

Погружной миксер типа ABS RW 7511

SULZER

50 Гц

ABS погружной миксер RW 7511 специально предназначен для функций смешивания в процессе гомогенизации ила и шлама.

Конструкция

Погружной миксер выполнен в виде компактного, водонепроницаемого устройства, включающего винт и встроенным литым установочным кронштейном для крепления на направляющую квадратного сечения. Доступно другое исполнение с кронштейном для регулировки вертикального угла. Миксеры выпускаются в двух стандартных версиях:

ЕС = из чугуна, CR = из нерж. стали

Максимально допустимая температура среды для непрерывной работы 40 °С.

Двигатель: Короткозамкнутый, 3-фазный, 4-полюсной 50 Гц, класс изоляции F (155 °С), макс. глубина 20 м.

Винт: Миксер оснащен специальным 2-лопастным винтом. С помощью этого винта очень сильный поток производится в радиальном и осевом направлении. Поэтому этот пропеллер сочетает в себе все необходимое для гомогенизации осадка сточных вод, который находится внутри вязкого вещества.

Дефлекторное кольцо: Запатентованное дефлекторное кольцо защищает механическое уплотнение от повреждений твердыми частицами или волокнистым веществом.

Подшипники: Все подшипники требуют смазки и рассчитаны на срок службы более чем 100 000 часов.

Коробка передач: Высокоэффективная планетарная коробка передач, усталостная прочность рассчитана на срок службы более 100 000 часов.

Уплотнение вала: Механическое уплотнение: Карбид кремния /карбид кремния.

О-кольца /уплотнения: NBR.

Контроль уплотнений: DI-система с датчиком в распределительной коробке.

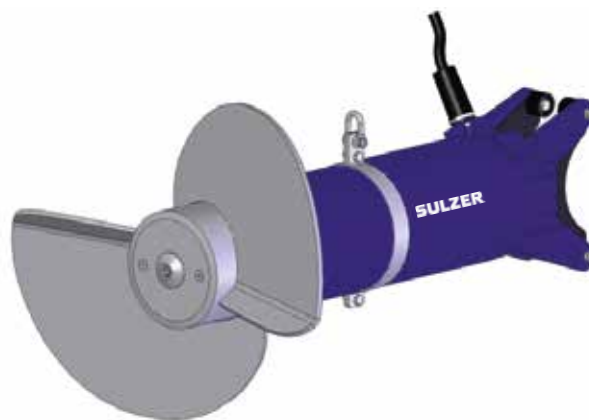
Контроль температуры: TCS (Система термоконтроля) с тепловым датчиком в статоре, которые срабатывает при 140 °С.

Кабель: 10 м из CSM-материала устойчивого к воздействию сточных вод. Тип: H07RN8-F.

Опции: Взрывозащищенная версия, уплотнения из витона, защитный кабель рукава, РТС или РТ 100 в статоре.

Дополнительные устройства: Подъемная скоба, вертикальная регулировка угла.

Вес: 202 кг.



- Высокоэффективный погружной миксер для гомогенизации осадка сточных вод высокой концентрации.
- Уменьшение расходов на энергоснабжение, благодаря уникальной конструкции привода, в том числе высокоэффективной коробке передач.
- Без риска перегрузки двигателя из-за высокого или различного содержания сухого вещества.
- Уменьшение времени перемешивания
- Безблокировочный 2-лопостной винт уменьшает стоимость жизненного цикла.

Характеристики двигателя

Двигатель	A 150/4
Номин. мощность (кВт)	15,0
Номин. ток при 400 В (А)	31,3
Скорость (min ⁻¹)	285 ¹
Эффективность двигателя (%)	84
Коэффициент мощности	0,82

¹ = передаточное число i = 5

Таблица производительности миксера

Гидравлика №	Мощность миксера P _p в кВт	Двигатель Квт
7511	9,5	15,0

Особенности

Материалы

Часть	ЕС (чугун)	CR (нерж.сталь)
Корпус двигателя	EN-GJL-250 окрашенный	1.4571 (AISI 316 Ti)
Раздвижной кронштейн	EN-GJS-400-18 окрашен, полиамид	1.4408 / полиамид (CF-8M)
Вал двигателя/вал винта	1.4021 / EN-GJS-700-3	1.4021 / EN-GJS-700-3
Винт	1.4571 (AISI 316 Ti)	1.4571 (AISI 316 Ti)
Крепежи	1.4401 (AISI 316)	1.4401 (AISI 316)

www.sulzer.com

RW 7511 50Hz ru (24.05.2019), Copyright © Sulzer Ltd 2019

Данный документ не подразумевает гарантий или обязательств любого рода. Пожалуйста, обратитесь в наш офис для описания разрешений или гарантий, предлагаемых с нашими продуктами. Руководства по эксплуатации и безопасности предоставляются отдельно. Вся информация настоящего документа может быть изменена без предварительного уведомления.