

3.6. HS-352; HS-353

Dane techniczno-eksploatacyjne

HS-352			reduktor		motoreduktor		
n ₁ [1/min]	n ₂ [1/min]	i	P ₁ [kW]	M _N [Nm]	P _S [kW]	M ₂ [Nm]	f
2800	464,3	6,03	9,12	180	7,5	150	1,20
	302,4	9,26	6,60	200	5,5	170	1,18
	246,5	11,36	6,99	260	5,5	200	1,30
	182,3	15,36	5,77	290	5,5	280	1,04
	160,4	17,46	5,25	300	4	230	1,30
	140,2	19,97	4,74	310	4	260	1,19
	118,6	23,6	4,01	310	4	310	1,00
	114,5	24,45	3,87	310	3	240	1,29
	91,2	30,69	3,08	310	3	300	1,03
	79,2	35,35	2,68	310	2,2	250	1,24
	74,5	37,57	2,52	310	2,2	270	1,15
	57,5	48,68	1,69	270	1,5	240	1,13
	51,5	54,33	1,74	310	1,5	270	1,15
	37,4	74,81	1,10	270	1,1	270	1,00
1400	232,2	6,03	6,08	240	5,5	220	1,09
	151,2	9,26	4,45	270	4	240	1,13
	123,2	11,36	4,70	350	4	300	1,17
	91,1	15,36	3,83	385	3	300	1,28
	80,2	17,46	3,50	400	3	340	1,18
	70,1	19,97	3,13	410	3	390	1,05
	59,3	23,6	2,65	410	2,2	340	1,21
	57,3	24,45	2,56	410	2,2	350	1,17
	45,6	30,69	2,04	410	1,5	300	1,37
	39,6	35,35	1,77	410	1,5	350	1,17
	37,3	37,57	1,67	410	1,5	370	1,11
	28,8	48,68	1,13	360	1,1	350	1,03
	25,8	54,33	1,15	410	1,1	390	1,05
	18,7	74,81	0,73	360	0,75	370	0,97
900	149,3	6,03	4,23	260	4	250	1,04
	97,2	9,26	3,18	300	3	280	1,07
	79,2	11,36	3,37	390	3	350	1,11
	58,6	15,36	2,68	420	2,2	340	1,24
	51,5	17,46	2,47	440	2,2	390	1,13
	45,1	19,97	2,21	450	2,2	450	1,00
	38,1	23,6	1,87	450	1,5	360	1,25
	36,8	24,45	1,81	450	1,5	370	1,22
	29,3	30,69	1,44	450	1,5	470	0,96
	25,5	35,35	1,25	450	1,1	400	1,13
	24,0	37,57	1,18	450	1,1	420	1,07
	18,5	48,68	0,81	400	0,75	370	1,08
	16,6	54,33	0,81	450	0,75	410	1,10
	12,0	74,81	0,52	400	0,37	280	1,43

HS-353			reduktor		motoreduktor			
n ₁ [1/min]	n ₂ [1/min]	i	P ₁ [kW]	M _N [Nm]	P _S [kW]	M ₂ [Nm]	f	
2800	49,3	56,76	1,70	310	1,5	270	1,15	
	42,6	65,79	1,47	310	1,5	320	0,97	
	36,3	77,23	1,25	310	1,1	270	1,15	
	32,1	87,23	1,11	310	1,1	310	1,00	
	30,4	92,18	1,05	310	1,1	320	0,97	
	27,9	100,47	0,96	310	0,75	240	1,29	
	24,0	116,45	0,83	310	0,75	280	1,11	
	22,3	125,82	0,77	310	0,75	300	1,03	
	19,8	141,66	0,68	310	0,55	250	1,24	
	17,2	163,16	0,59	310	0,55	290	1,07	
	15,6	178,96	0,54	310	0,55	320	0,97	
	14,5	193,36	0,50	310	0,37	230	1,35	
	12,9	216,84	0,45	310	0,37	260	1,19	
	11,1	252,36	0,38	310	0,37	300	1,03	
1400	9,6	290,67	0,33	310	0,25	230	1,35	
	8,4	333,23	0,29	310	0,25	270	1,15	
	7,3	383,82	0,25	310	0,25	310	1,00	
	6,3	446,7	0,22	310	0,18	260	1,19	
	4,7	589,85	0,16	310	0,18	340	0,91	
	900	24,7	56,76	1,13	410	1,1	400	1,03
		21,3	65,79	0,97	410	0,75	320	1,28
		18,1	77,23	0,83	410	0,75	370	1,11
		16,0	87,23	0,73	410	0,75	420	0,98
		15,2	92,18	0,69	410	0,55	320	1,28
		13,9	100,47	0,63	410	0,55	360	1,14
		12,0	116,45	0,55	410	0,55	410	1,00
		11,1	125,82	0,51	410	0,37	300	1,37
		9,9	141,66	0,45	410	0,37	340	1,21
8,6		163,16	0,39	410	0,37	390	1,05	
7,8		178,96	0,36	410	0,37	430	0,95	
7,2		193,36	0,33	410	0,25	310	1,32	
6,5		216,84	0,30	410	0,25	350	1,17	
5,5		252,36	0,25	410	0,25	410	1,00	
4,8	290,67	0,22	410	0,18	340	1,21		
4,2	333,23	0,19	410	0,18	380	1,08		
3,6	383,82	0,16	410	0,12	300	1,37		
3,1	446,7	0,14	410	0,12	350	1,17		
2,4	589,85	0,11	410	0,12	450	0,91		
900	15,9	56,76	0,80	450	0,75	420	1,07	
	13,7	65,79	0,69	450	0,55	360	1,25	
	11,7	77,23	0,59	450	0,55	420	1,07	
	10,3	87,23	0,52	450	0,37	320	1,41	
	9,8	92,18	0,49	450	0,37	340	1,32	
	9,0	100,47	0,45	450	0,37	370	1,22	
	7,7	116,45	0,39	450	0,37	430	1,05	
	7,2	125,82	0,36	450	0,37	460	0,98	
	6,4	141,66	0,32	450	0,25	350	1,29	
	5,5	163,16	0,28	450	0,25	410	1,10	
	5,0	178,96	0,25	450	0,25	450	1,00	
	4,7	193,36	0,24	450	0,25	480	0,94	
	4,2	216,84	0,21	450	0,18	380	1,18	
	3,6	252,36	0,18	450	0,18	450	1,00	
3,1	290,67	0,16	450	0,12	350	1,29		
2,7	333,23	0,14	450	0,12	400	1,13		
2,3	383,82	0,12	450	0,12	470	0,96		
2,0	446,7	0,10	450	0,09	400	1,13		
1,5	589,85	0,08	450	0,09	540	0,83		

Uwaga!: Ze względu na podwyższoną temperaturę pracy, należy unikać wyższych prędkości obrotowych niż 1400 obr/min na wejściu przekładni. Stosować tylko do pracy dorywczej.

Przy doborze przekładni do silnika 2800obr/min, należy uwzględnić wyższy współczynnik pracy (patrz pkt.1.4 Dobór współczynnika pracy). Prosimy o kontakt z biurem technicznym, w celu potwierdzenia poprawności doboru.

