

# BOMBA MLSM

## CATEGORIZACIÓN

Bombas Motores y Partes > Bombas



**MUNCIE**

## DESCRIPCIÓN

MLS Live Pak es ideal para flotas que recorren todas las rutas con cargadores traseros, cargadores laterales o cargadores frontales. La eficiencia del empacador se maximiza al permitir que el sistema funcione sin controles de sobrevelocidad electrónicos o hidráulicos, controles de flujo o válvulas secas. Todo esto se logra sin temor a la saturación del sistema hidráulico y la acumulación de calor como resultado de condiciones de exceso de velocidad. El sistema fácil de usar nunca se apaga debido a exceso de velocidad o flujo excesivo.

## CARACTERÍSTICAS

- Conservación de combustible mejorada
- Tiempos de ruta reducidos para mayor productividad y mayores ganancias
- Presiones de descarga bajas para una generación mínima de calor del sistema en el modo de espera
- A prueba de manipulaciones para evitar el abuso por parte del operador
- Bypass externo para menor generación de calor y flujo de entrada turbulencia
- Circulación continua de aceite
- Control de contaminación mejorado
- Sin válvula seca ni válvulas de purga
- Diseño de un componente, no se requieren secciones de válvula especiales
- La tecnología de bomba de engranajes estándar no requiere servicio especial capacitación
- No se requieren conexiones neumáticas, válvulas de aire ni filtros de aire

## ESPECIFICACIONES

Modelo	Desplazamiento pulg <sup>3</sup> (cc)	Máx rpm	Descarga RPM	Min rpm	Máx psi (bar)	Vacío Máx de Entrada	Peso lbs (kg)
MLSM 27	6.10 (102)	2500	3000	800	3,000 (207)	5 IN HG (.17 BAR)	103 (46.7)
MLSM 31	7.11 (117)	2500	3000	800	3,000 (207)	5 IN HG (.17 BAR)	106 (48.0)
MLSM 35	8.20 (132)	2400	2500	800	2,750 (190)	5 IN HG (.17 BAR)	108 (49.0)
MLSM 40	9.27 (151)	2300	2500	800	2,750 (190)	5 IN HG (.17 BAR)	111 (50.3)
MLSM 44	10.25 (166)	2200	2500	800	2,500 (170)	5 IN HG (.17 BAR)	113 (51.2)

### NOTA:

- La temperatura máxima es de 200 ° F (93 ° C). Válvula de alivio de seguridad de la bomba no ajustable.

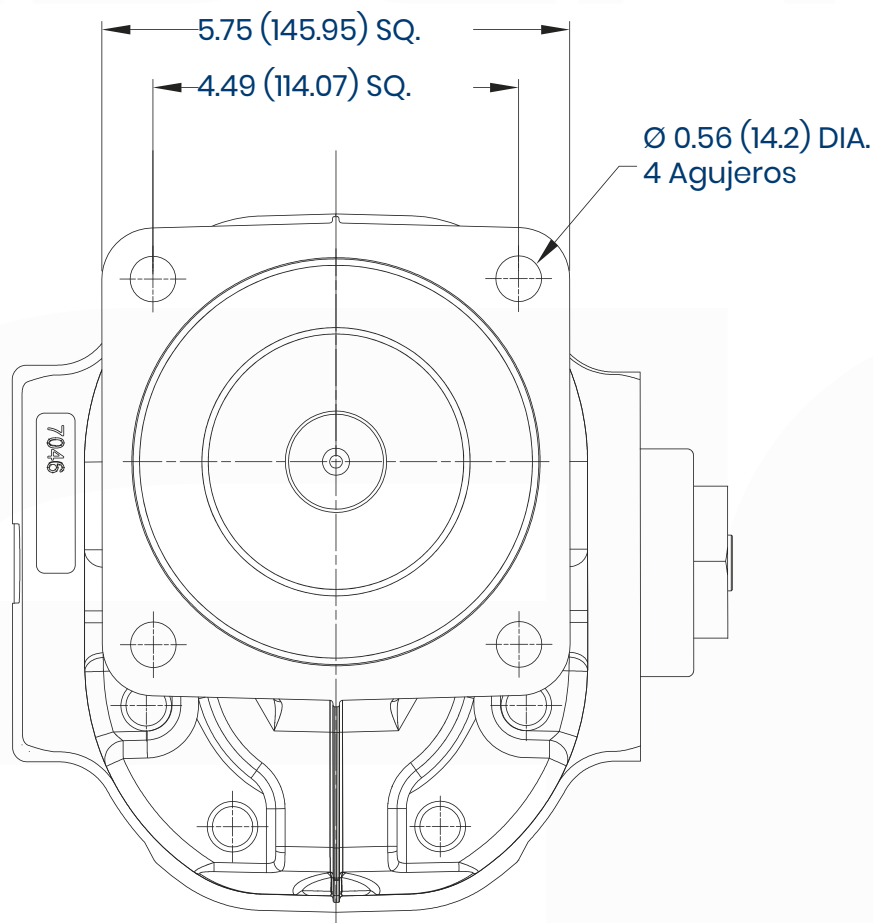


**AGV**  
AGENCIASVIBO

Teléfonos:  
(506) 2222-0410  
(506) 2222-5705

Dirección:  
Calle 20 Av. 9 Barrio México,  
San José, Costa Rica.

## VISTA FRONTAL



**Brida C**  
SAE "C" de 4 tornillos  
Rotación CCW

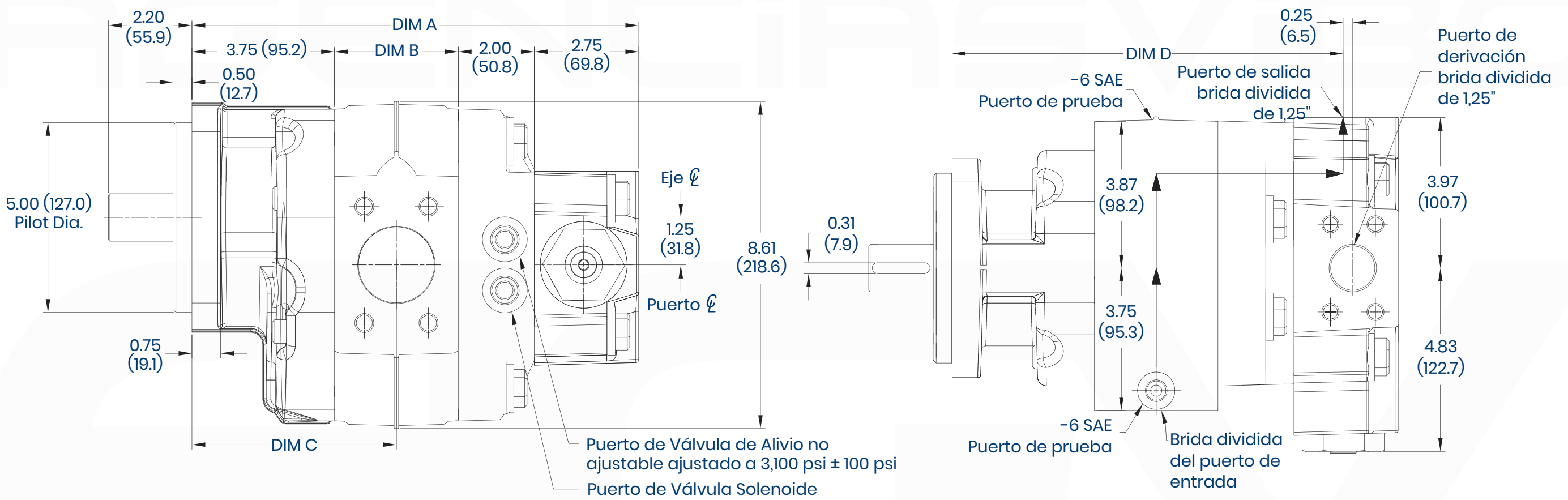
## TAMAÑOS DE PUERTO

Modelo	Entrada	Salida	Bypass	Puerto de prueba
27	1.50" S.F.	1.25" S.F.	1.25" S.F.	-6 O.D.T.
31,35,40,44	2.00" S.F.	1.25" S.F.	1.25" S.F.	-6 O.D.T.

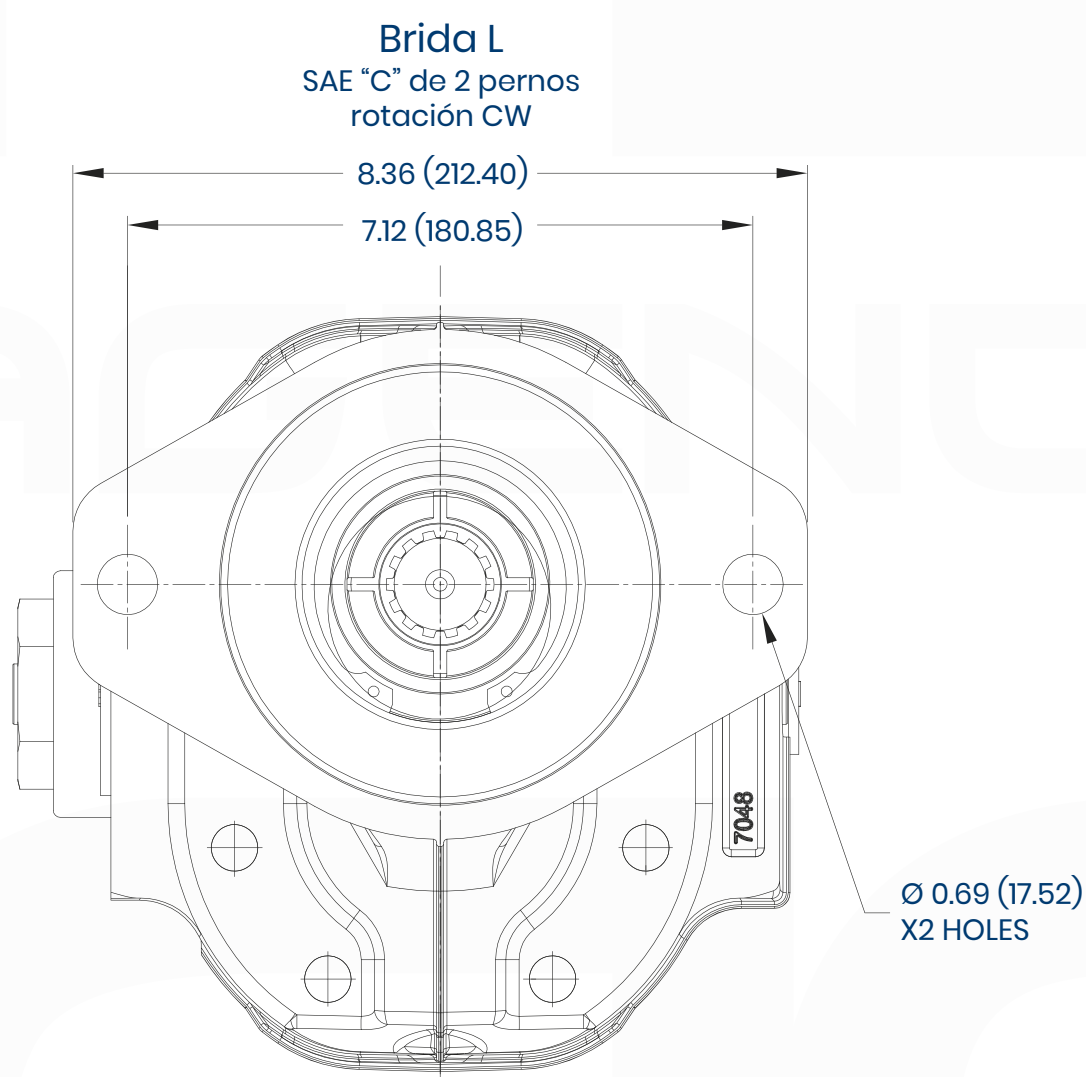
## PULGADAS (MM)

Modelo	A	B	C	D
27	11.00 (279.4)	2.50 (63.5)	5.00 (127.0)	9.58 (242.8)
31	11.25 (285.8)	2.75 (69.9)	5.12 (130.0)	9.80 (248.9)
35	11.50 (292.1)	3.00 (76.2)	5.25 (133.3)	10.06 (255.5)
40	11.75 (298.5)	3.25 (82.6)	5.38 (136.6)	10.32 (262.1)
44	12.00 (304.8)	3.50 (88.9)	5.50 (139.7)	10.56 (268.2)

## VISTA DE PERFIL

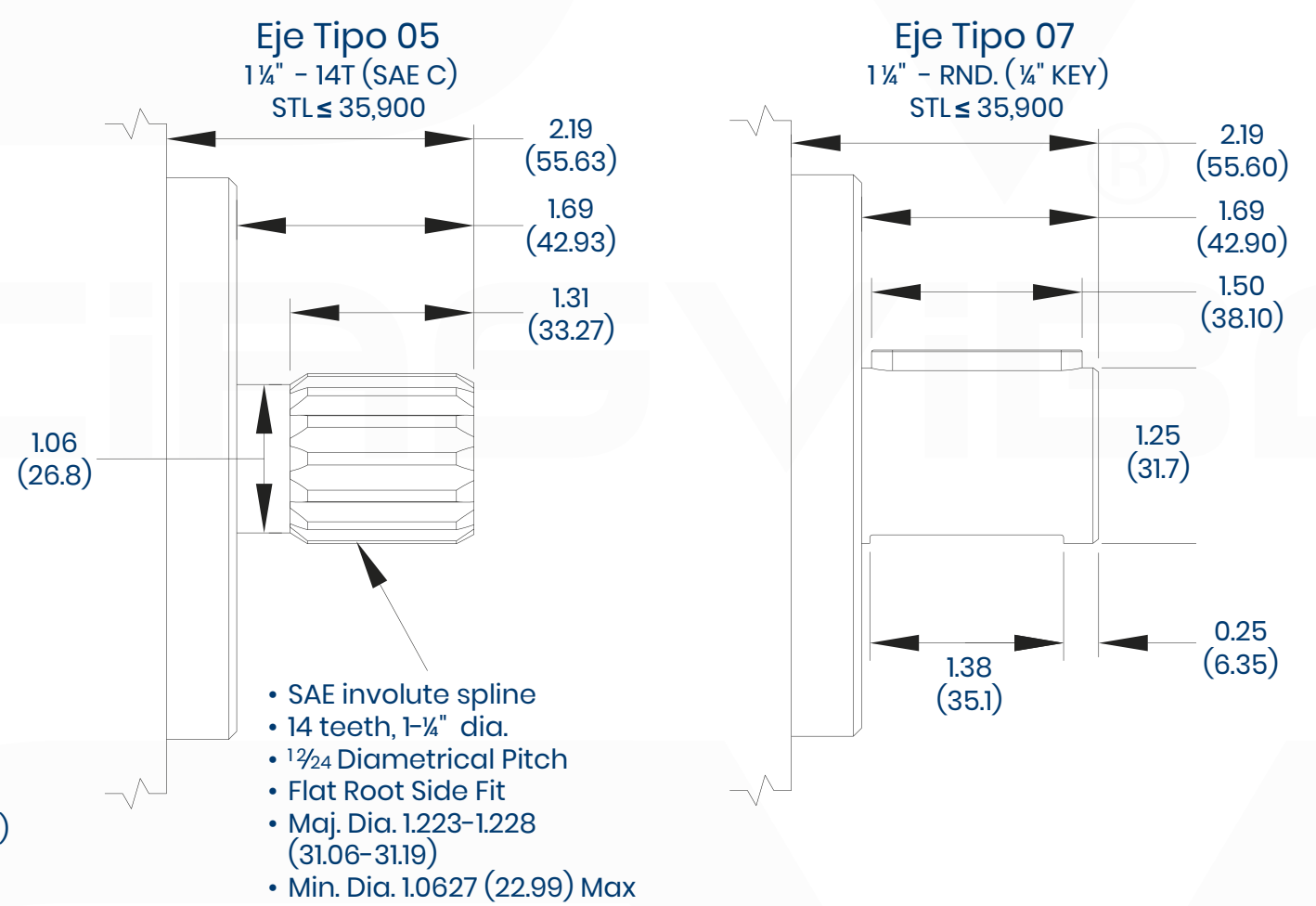


## OPCIONES DE BRIDA



**Brida L**  
SAE "C" de 2 pernos  
rotación CW

## OPCIONES DE EJE



## LIMITACIONES DE TORQUE DEL EJE

El eje de entrada de la bomba puede soportar pares hasta la limitación de torque del eje diseñada (STL). Esta cifra se basa en multiplicar los pies cúbicos de la bomba. desplazamiento por la presión de la bomba en PSI (IE:  $D \times P \leq STL$ ).



## FUNCIONAMIENTO Y SELECCIÓN DE LA BOMBA

La bomba utiliza un diseño de elemento modulador doble para establecer una condición de baja descarga de aproximadamente 20 PSI (1 BAR) mientras devuelve el aceite al depósito. Una vez activada, la condición de descarga baja se apaga y el elemento varía el flujo hasta el valor preestablecido límite de flujo.

El elemento compensa para mantener el flujo de descarga establecido sin importar los requisitos de presión. Debido a que el equipo normalmente funcionará a mayores RPM del motor, ahora se pueden usar bombas más pequeñas. El limitador de flujo está configurado para el flujo deseado del sistema, pero está dimensionado para que el flujo de derivación no supere el 50% del flujo de control deseado.

### EJEMPLO

**Flujo requerido** ..... 40 GPM (151 LPM)  
**Flujo** ..... 57 GPM (216 LPM)  
**Desde 31 GPM (117 LPM) Bomba operando a 2,000 RPM**  
**Flujo de derivación** ..... 17 GPM (64 LPM)  
**Posteriormente se utilizará un limitador de flujo de 40 GPM (151 LPM).**

## SALIDA DE BOMBA

Tasa de flujo a 2500 PSI (172 BAR), medido en GPM (LPM)

Modelo	800 rpm	1000 rpm	1500 rpm	2000 rpm	2400 rpm
MLSM 27	17.9 (67.7)	22.4 (87.7)	35.6 (134.7)	8.8 (184.7)	59.6 (225.6)
MLSM 31	21.1 (79.8)	26.4 (99.9)	41.8 (158.2)	57.2 (216.5)	69.4 (262.7)
MLSM 35	24.3 (91.9)	30.4 (115.0)	48.0 (181.7)	61.0 (230.9)	79.2 (299.7)
MLSM 40	27.7 (104.8)	34.7 (131.3)	54.2 (205.1)	73.7 (278.9)	89.8 (339.9)
MLSM 44	31.2 (118.1)	39.0 (147.6)	60.4 (228.6)	83.2 (314.9)	100.4 (380.0)

## CONSTRUCCIÓN DEL NÚMERO DE MODELO

**MLSM - 27 - 07 C F S L - V - 35**

**Serie MLSM**

**GPM (LPM) a 1,000 RPM**  
**Modelo:** 27, 31, 35, 40, 44  
 (102, 117, 132, 151, 166)

**Tipo de eje**

**05** - SAE "C" 1¼" estriado de 14 dientes  
**07** - SAE "C" 1¼" (31,75) Rd. Con llave de 5/16" (7,93)

**Brida de montaje**

**C** - SAE "C" de 4 pernos  
**L** - SAE "C" de 2 pernos

**Tipo de puerto**

**F** - Brida dividida  
 Entrada de 1½" (27) Salida de 1¼" (Todos)  
 Entrada de 2" (31, 35, 40, 44) Derivación de 1¼" (Todo)

**Limitador de flujo \***

**00** - Sin limitador de flujo  
**25** - 25 gpm (95 lpm)  
**30** - 30 gpm (114 lpm)  
**35** - 35 gpm (132 lpm)  
**40** - 40 gpm (151 lpm)  
**45** - 45 gpm (170 lpm)  
**50** - 50 gpm (189 lpm)  
**55** - 55 gpm (208 lpm)  
**60** - 60 gpm (227 lpm)

\* Para caudales más altos, llame para solicitar asistencia.

**Válvula Live Pak**

**V** - Control de bomba Live Pak

**Rotación**

**B** - CW  
**L** - CCW

**Ubicación del puerto**

**S** - Lateral

## RECOMENDACIONES DE ACEITE

No promocionamos marcas de aceite de fabricantes específicos. Las recomendaciones a continuación son pautas; consulte al fabricante del aceite para conocer las necesidades de aplicación exactas.

- Rango de viscosidad: (ASTM D-88-56) - a 100 ° F (40 ° C) - 173/187 SSU (37 CS)
- Resistencia a la espuma (ASTM D-892, Test. Seq. II) [Ref. 210 ° F (100 ° C) - Aprox. 45 SSU (5,9 CS) mínimo]
- Viscosidad al inicio [7500 SSU (1620 CS) máximo]
- Índice de viscosidad (ASTM D-567-53) - 100 ° F (82 ° C) Óptimo
- Resistencia al óxido (ASTM D-665-60) - Sin óxido
- Gravedad ° API (ASTM D-287-64) - 29 ° F (-2 ° C) Mínimo
- Resistencia a la corrosión (ASTM D-130-65) - Clase. 1
- Punto de inflamación (ASTM D-92-57) - 400 ° F (204 ° C) mínimo
- Estabilidad a la oxidación (ASTM D-943) - 1,500 horas mín.
- Punto de fuego (ASTM D-92-57) - 430 ° F (221 ° C) Mínimo (Ref.)
- Punto de anilina (ASTM D-611-64) - 180-220 ° F (82-104 ° C)
- Punto de fluidez (ASTM D-97-57) - 15 ° F (-10 ° C) máximo
- Aditivo antidesgaste - .06% de zinc mínimo

**NOTA:** La operación en clima frío requiere consideraciones especiales sobre el aceite. La viscosidad no debe exceder las 7500 SSU (1620 CS) a la temperatura de inicio más baja. El funcionamiento continuo debe oscilar entre 60 y 1000 SSU (10,5 a 216 CS) para todos los rangos de temperatura. NUNCA diluya el fluido hidráulico para operaciones en climas fríos con, entre otros, combustible diesel, queroseno, etc.