

Lieferprogramm

- Seitenkanalpumpen
- Abwasserpumpen
- Schmutzwasserpumpen
- Tauchmotorverdichter
- Seitenkanalverdichter
- Hauswasseranlagen
- Abwasserpumpstationen
- Service

Automatische Pumpenanlage

HWA

Seitenkanal- pumpe

SK 32



ORPU

ORPU Pumpenfabrik GmbH
Lehnitzschleuse 11
D-16515 Oranienburg
Telefon: +49 (0) 3301 858-0
Fax: +49 (0) 3301 858 139
Internet: www.orpu.de
E-Mail: info@orpu.de

Technische Änderungen vorbehalten
Ausgabe 09/04

ORPU

ORPU Pumpenfabrik GmbH

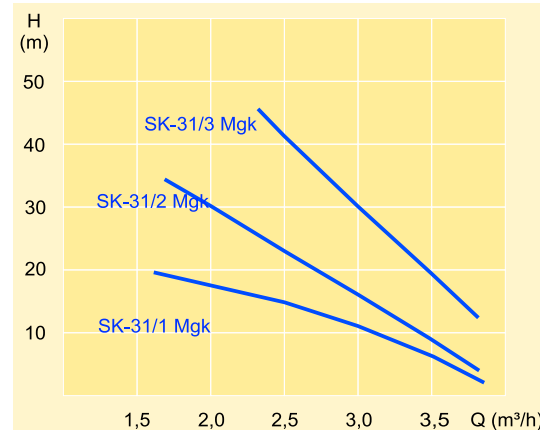
Automatische Pumpenanlage HWA

Seitenkanalpumpe SK 32

Freiräume durch Flexibilität

Wir überzeugen durch Qualitätsarbeit. Unsere Anlagen bieten:

- Gleichbleibende Betriebsverhältnisse unter allen Einsatzbedingungen
- Betriebssicherheit und Zuverlässigkeit auch unter extremen Bedingungen
- Geringen Energieverbrauch
- Stablen Pumpenbetrieb mit selbst ansaugender Pumpe ohne störanfälliges Fußventil
- Gleichbleibende Wasserreserve
- Optimierung der Anlage nach Einsatzfall und Kundenwunsch



Eigenversorgung macht unabhängig

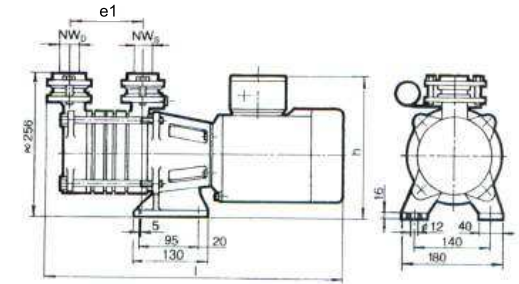
Wir können uns Ihren Gegebenheiten anpassen, denn unsere Pumpenanlagen gibt es in zwei Varianten: Die Seitenkanalpumpe SK-32/Mgk kann direkt auf dem liegenden Druckkessel oder separat neben dem aufrecht stehenden Kessel montiert werden. Die nach Ihren Bedürfnissen individuell festgesetzten Druckgrenzen werden automatisch über den Druckschalter eingehalten. Auf die maßgeschneiderten Lösungen von ORPU können Sie sich jederzeit verlassen.

Die Kennlinien zeigen die Abhängigkeit der Förderhöhe vom Volumenstrom bei einer Nenndrehzahl von 1450 min⁻¹. Die höchstzulässige vakuummetrische Saughöhe beträgt bei



Abgestimmte Komponenten

Die Hauswasseranlagen werden mit speziell für den jeweiligen Einsatzfall angepassten Pumpen ausgerüstet. Die Seitenkanalpumpen SK 32/Mgk für den Betrieb von vollautomatischen Hauswasserversorgungsanlagen sind in Gliederbauart ausgeführt. Saugzwischenstück, Laufrad und Druckzwischenstück bilden eine Stufe. Die Pumpen werden maximal dreistufig angeboten. Sauggehäuse und Druckgehäuse bilden den Abschluss des Pumpenraumes.



Baugröße	e1	h*	l*
SK-32/1/Mgk-WM	92	254	542
SK-32/1/Mgk-DM	92	214	454
SK-32/2/Mgk-WM	130	250	589
SK-32/2/Mgk-DM	130	235	509
SK-32/3/Mgk-WM	168	235	569
SK-32/3/Mgk-DM	138	235	580

Hauptabmessungen, Maße in mm
*) abh. vom Motortyp

Baugröße	SK-32/1 Mgk	SK-32/2 Mgk	SK-32/3 Mgk
Fördermenge	m³/h 1,6-4	1,8-4	2,3-4
Förderhöhe	m 20	38	50
Saughöhe	m 7	7	7
Nenndrehzahl	1/min 1450	1450	1450
Motorleistung	kW 0,55	1,1	1,5
Frequenz	Hz 50	50	50
Nennweite Saug/Druck	mm 32	32	32
Medientemperatur	°C 50	50	50
Nennspannung	V 230/400	230/400	230/400
Masse, Pumpe	kg 28/26	37/35	42/40

Im Druckgehäuse ist ein Gleitlager untergebracht. Das Sauggehäuse übernimmt die Abdichtung des Pumpenraumes mittels zweier Wellendichtringe und nimmt das saugseitige Kugellager auf. Die so geschaffene separate Lagerung der Pumpe garantiert mit der verschleißfesten Pumpenwelle die hohe Zuverlässigkeit des Erzeugnisses. Die Kraftübertragung erfolgt durch eine elastische Kupplung.

