



Volvo Trucks. Driving Progress

FOLHA DE ESPECIFICAÇÕES

Bomba hidráulica HPE-F51



A HPE-F51 (F1-51) é uma bomba hidráulica montada no motor, concebida para um sistema de circuito único com uma cilindrada fixa e um caudal máximo de 112 litros por minuto.

Características como uma fiabilidade elevada, longa durabilidade e uma necessidade de manutenção reduzida fazem com que a F1-51 constitua uma alternativa altamente económica. A bomba hidráulica inclui uma válvula de bypass e um orifício de sucção instalados de modo a ocuparem o menor espaço possível.

Os rolamentos do veio da bomba e os segmentos de disco dos pistões foram concebidos para uma longa duração e elevada eficácia. A F1-51 adequa-se a aplicações como camiões basculantes, gruas para contentores, superestruturas amovíveis, limpa-neves, máquinas para espalhar cascalho e camiões com gruas para produtos unitários.

CARACTERÍSTICAS E BENEFÍCIOS

- Corpo de bomba monobloco minimiza o risco de fugas.
- Medidas de instalação compactas e peso reduzido graças ao seu formato angular (45°).
- Concebida para pressões até 400 bar.
- Retentores do veio duplos suportam temperaturas até 120 °C.
- Terminal de acoplamento assimétrico facilita a alteração do sentido de rotação.

ESPECIFICAÇÕES

Designação	HPE-F51
Cilindrada.....	51,1 cm ³ /rotação
Conexão de admissão, diâmetro	2,5" (63 mm)
Caudal máx*	112 l/min
Pressão de funcionamento máx.....	400 bar
Rotação máxima, bomba sem carga.....	2700 rpm
Rotação máxima de auto-aspiração a 350 bar*.....	2200 rpm
Rotação máxima de auto-aspiração a 400 bar*.....	1900 rpm
Potência de entrada máx., períodos curtos.....	66 kW
Potência de entrada, em contínuo.....	52 kW
Peso	12,7 kg

* Na pressão de admissão 1.0 bar (valor absoluto) com óleo mineral, viscosidade 30 mm²/s (cSt).

VOLVO

Volvo Truck Corporation
www.volvotrucks.com