

Blockpumpen

sind Kreiselpumpen in kompakter Block-Bauform, bei denen das Laufrad auf der verlängerten Motorwelle sitzt. Die Pumpen sind normalsaugend, das Fördermittel muss zufließen. Sie sind standardmäßig mit einer doppelten Gleitringdichtung ausgestattet. Sie werden neben und unter dem Behälter montiert und eignen sich zum Schneiden und Fördern von Aluminium und ähnlichen Materialien. Ein vorgesetztes Laufrad zerschlägt Späneknäuel. Das sonderbehandelte Schneidwerk (> 60 HRC) schneidet die Späne und das mit großen Spalten ausgestattete Radiallaufrad fördert die Späne mit der Emulsion (bis 1,5 % Gewichtsanteil) von der Maschine zur Entsorgung.

Reihen SBC mit **Wechselflansch** wahlweise für senkrechten oder waagerechten Rohranschluss mit **Manometeranschluss G 1/4**. Für weitere Informationen siehe technische Informationen Hebepumpen SFC/SBC.

Einsatzbereich

Fördermedien
Kühlemulsionen
Kühl- und Schneidöle auf Anfrage
Gewichtsanteil Späne:
max. 1,5 %
Spanmaterial:
Aluminium
Spangeometrie:
Späneknäuel bis Ø max. 100 mm
Kinematische Viskosität
...45 mm²/s (45 cSt)
Fördertemperatur
0...80° C

Ausführung

Pumpenkörper	Grauguss
Deckel	Grauguss
Laufrad axial	Stahlguss
Laufrad radial	Stahlguss
Schneidwerk	Gehärtet (> 60 HRC)
Quirl	Hochzäh
Welle	Stahl
Gleitringdichtung	SiC
Schalldruck	
SBC820...SBC1120	71 dBA
SBC1520...SBC1820	74 dBA

