



Einsatz

**Bauwirtschaft – Spezialtiefbau – Kieswerke
Fördern von abrasiven Medien**

Baugruppe	Parameter	Einheit	Wert
Aggregat	EU Abgasstufe		V
	Tankvolumen	l	340
	Nutzbares Tankvolumen	l	280
	Verbrauch 100 / 50% Last	Diesel l/h	10,7 / 5,57
	Schallleistungspegel	dB	102
	Schallleistungspegel 7/10m	dB	76 / 74

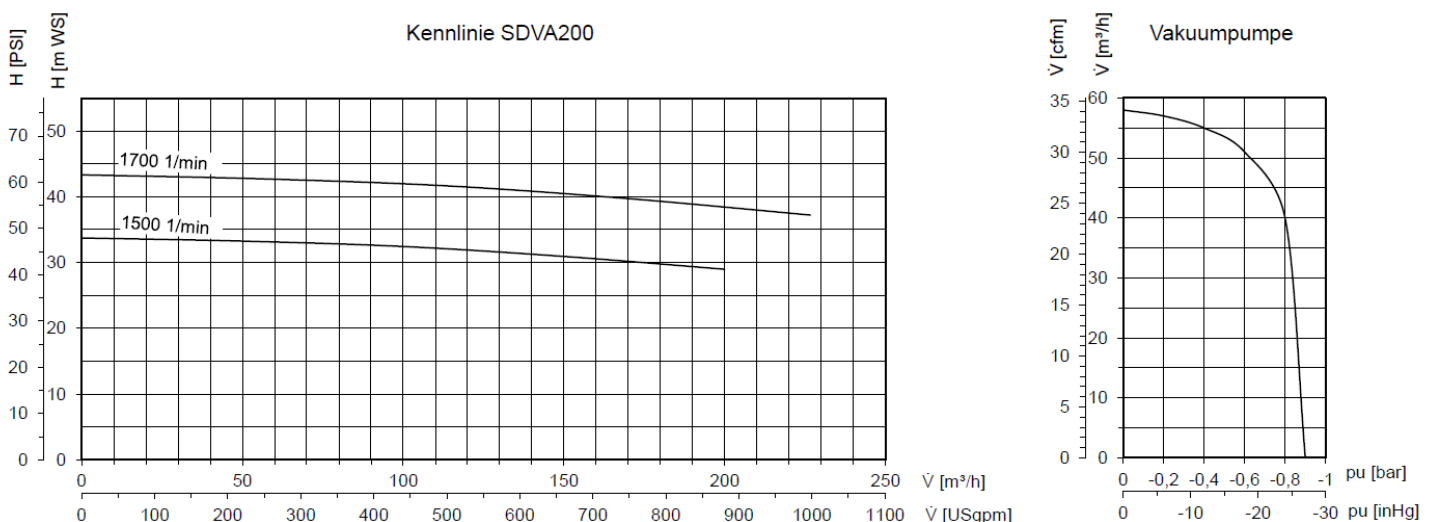
Panzerpumpe	Volumenstrom	V_{max}	m ³ /h	200
	Förderhöhe	H_{max}	m WS	38
	Anschluss	DN _s / DN _D	mm	150 Flansch
	Korngröße max.	∅	mm	70

Vakuumpumpe	Volumenstrom	\dot{V}	m ³ /h	58
	Vakuum	p_u	bar	-0,92

Motor	Hersteller			Hatz
	Typ			4H50TICD
	Leistung	P	kW	42,3
	Drehzahl	n	1/min	1700

Abmessungen	Länge x Breite x Höhe	l x b x h	mm	2300 x 1250 x 1500
Gewicht		m	kg	1450

Kennlinien



Funktionsprinzip

Die von einem Dieselmotor angetriebene Panzerpumpe und Vakuumerzeuger sorgen für eine kontinuierliche Förderung des abrasiven Mediums.

Der Luftabscheidebehälter vor der Panzerpumpe ermöglicht die Trennung der in der Saugleitung eingetretenen Luft vom Medium, so dass die Panzerpumpe ausschließlich das flüssige Medium fördert. Durch dieses kombinierte System werden eine sichere, schnelle Ansaugung und ein hohes Vakuum erzielt.

Ausstattung



Luftabscheider

Der Luftabscheidebehälter besteht aus feuerverzinktem Stahlblech und ist somit optimal gegen Korrosion geschützt.



Panzerpumpe

Zuverlässigkeit im Betrieb - Die speziell entwickelte Panzerpumpe sorgt für einen störungsfreien Betrieb und minimale Ausfallzeiten.

Merkmale:

- Überdimensionierte Welle aus hochfestem legiertem Stahl
- Doppelte Dichtungsanordnung sorgt für eine sichere Abdichtung
- Back-Pull-Out-Funktion ermöglicht einfache Inspektion und Wartung



HC-Multisteuerung

Die HC Multisteuerung mit den integrierten und frei konfigurierbaren Ein- und Ausgängen macht es äußerst flexibel und spart zusätzliche I/O-Module. Die Programmierbarkeit macht es für zahlreiche Anwendungen interessant.



Vakuumerzeuger

Die trockenlaufenden und ölfreien Drehschieber-Vakuumpumpen von Hüdig bieten zahlreiche Vorteile. Sie sind robust, wartungsarm und umweltfreundlich, da kein Öl benötigt wird. Dadurch entstehen geringere Betriebskosten und es besteht kein Risiko von Ölverschmutzung. Diese Pumpen sind zuverlässig, langlebig und arbeiten leise.