

ТАБЛИЦА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ КОВШЕЙ МВ

МОДЕЛЬ	Единицы измерения	МВ-С50 S4	BF60.1 S4	BF70.2 S4	BF80.3 S4	BF90.3 S4	BF120.4 S4	BF 135.8	BF 150.10
РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ЭКСКАВАТОР	тонн	≥ 5 ≤ 8	≥ 8 ≤ 18	≥ 15 ≤ 25	≥ 18,5 ≤ 29	≥ 21 ≤ 32	≥ 30 ≤ 45	≥ 43 ≤ 80	≥ 70 ≤ 100
РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ЭКСКАВАТОР-ПОГРУЗЧИК	тонн	≥ 5 ≤ 9	-	-	-	-	-	-	-
МАССА	тонн	0,75	1,65	2,3	3	3,5	4,8	7,5	10,5
ВМЕСТИМОСТЬ	м3	0,15	0,55	0,65	0,7	0,9	1,3	1,6	2,3
ДАВЛЕНИЕ*	бар	> 200	> 220	> 220	> 220	> 220	> 220	> 230	> 230
ПОТОК МАСЛА*	л/мин	>90 < 130	> 120 < 180	> 150 < 200	> 150 < 220	> 180 < 240	> 190 < 260	> 320 < 380	> 380 < 430
ШИРИНА ОКНА	мм	540	610	740	850	910	1205	1300	1450
ВЫСОТА ОКНА	мм	250	500	510	510	540	540	600	700

*Значение гидравлического потока должно быть достигнуто одновременно с требуемым рабочим давлением.

**Для получения значений в тонн/час необходимо умножить перечисленные в таблице данные на удельный вес вашего материала. Эта информация носит чисто указательный характер, рассчитанный по материалам средней прочности.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ м3/час

		ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ м3/час							
200 мм	РЕГУЛИРОВКА ФРАКЦИИ НА ВЫХОДЕ мм	-	-	-	-	-	-	-	120
150 мм		-	-	-	-	-	-	88	95
145 мм		-	-	-	-	-	53	85,7	91,1
140 мм		-	-	-	-	42	50	83,5	87,6
135 мм		-	-	-	34	41	48,6	81,3	84,1
130 мм		-	23	31	33	38,8	47,2	79,1	82,5
120 мм		-	21	30	31	36,5	44,4	74,5	76,6
110 мм		-	19,8	28	29	34,2	41,6	70,1	73,1
100 мм		-	18,5	26	27	31,8	38,8	65,6	-
90 мм		-	17,1	24	25	29,5	36	61,1	-
80 мм		-	15,8	22	23	27,2	33	56,6	-
70 мм		-	14,4	20	21	24,8	30,4	52,2	-
60 мм		10	13	18	19	22,5	27,6	47,6	-
50 мм		9,3	11,7	16	17	20	24,8	43,2	-
40 мм		7,8	10,4	14	15	17,8	22	38,7	-
30 мм	6,3	9	12	13	15,5	19,2	-	-	
20 мм	4,8	7,7	10	11	13,2	16,4	-	-	
15 мм	4	7	9	10	12	15	-	-	

МОДЕЛЬ	Единицы измерения	MB-L120 S2	MB-L140 S2	MB-L160 S2	MB-L200 S2
РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ЭКСКАВАТОР	ТОНН	$\geq 6,6 \leq 12$	$\geq 7 \leq 13$	$\geq 11 \leq 16$	$\geq 12 \leq 17$
РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ЭКСКАВАТОР-ПОГРУЗЧИК/ПОГРУЗЧИК	ТОНН	$\geq 4 \leq 9$	$\geq 4 \leq 10$	$\geq 7 \leq 11$	$\geq 7 \leq 12$
РЕКОМЕНДУЕМЫЙ МИНИ-ПОГРУЗЧИК	ТОНН	$\geq 3 \leq 6$	$\geq 3 \leq 6$	$\geq 4,5 \leq 7$	$\geq 6 \leq 8$
МАССА	ТОНН	0,95	0,98	1,45	1,5
ВМЕСТИМОСТЬ	м3	0,19	0,2	0,35	0,43
ДАВЛЕНИЕ*	бар	> 200	> 200	> 200	> 200
ОБРАТНОЕ ДАВЛЕНИЕ	бар	< 10	< 10	< 10	< 10
ПОТОК МАСЛА*	л/мин	95	98	110	120
ШИРИНА ОКНА	мм	730	740	1100	1150
ВЫСОТА ОКНА	мм	250	250	250	260

*Значение гидравлического потока должно быть достигнуто одновременно с требуемым рабочим давлением.

**Для получения значений в тонн/час необходимо умножить перечисленные в таблице данные на удельный вес вашего материала. Эта информация носит чисто указательный характер, рассчитанный по материалам средней прочности.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ м3/час

	РЕГУЛИРОВКА ФРАКЦИИ НА ВЫХОДЕ, мм	6	8	9	10
15 mm		6	8	9	10
20 mm		7	9	10,2	11,3
30 mm		9	11	12,7	14
40 mm		11	13	15,1	16,7
50 mm		13	15	17,6	19,3
60 mm		14	16	20	22