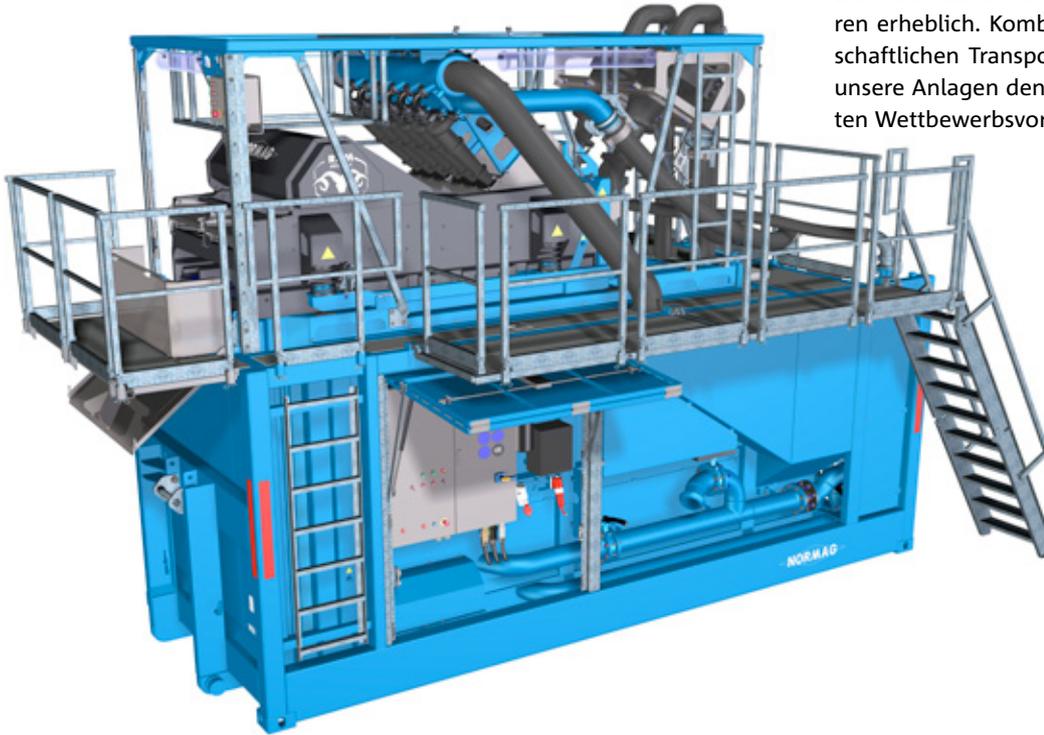


Unsere Vision ist die Entwicklung und Produktion hochwertiger Anlagen für die grabenlose Bauindustrie und die Lieferung kundenspezifischer Produktlösungen zu einem konkurrenzfähigen Preis.

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.



RECYCLINGANLAGE 2500 L/MIN - NRC 2500C/H

Der Schlamm-Recyclinganlage von Normag ist eine sichere und zweckmäßige Lösung mit einer hohen Leistung. Da kein Dieselmotor vorhanden ist, werden auch Einsparungen bei der Wartung realisiert. In Kombination mit anderen ausgeklügelten Funktionen garantiert er eine Minimierung der Aufbau-/Abbauzeit. Das Gesamtpaket ist in einer einzigen Lieferung enthalten! Die hervorragende Aufbereiter-Leistung sorgt in Kombination mit dem Zwischenlagervolumen für eine gute Qualität des Schlammes und weniger Stillstand. 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 Zykclone. Ein extrem kompaktes Modul. Für die Entwässerung kombiniert der RAM Mega MAX Shaker Siebe aus Polyurethan und Maschengewebe, 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 ihre Leistungen während des kompletten Bohrvorgangs aus. Auf diese Weise führen sie zu weniger Stillstandszeiten, weniger Wartung und geringeren Kosten! Komplett im eigenen Haus entworfen und hergestellt!

NORMAG[®]

Merkmale NRC 2500C/H

- Kurze Aufstell-/Abtaketzeit dank der intelligenten Transportlösung
- Die Rüttelsiebmodule, 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) Zwischenlagervolumen. Das gesamte Tankvolumen beträgt 23 m³.
- Nur ein Bediener erforderlich.
- Einfach zu bedienende Einheit durch die lokalen Bedienelemente auf dem Shaker-Modul.
- 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.
- Die Förder-/Vordruckpumpe rührt das zwischengelagerte Volumen ebenfalls.
- Optionaler Schmutzfänger für hohe Durchflüsse auf dem Förder-/Vordruck-Ausgang, optional mit funktgesteuertem 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 (660 Gal/min)
Nenn-Trennleistung	45 t/h
Zwischenlagervolumen	19 m ³ (675 ft)
Verarbeitungspumpe	2x Mission High Chrome Kreisel-Schlammpumpe mit pneumatischem Klemmsystem 37 kW
Transferpumpe	Mission Magnum-1, 6x5x14 Kreiselpumpe mit pneumatischem Klemmsystem 37 kW
Zyklonbaugruppen	2x Krebs 10" SSC und 12x Krebs U4 - 4" Desilter
Rüttelsiebe	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
Leitungsanschlüsse	Perrot/Kardan 4"-6"
Antrieb	400V/50Hz - 400 Amp VEAM „Powerlock“-Anschluss
Install. Gesamtleistung	120 kW (160 PS), inkl. optionalem Stromverteiler: 150 kW
Konstruktionstyp	Container für Laden mit Hilfe von Haken/Seil
Transportabmessungen	6.2 x 2.5 x 2.7 m
Transportgewicht	13.000 kg
Beschichtung	Kugelstrahlverfahren auf das blanke Metall, Epoxy/PU-Lacksystembeschichtung
Empfohlener Generator	200 kVA

Optionen

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

10" Air-O-Union Überlaufstützen auf dem Tank

Verschiebbare Treppe – für den Zugang zum Tank

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

Die Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.