

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.



MISCHANLAGE 18 M3 CONTAINER - NMX 18C

Die NORMAG Mischanlage ist eine sehr komfortable und extrem leistungsfähige Bentonitaufbereitungsanlage, welche komplett von einer Person bedient werden kann. Dies gilt auch dann, wenn Big-Bags mithilfe des integrierten Ladekrans über den Hopper gehängt werden müssen!

Die überragende Scherleistung wird erreicht durch Verwendung einer Mischpumpe mit Scher-Schaufelrad in Kombination mit einer technisch hochwertigen Mischdüse und der unübertroffenen kontinuierlichen Nachscherung mit Hilfe von zusätzlich im Umwälzsystem des Tanks integrierter Mischdüsen.

Die NORMAG Mischanlage NMX18C hat sich als ein echtes Kraftpaket erwiesen und liefert in kürzester Zeit ein herausragendes Mischergebnis, so dass selbst bei Totalverlusten eine kontinuierliche Versorgung der Bohranlage gewährleistet werden kann. Die richtige Mischanlage ist die Grundlage jeden Spülungssystems!

Komplett im eigenen Haus hergestellt!

NORMAG[®]

Merkmale NMX 18C

- Extrem kurze Auf- und Abbauzeiten durch eine äußerst intelligente Transportlösung
- Zum Mischen, Probenehmen und zur Weiterleitung der Bohrspülung wird nur eine Arbeitskraft benötigt
- Integrierter Schwerlastkran mit hydraulischer Winde für das einfache Laden von Big-Bags über den Hopper
- Automatische Bentonitzufuhr mit einstellbarer Dosiergeschwindigkeit - dadurch kann sich der Operator während des Mischvorgangs frei bewegen
- Mischdüsen aus Edelstahl für Mischung und Umwälzung
- Probenentnahme an ergonomisch günstiger Stelle
- Ferngesteuerte doppelwirkende Umwälz- und Transferpumpe
- Schalter zum Abschalten der Zuführpumpe bei zu hohem Füllstand verhindert unangenehmes Überlaufen des Tanks
- Hochleistungsfilter in der/den Zufuhrleitung(en)
- Für eine einfache Reinigung und zur Herstellung der Frostsicherheit können alle Pumpen abgesperrt und abgelassen werden
- 10" Air-o-Union Anschlüsse zur Koppelung mit anderen NORMAG Einheiten unter Anwendung des Überlaufprinzips
- Schlagfeste Röhrenbeleuchtung (ip 68)
- Leicht zu reinigen



Technische Daten

Nenn-Mischleistung	Bis zu 6 Füllungen pro Stunde (ca. 1.800 l/min oder 108 m ³ /h)
Tankvolumen	18 m ³
Kranleistung	6 tm
Mischpumpe	Mission Zentrifugalpumpe mit mechanischer Dichtung 37 kW (50 PS)
Umwälz- und Transferpumpe	Mission Zentrifugalpumpe mit mechanischer Dichtung 22 kW (30 PS)
Leistungsanschlüsse	Perrot/Kardan 4" - 6"
Antrieb	400 V 600 A über Powerlock-Anschluss
Konstruktionstyp	ISO-Container, erfüllt die CSC-Anforderungen
Transportabmessungen	6,1m x 2,5m x 2,6m
Transportgewicht	9.000 kg
Beschichtung	Kugelgestrahltes Metall, zweischichtige Epoxy-PU-Lacksystembeschichtung

Optionen

Hochleistungs-Tauchpumpe Tsurumi 5,5 kW (7,4 PS)
Aufrüstung der Mischpumpe auf Mission Turbo Shear-System 45 kW (60 PS)
Mehrzweck-Transferpumpe mit ferngesteuerten Optionen für die Durchflussführung mithilfe von pneumatisch betätigten Ventilen in Saug- und Druckleitung
Ferngesteuertes Bypass-Ventil für Zuleitung Recycler
Stromverteiler 230V 3 x 16A / 400V 1 x 16A & 1x 32A
Flutlicht am Mast
Aufrüstung der Transferpumpe - 30 kW (40 PS)
Ausführung als Abroll-Container

Die Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.