

ALLUB®-RUV - getauchte Schraubenspindelpumpe für Öl

(Radolfzell) Mit der Baureihe ALLUB®-RUV ergänzt die Allweiler AG ihr Programm vertikal getauchter Pumpen für die Schmier- und Hydraulikölversorgung. Die neue Pumpe ist eine Kombination aus der langjährig bewährten RU-Pumpe aus der Aufzugstechnik und einem Pumpenträger mit elastischer Grauguss-Kupplung zum Aufbau eines IEC-Motors. Die Pumpe ist besonders langlebig und wartungsfrei, da sie ohne Wellendichtung auskommt.

Die neue ALLUB®-RUV ist in allen Industriezweigen ideal zum Fördern von mineralischem und synthetischem Schmier- und Hydraulikölen und ähnlichen Medien. Diese dreispindelige, selbstansaugende Schraubenspindel-pumpe wird vertikal in den Ölbehälter eingebaut. Je nach Pumpen- und Motorbaugröße können die Pumpen für Tank-Tiefen zwischen 400 mm und 1000 mm verwandt werden. Da die Pumpe keine Wellendichtung besitzt, gibt es keine kosten- und wartungsintensiven Arbeiten an Dichtungselementen. Die Laufspindeln sind hydraulisch angetrieben. Die Gewindeflanken sind praktisch belastungsfrei und unterliegen keiner Abnutzung. Das neue Aggregat ist besonders langlebig und wartungsfrei.

Als Schutz vor mechanischen Verunreinigungen ist saugseitig direkt im Laufgehäuse eine Siebronde angebracht. Dies schützt die Siebronde wirksam vor Beschädigungen, z.B. bei der Montage und Demontage. Ein externes Druckbegrenzungsventil in der Rohrleitung verhindert Überdruck. Für den Betrieb in explosionsgefährdeten Umgebungen geeignet, erfüllt ALLUB®-RUV die Anforderungen gemäß EG-Explosionsschutzrichtlinie 94/9/EG (ATEX 100a) der Gerätegruppe II, Kategorie 2G & 3G. u Temperaturklasse T1 – T4.

Der Pumpenträger enthält Zentrierungen von Motor und Pumpe für die Montage auf einer Behälter-Aufsetzplatte. Diese Zentrierungen sorgen für exakte Fluchtung der Pumpen- und Motorwelle, wodurch die Feinjustierung der Kupplung entfällt.

ALLUB®-RUV wird in verschiedene Baugrößen und Spindelsteigungswinkeln angeboten. Damit lässt sich der Förderstrom über den gesamten Leistungsbereich fein abstimmen. Die max. Fördermenge beträgt 850 m³/h bei einem max. Druck von 16 bar, die max. Viskosität der Förderflüssigkeit 750 mm²/s.

Kontakt:

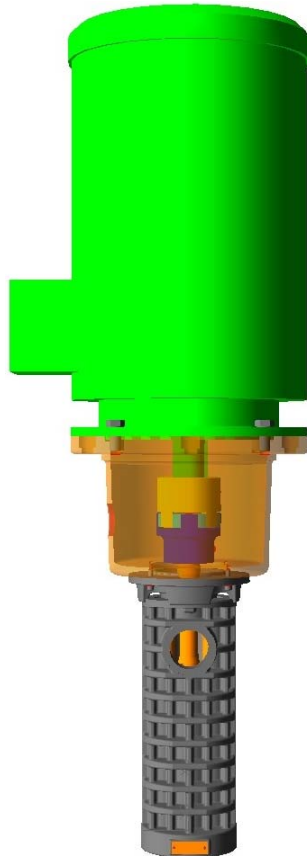
Edwin Braun
Allweiler AG
Allweilerstr. 1
D-78315 Radolfzell
Tel.: +49 (0)7732 86-343
Fax: +49 (0)7732 86-854
E-Mail: e.braun@allweiler.de
Internet: www.allweiler.de

Ansprechpartner für

Redaktionen

Dr. Kurt Christian Tennstädt
TennCom AG
Hohentwielstr. 4a
D-78315 Radolfzell
Tel.: +49 (0)7732 – 95 39 30
Fax: +49 (0)7732 – 95 39 39
E-Mail: info@tenncom.de

Möchten Sie unsere
Presseinformationen künftig
per E-Mail erhalten?
E-Mail an info@tenncom.de
genügt.

**Bildunterschrift:**

Mit der Baureihe ALLUB®-RUV stellt die Allweiler AG eine neue, vertikal getauchte Pumpe für die Schmier- und Hydraulikölversorgung vor. Da die Pumpe keine Wellendichtung besitzt, gibt es auch keine kosten- und wartungsintensiven Arbeiten an Dichtungselementen. Das neue Aggregat ist besonders langlebig und wartungsfrei. Zentrierungen auf dem Pumpenträger stellen sicher, dass Pumpen- und Motorwelle ohne Feinjustierung der Kupplung fluchten. Max. Fördermenge 850 m³/h, max. Druck 16 bar, max. Viskosität 750 mm²/s, Tank-/Behältertiefe zwischen 400 und 1000 mm.

Werkbild: Allweiler AG, Radolfzell

Kontakt:
Edwin Braun
Allweiler AG
Allweilerstr. 1
D-78315 Radolfzell
Tel.: +49 (0)7732 86-343
Fax: +49 (0)7732 86-854
E-Mail: e.braun@allweiler.de
Internet: www.allweiler.de

Ansprechpartner für Redaktionen
Dr. Kurt Christian Tennstädt
TennCom AG
Hohentwielstr. 4a
D-78315 Radolfzell
Tel.: +49 (0)7732 – 95 39 30
Fax: +49 (0)7732 – 95 39 39
E-Mail: info@tenncom.de

Die Allweiler AG ist der älteste deutsche Pumpenhersteller (gegr. 1860) und europäischer Markt- und Technologieführer bei Kreisel-, Propeller-, Schraubenspindel-, Exzentrerschneckenpumpen und Mazeratoren sowie Schlauchpumpen. Die Allweiler AG besitzt eine eigene Gießerei und erstellt betriebsfertige Anlagen. In Deutschland hat die Allweiler AG ihren Hauptsitz in Radolfzell am Bodensee und eine bedeutende Niederlassung in Bottrop. Seit 1998 ist die Allweiler AG Teil der Colfax Pump Group, die weltweit führend in der Herstellung von Pumpen ist. 2003 erreichte die Allweiler AG mit etwa 900 Mitarbeitern einen Konzernumsatz von 144 Mio. EUR (Vorjahr 158 Mio. EUR).

Text und Bild liegen zum Download bereit unter <http://www.tenncom.de/allweiler/allweiler.htm>

Möchten Sie unsere
Presseinformationen künftig
per E-Mail erhalten?
E-Mail an info@tenncom.de
genügt.