Comprimento×largura×altura	mm	7200x2200x2700	6800x2200x2700
Peso	kg	7540	

Dados técnicos e características sujeitos a modificações sem aviso.

