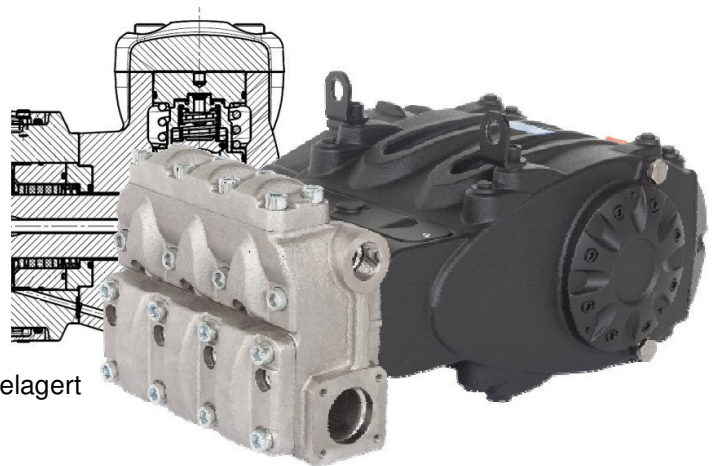


Hochdruck Plungerpumpe MWR 45/50/55

Die Pumpe ist geeignet für den Betrieb mit Recyclingwasser und einem Feststoffanteil bis 20% Partikelgröße < 200µm

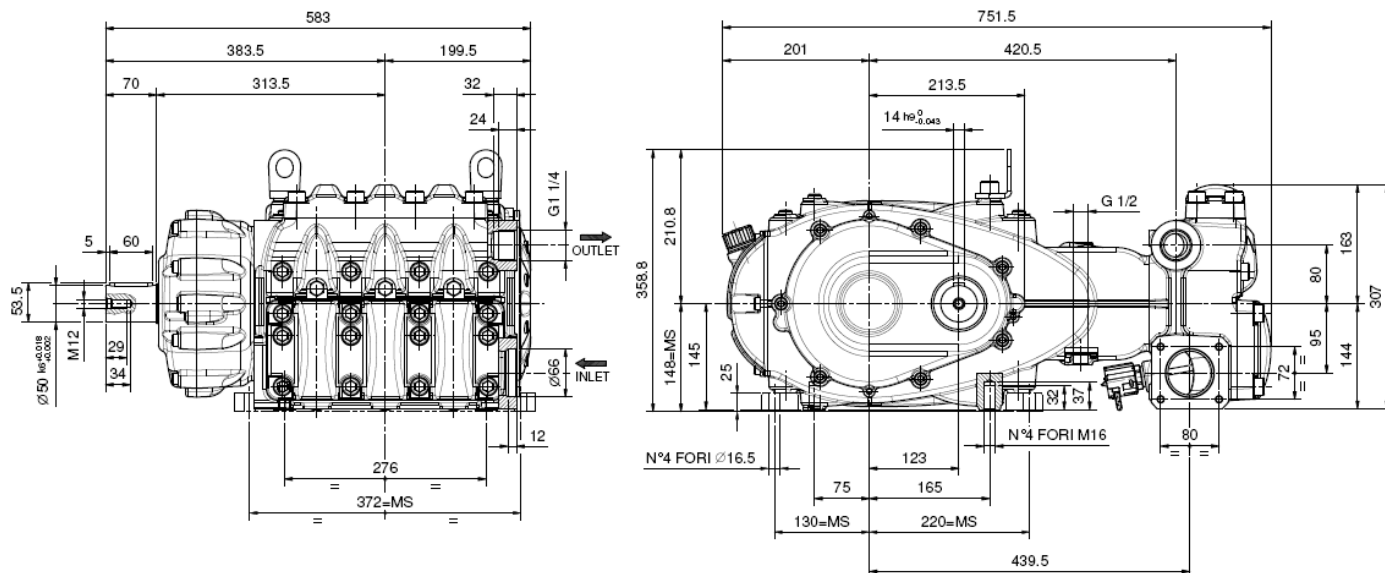
Durch die Verwendung von graphithaltigen Spezialpackungen kann die Pumpe bis 30 Minuten trocken laufen ohne größeren Schaden zu nehmen

- **Kurbelwelle** geschmiedet, vergütet und nitriert
- **Pumpenkörper** Grauguss lackiert
- **Antriebswelle** zweifach mit Pendelrollenlagern gelagert
- **Pleuel** geschmiedet und gleitgelagert
- **Führungskolben** geschliffen und hartverchromt
- **Pumpenkopf** aus Sphäroguss, chem. vernickelt
- **Plungerabdichtung** getrennt in Hochdruck- und Niederdruckdichtung mit integrierter Plungerkühlung
- **Triebwerksabdichtung** über stat. Ölabstreifringe
- **Plunger** Vollkeramik (Aluminiumoxid)
- **Einlassventilausheber** zur Entwässerung werden mitgeliefert



Technische Daten		Druck / Liter Varianten		
Modell		MWR 45	MWR 50	MWR 55
Antriebsdrehzahl	1/min	1500/1800/2200		
Untersetzung		i=1:1,875 / i=1:2,238 / i=1:2,722		
Fördermenge	l/min	269	333	402
Betriebsdruck max.:	bar	155	125	100
Plungerhub	mm	70		
Antriebsleistung	kW	79,8	79,5	76,8
Zulauf-temp.max.:	°C	40 (andere Temperaturen auf Anfrage)		
Zulaufdruck max.:	bar	3		
Fördermedium		Wasser (andere Medien auf Anfrage)		
Ölfüllung	Liter	9		
Gewicht	kg	245		
Fördermenge bei 100% volumischen Wirkungsgrad				

Maßzeichnung MWR



Getriebeanbauvarianten

Anbaukits

Beispiel: Getriebe montiert in den Stellungen D3 und S5

