

# 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 встроеным 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 датчик утечки в распределительной коробке.

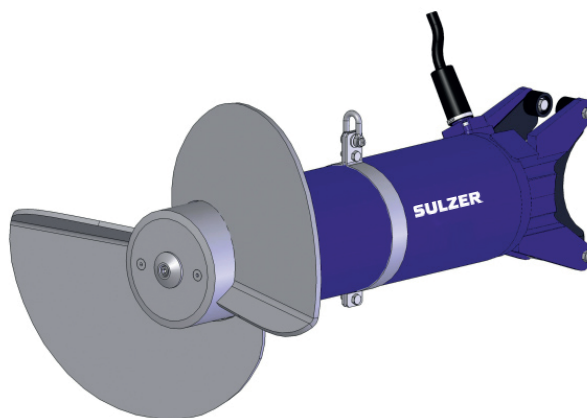
**Контроль температуры:** TCS (Система термоконтроля) с тепловым датчиком в статоре, которые срабатывает при 140 °С.

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

**Опции:** Взрывозащищенная версия, уплотнения из витона, РТС или РТ 100 в статоре.

**Дополнительные устройства:** Подъемная скоба.

**Вес:** 202 кг.



## Особенности

- 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-лопастной 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 <sup>-1</sup> )	285 <sup>1</sup>
Эффективность двигателя (%)	84
Коэффициент мощности	0,82

<sup>1</sup> = передаточное число i = 5

## Таблица производительности миксера

Гидравлика №	Мощность миксера P <sub>p</sub> в кВт	Двигатель Квт
7511	9,5	15,0

## Материалы

Часть	ЕС (чугун)	CR (нерж.сталь)
Корпус двигателя	EN-GJL-250 окрашенный	1.4404 (AISI 316L)
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 316Ti)	1.4571 (AISI 316Ti)
Крепежи	1.4401 (AISI 316)	1.4401 (AISI 316)

[www.sulzer.com](http://www.sulzer.com)

RW 7511 50Hz ru (02.2024), Copyright © Sulzer Ltd 2024

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.