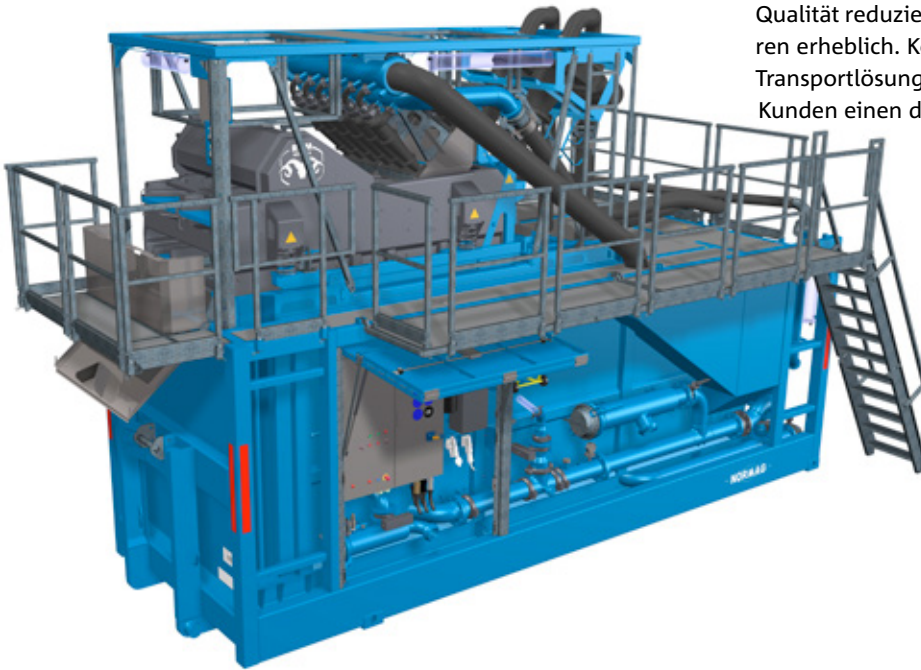


NMR 2500H NORMAG KOMBINIERTE MISCH- & RECYCLINGANLAGE

Unsere Vision ist die Entwicklung und Produktion hochwertiger Anlagen für die grabenlose Bauindustrie und die Lieferung kundenspezifischer Produktlösungen zu einem konkurrenzfähigen Preis.

Wir planen und entwickeln jede Anlage individuell als Teil des äußerst komplexen Bohrprozesses. Dies resultiert in einem weitestgehend automatisierten Betrieb der Anlagen und einer Minimierung des erforderlichen Personaleingriffs.

Die ausschließliche Verwendung von Bauteilen höchster Qualität reduziert die Kosten für Wartung und Reparaturen erheblich. Kombiniert mit den sehr wirtschaftlichen Transportlösungen ermöglichen unsere Anlagen den Kunden einen dauerhaften Wettbewerbsvorteil.



KOMBINIERTE MISCH- & RECYCLINGANLAGE 2500 L/MIN - NMR 2500H

Die „kombinierte Misch- und Recyclinganlage“ von Normag ist eine sichere und zweckmäßige Kombination mit einer hohen Leistung. Das (optionale) sich selbst aufrichtende Abscheidermodul wird im Inneren des Containers transportiert. Das sorgt gemeinsam mit anderen ausgeklügelten Funktionen für eine Minimierung der Aufbau-/Abbauzeit. Das Gesamtpaket ist in einer einzigen Lieferung enthalten! Durch die Kombination eines hervorragenden Venturi-Mischers mit einem großen aktiven Tank mit einem hochleistungsfähigen Tachrührwerk werden gute Spülungseigenschaften garantiert. Die Recycling-Funktion dieser Kombination beruht auf dem RAM Mega MAX Shaker in Kombination mit verschleißfesten Kreiselpumpen aus Hochchromstahl und einer angemessenen Abscheidekapazität durch die Zyklone. Die Pumpenleistungen werden so angepasst, dass die Pumpen effizient arbeiten, während gleichzeitig der Energieverbrauch reduziert wird. Für die Entwässerung kombiniert der RAM Mega MAX Shaker Siebe aus Polyurethan und Maschengeflecht, mit pneumatischem Klemmsystem; diese Technik ist heutzutage bei KEINEM ANDEREN Shaker der Konkurrenz zu finden. Diese Funktionen und die Kapazität passen ausgezeichnet zu den aktuellen Anforderungen auf dem Gebiet der Pumpenleistungen von modernen mittelgroßen Bohranlagen. Durch die Summe aus qualitativ hochwertigen Komponenten, Kapazität, Gesamtfunktionalität und Sicherheit setzt diese Kombination neue Maßstäbe an Standorten für HDD-Arbeiten. Die Gesamtpakete von Normag zeichnen sich durch optimale Leistungen während des kompletten Bohrvorgangs aus. Auf diese Weise führen sie zu weniger Stillstandszeiten, weniger Wartung und geringeren Kosten! Komplette im eigenen Haus entworfen und hergestellt!

NORMAG®

Merkmale NMR 2500H

- Kurze Auf- und Abbaueiten durch eine äußerst intelligente Transportlösung
- Das Shaker-Modul, das optional selbst-aufrichtend ausgeführt werden kann, befindet sich während des Transports in dem Container, wodurch die gesamte Lieferung aus einem einzigen Paket besteht!
- Großes (19 m³) aktives Volumen mit Schwerlast-Rührwerk. Das gesamte Tankvolumen beträgt 27 m³.
- Nur ein Bediener erforderlich.
- Einfach zu bedienende Einheit durch die lokalen Bedienelemente auf dem Shaker-Modul.
- Wassereinlass mit Schmutzfänger. Netzanschlüsse/Buchsen und Ventil für die Speisepumpe werden aus der Ferne bedient.
- Die Abschaltung der Netzanschlüsse/Buchsen der Speisepumpe und der Grubenpumpe bei „hohem Füllstand“ und des Wassereinlassventils verhindert das Überlaufen der Tanks und die damit verbundenen Verschmutzungen.
- Misch-/Vordruckpumpe mit 6"-Venturi-Schlammischer und 2"-Bentonit-Saugschlauchsystem
- Schmutzfänger für hohe Durchflüsse auf Vordruck-Ausgang, optional mit funkgesteuertem Ventil.
- Für eine einfache Reinigung und den Betrieb unter winterlichen Bedingungen können alle Pumpen abgesperrt und abgelassen werden
- Schlagfeste Röhrenbeleuchtung (ip 68)
- Alle Tanks sind während des Betriebs zugänglich und einfach zu reinigen

Technische Daten

Nenn-Durchflussleistung	2.500 l/min
Nenn-Trennleistung	45 t/h
Aktives Volumen	19 m ³
Tankumwälzung	Hochleistungs-Propellerrührwerk 4,0 kW
Prozesspumpen	2 x Mission Zentrifugal-Schlammpumpe mit mechanischer Dichtung 37 kW
Misch-/Transferpumpe	Mission Zentrifugalpumpe mit mechanischer Dichtung 37 kW
Zyklonen-Baugruppe	2 x KREBS 10" SCC und 12 x KREBS U4 - 4" desilters
Schüttelsieb / Shaker	Doppeldeck Sieb aus der NORMAG „RAM Mega MAX“-Serie mit linearer Bewegung. Optional: VS-Drive™, Siebe mit pneumatischem Klemmsystem für extrem schnelle und einfache Siebwechsel. Siebbereich; 6.34 m ² , 6.5 g Nominal
Einstellung Siebneigung	schnelles und "Spülungsdichtes" pneumatisches System
Leistungsanschlüsse	Perrot/Kardan 4"-6"
E-Versorgung	400V/50Hz - 400 Amp „Powerlock“-Anschluss
Install. Gesamtleistung	120 kW (160 PS), inkl. optionalem Stromverteiler: 150 kW
Konstruktionstyp	Container für Laden mit Hilfe von Haken/Seil
Transportabmessungen	7,3 x 2,5 x 2,7 m
Transportgewicht	15.000 kg
Beschichtung	Kugelgestrahltes Metall, zweischichtige Epoxy-PU-Lacksystembeschichtung
Empfohlener Generator	200 kVA

Options

VS-Drive™. Optimierte Shaker-Leistung, bei Belastung

Selbst-aufrichtender Modulsatz. Besteht aus: zwei Hydraulikzylindern, Powerpack und Fernbedienung

Ausgebaute Plattform, inklusive einer um 60 Grad einklappbaren Treppe für mehr Sicherheit bei der Kombination
Lauftrad aus Wolframkarbid (TC) auf der Misch-/Vordruckpumpe

Speise-/Grubenpumpe – Tsurumi Schwerlast-Schlammpumpe 6,0 kW (8,0 PS)

Stromverteiler - 230 V 3x 16 A / 400 V 1x 16 A & 1x 32 A

LED anstelle von Leuchtstoffröhren

Die Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.