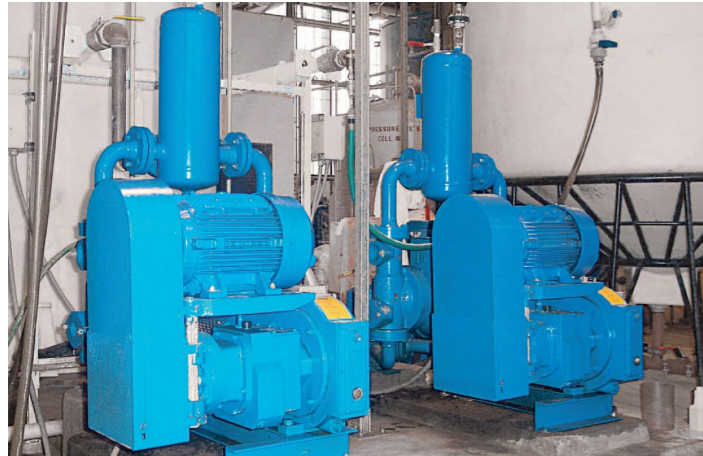


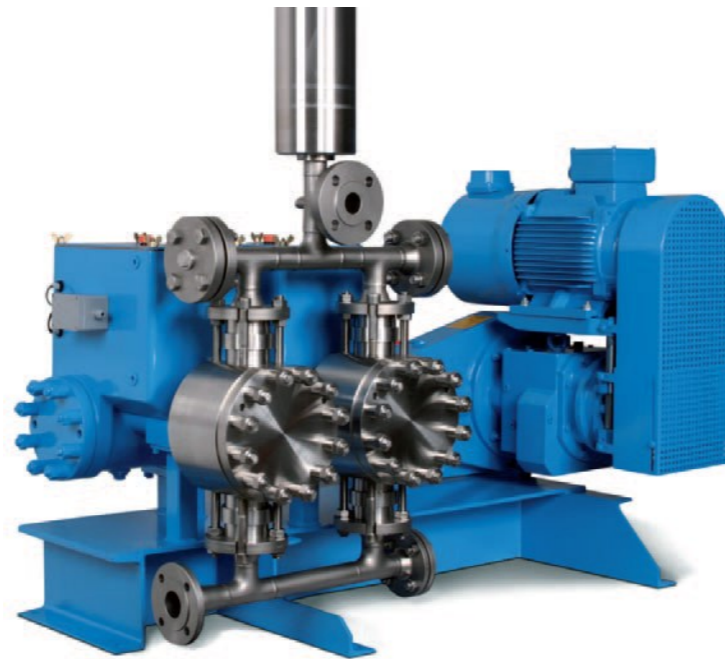
ABEL HM - WYDAJNOŚĆ DO 100 m³/h (28 l/s, 450 GPM), CIŚNIENIA DO 100 BAR (10 MPa, 1450 PSI)



Pompa ABEL HMD-G-12-0060 do transportu zanieczyszczonych szlamów po procesie płukania gleby



Pompa ABEL HM do transport szlamu żelazowo-jarozytowego



W wykonaniu ze stali nierdzewnej w przemyśle chemicznym

Zapewnia długą żywotność oraz dużą wydajność gdy jest wykorzystywana wraz z czujnikiem ciśnienia jako pompa zasilająca prasy filtracyjne.

Hydrauliczna pompa membranowa ABEL jest wyposażona w specjalnie zaprojektowany system pozycjonowania membrany działający w wyniku kompensację ciśnień.

Podczas trwania suwu ssania, jak i tłoczenia, membrana nie jest poddawana obciążeniom wywołanym przez skoki ciśnienia oraz nie jest naciągana. Prawidłowa pozycja membrany jest zapewniana poprzez system ustalający optymalne położenia końcowe membrany.

Typoszereg pomp membranowo-tłokowych ABEL HM stworzono do pracy przy dużych natężeniach przepływu w połączeniu z wysokimi ciśnieniami roboczymi.

W ciągu ostatnich 15 lat, ABEL stale rozwijał swoje produkty, aby dostosować je do najnowszych wyzwań i wymagań w przemyśle.

POMPY MEMBRANOWO-TŁOKOWE ABEL HM

są dostępne jako pompy jedno lub dwustronnego działania. Konstrukcja pompy zapewnia dużą wydajność, niezawodną pracę oraz niskie koszty eksploatacji oraz obsługi. Pompy te mogą być wykorzystywane do pracy przy przepływach do 100 m³/h (zasilanie pras filtracyjnych) oraz przy ciśnieniach roboczych do 10 MPa.

Pompy ABEL HM są wyposażone w wstępnie formowane membrany, które pracują stabilnie przez cały okres pracy pompy. Konstrukcja ta została przetestowana w wielu różnych gałęziach przemysłu, również przy pracy z bardzo trudnymi materiałami, wykazując się bezpieczną pracą oraz bardzo długą żywotnością.

Elementy pompy, które mają kontakt z medium pompowanym są wykonane z żeliwa sferoidalnego (również powlekanego gumą), polipropylenu, staliwa lub stali nierdzewnej.

Ten model pompy jest najczęstszym wyborem dla najbardziej wymagających aplikacji, takich jak: zasilanie suszarni rozpyłowych czy transport bardzo abrazyjnych szlamów zawierających niejednorodny skład ziarnowy.

ABEL HM - WYDAJNOŚĆ DO 100 m³/h (28 l/s, 450 GPM), CIŚNIENIA DO 100 BAR (10 MPa, 1450 PSI)

PRZYKŁAD NA OSZCZĘDNOŚĆ ENERGII

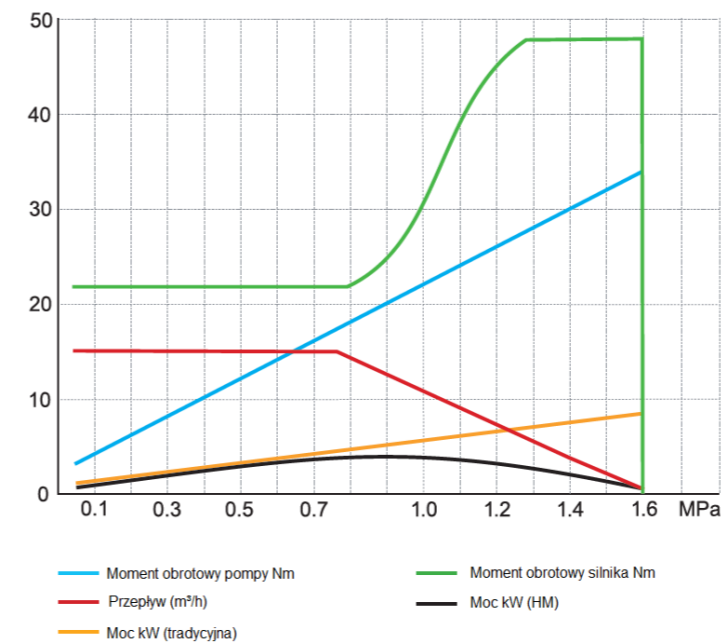
Zasilanie prasy filtracyjnej:

Cykl filtracji 1,5 h

Zużycie energii:

Tradycyjna 7,08kWh

Pompa HM 4,46 kWh



2,62 kWh mniej lub ok. 37% mniej

POJEDYŃCZE LUB PODWÓJNE DZIAŁANIE

Pompy ABEL HM są dostępne jako pompy pojedynczego lub podwójnego działania. Oprócz własności pomp membranowych, takich jak samozasysanie oraz możliwość pracy na sucho, pompy te charakteryzują się bardzo niskim zużyciem energii, cichą pracą i wysoką niezawodnością.

ZALETY KONSTRUKCJI DZIELONEJ NA STREFY

Część hydrauliczna jest wyposażona w certyfikowane zawory bezpieczeństwa w celu ograniczenia maksymalnego, dopuszczalnego ciśnienia. Strefa produktowa jest wyposażona w wstępnie uformowaną membranę dostosowaną do danych warunków pracy.

Część napędowa składająca się z przekładni redukcyjnej oraz przekładni korbowej zapewnia optymalne przekazywanie mocy nawet przy niskich prędkościach i nie wymaga zewnętrznego systemu smarowania.

Pierwsza pompa membranowo-tłokowa ABEL HM została wyprodukowana w 1994 r. Ale dopiero od roku 2000, kiedy przysły pierwsze sukcesy zapoczątkowane przez wprowadzenie całej linii modelowej HM, pompa jest znana ze swojej niezawodności.

Od tego momentu zostało dostarczonych kilkaset pomp, które wciąż pracują niemal wszędzie na świecie - często gdzie inne pompy dawno zawiodły.

JAKO POMPY ZASILAJĄCE PRASY FILTRACYJNE
pompy ABEL HM są energooszczędne, szczególnie w współpracy z falownikiem. W porównaniu do pomp standardowych, należy podkreślić nie tylko energooszczędność, ale również mniejszą ilość suwów w ciągu całego cyklu filtracji, co ma ogromny wpływ na żywotność części pompy.

ZALETY POMP ABEL HM

Technologia bezpieczna na przyszłość

- Najnowsza technologia membranowa z preformowaną membraną, długa żywotność, małe zużycie, bezpieczna praca
- Niezawodna technologia zaworowa z zaworami kulowymi, stożkowymi i stożkowo sferycznymi
- Opatentowany system sterowania i monitorowania membrany bezpieczna praca bez usterek
- Kompaktowa konstrukcja nie wymaga dużej przestrzeni, łatwe w utrzymaniu
- Wysoka sprawność ogólna, niskie koszty energii
- Nowoczesny napęd z przekładnią śrubową lub planetarną, silniki z falownikiem prosta integracja z systemem automatyki, optymalne dostosowanie do charakterystyki prasy filtracyjnej, cicha praca przy wysokich ciśnieniach
- Wydajne tłumiki pulsacji dostępne z automatycznym układem kontroli tłumienia (ABEL iOPD) stały przepływ oraz skuteczne tłumienie pulsacji
- Możliwy serwis bezpośrednio z firmy ABEL doradztwo i szybka pomoc na miejscu u klienta, serwis 24 h

ABEL HM - WYDAJNOŚĆ DO 100 m³/h (28 l/s, 450 GPM), CIŚNIENIA DO 100 BAR (10 MPa, 1450 PSI)



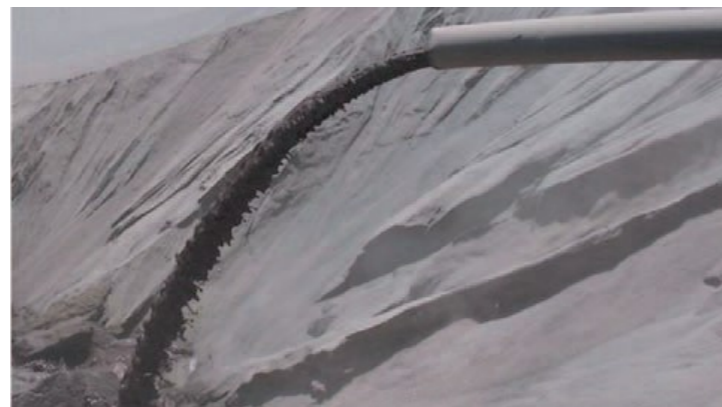
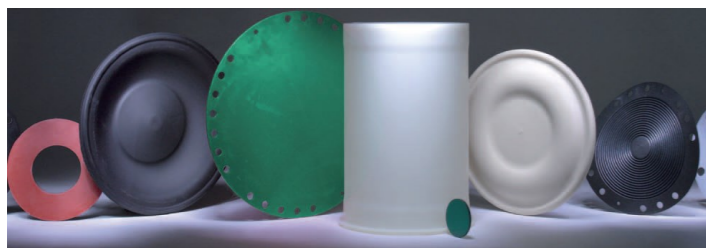
Obszary zastosowań pomp ABEL HM

- Transport szlamów
- Zasilanie pras filtracyjnych
- Zasilanie reaktorów
- W górnictwie
- W elektrowniach węglowych
- W przemyśle ceramicznym i chemicznym
- W hutach
- W wodociągach i oczyszczalniach ścieków

Możliwe również w wykonaniu przeciwwybuchowym (ATEX)

Materiały części mokrych pompy

- Żeliwo sferoidalne
- Żeliwo sferoidalne (powlekane gumą)
- Stal nierdzewna
- Polipropylen (PPH)
- Inne materiały na życzenie



PRO-INDUSTRY Sp. z o.o. Sp. k.
ul. Bacówka 15 43-300 Bielsko-Biała
letters: ul. Bystrzańska 49 43-309 Bielsko-Biała
e-mail: info@pro-industry.pl tel: 33 822 33 25
www.pro-industry.pl fax: 33 822 33 24



Pompa
ABEL HM

Hydrauliczne pompy membranowo-tłokowe

Niezawodne przy wysokich ciśnieniach i dużych natężeniach przepływu



PRO-INDUSTRY Sp. z o.o. Sp. k.
ul. Bacówka 15 43-300 Bielsko-Biała, POLAND
Listy.: ul. Bystrzańska 49 43-309 Bielsko-Biała, POLAND
e-mail: info@pro-industry.pl tel: 33 822 33 25
www.pro-industry.pl fax: 33 822 33 24
KRS 0000374256 REGON 241821753
NIP 9372639217

Pompy membranowe
Pompy do transportu ciał stałych
Pompy wysokociśnieniowe
Pompy morskie