

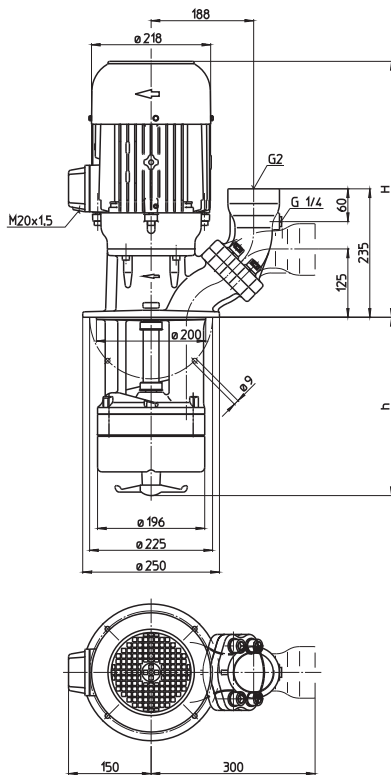
CUTTERPUMPEN

Cutterpumpen

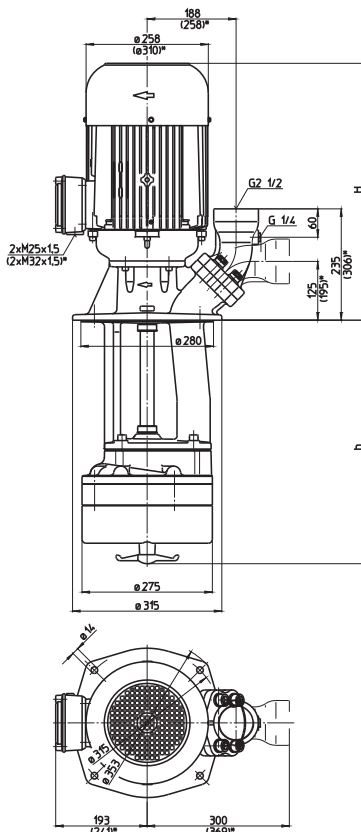
SFC620...2320

Laufräder axial / halboffen

SFC620...1120



SFC1520...2320



*) Maße gültig für SFC1820
Maße SFC2320 oberhalb Flansch wie
SGL1402

Type	Förderstrom bei Förderhöhe l/min / m	Aufmaß H mm	Tauchtiefe h mm	Gewicht kg	Leistung kW	Spannung 3~ V	Frequenz Hz	Strom A	Drehzahl 1/min
SFC620/290	400/8	503	292	71	3,3	220-240	50	11,6	2930
	390		392	74		380-415	50	6,7	2930
	520		522	76	3,8	460	60	6,4	3520
	640		642	79					
SFC820/290	400/10	503	292	73	4,0	220-240	50	14,50	2920
	390		392	76		380-415	50	8,35	2920
	520		522	78	4,55	460	60	7,9	3520
	640		642	81					
SFC1120/290	500/12	533	292	78	5,5	220-240	50	18,9	2915
	390		392	81		380-415	50	10,9	2915
	520		522	85	6,3	460	60	10,4	3510
	640		642	88					
SFC1520/370	700/16	612	372	144	7,5	380-415	50	14,3	2950
	500		502	149	8,6	460	60	13,7	3550
	620		622	153					
SFC1820/370	800/20	620	372	173	11,0	380-415	50	20,1	2960
	500		502	176	12,6	460	60	19,5	3560
	620		622	180					
SFC2320/400	900/28	974	400	223	18,5	400	50	32	2955
	530		530	227	21,3	460	60	32	3555
	650		650	233					

Cutterpumpen

der Reihe SFC eignen sich zum Schneiden und Fördern von Aluminium und ähnlichen Materialien. Ein vorgesetztes Laufrad zerschlägt Späneknäuel.

Das sonderbehandelte Schneidwerk (> 60HRC) schneidet die Späne und das mit großen Spalten ausgestattete Radiallaufrad fördert die Späne mit der Emulsion (bis 1,5 % Gewichtsanteil) von der Maschine zur Entsorgung.

Reihe SFC mit **Wechselflansch** wahlweise für senkrechten oder waagerechten Rohranschluss mit **Manometeranschluss G 1/4**.

Für weitere Informationen siehe technische Informationen Hebepumpen SFC/SBC.



Einsatzbereich

Fördermedien

Kühlemulsionen
Kühl- und Schneidöle auf Anfrage

Gewichtsanteil Späne:

max. 1,5 %

Spanmaterial:

Aluminium

Kinematische Viskosität

...45 mm²/s (45 cSt)

Fördertemperatur

0...80° C

Ausführung

Pumpenkörper

Grauguss

Deckel

Grauguss

Laufrad radial

Stahlguss

Schneidwerk

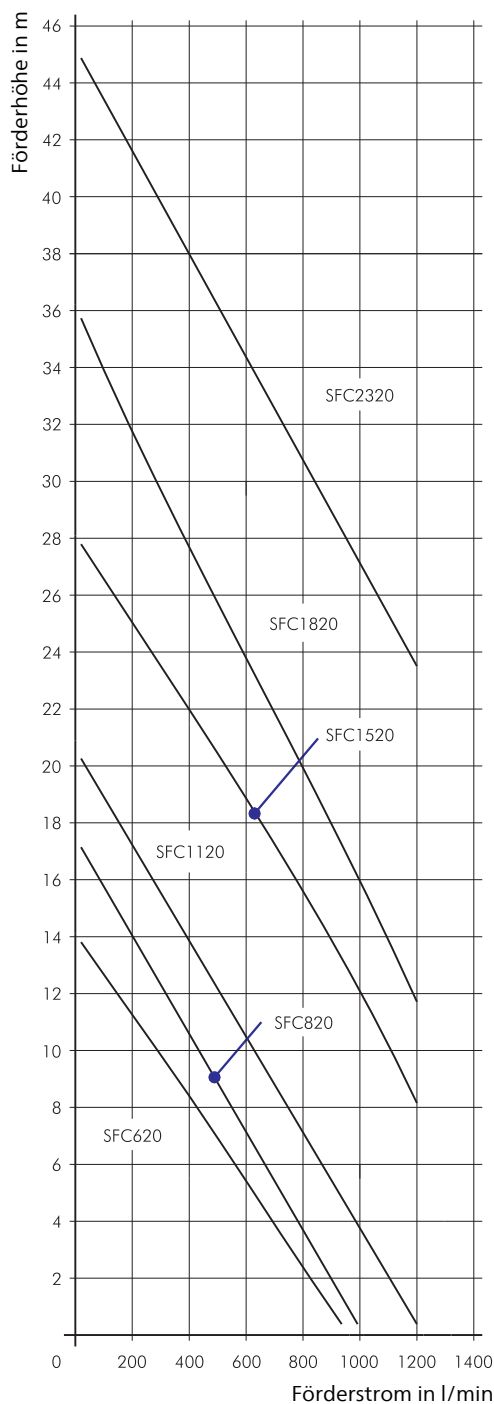
Gehärtet (> 60 HRC)

Quirl

Hochzäh

Welle

Stahl

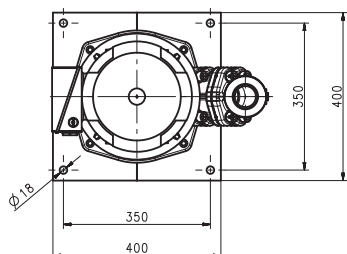
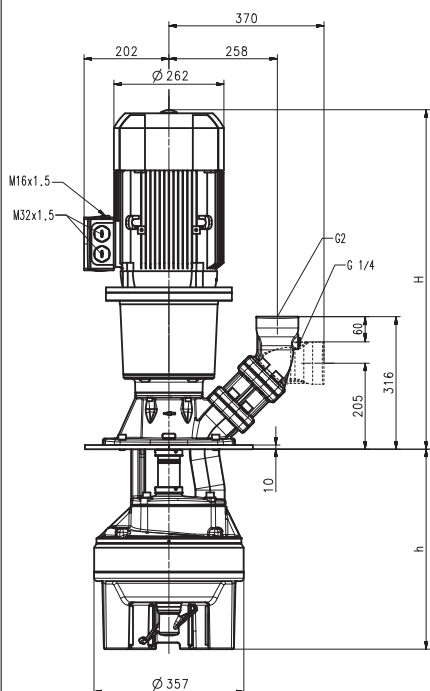


Cutterpumpen

SXC2824

Laufräder axial / halboffen

SXC2824



Type	Förderstrom bei Förderhöhe l/min / m	Aufmaß H mm	Tauchtiefe h mm	Gewicht kg	Leistung (4-polig) kW	Spannung 3~ V	Frequenz Hz	Strom A	Drehzahl 1/min
SXC2824/480	750/13	809	476	194	7,5	400	50	14,3	1465
	610		606	196					
	730		726	199	8,6	460	60	14,2	1765



Cutterpumpen

der Reihe SXC eignen sich zum Schneiden und Fördern von niedrig legierten Stahlsorten, Automatenstählen und GG/Alu-Gemischen, auch in Form von Späneknäuel. Die Späne müssen dem Saugmund der Pumpe zugeführt werden. Sie werden vom Quirl erfasst, ggfs. zerschlagen und anschließend geschnitten und verpumpt.

Reihe SXC mit **Wechselflansch** wahlweise für senkrechten oder waagerechten Rohranschluss mit **Manometeranschluss G 1/4**.

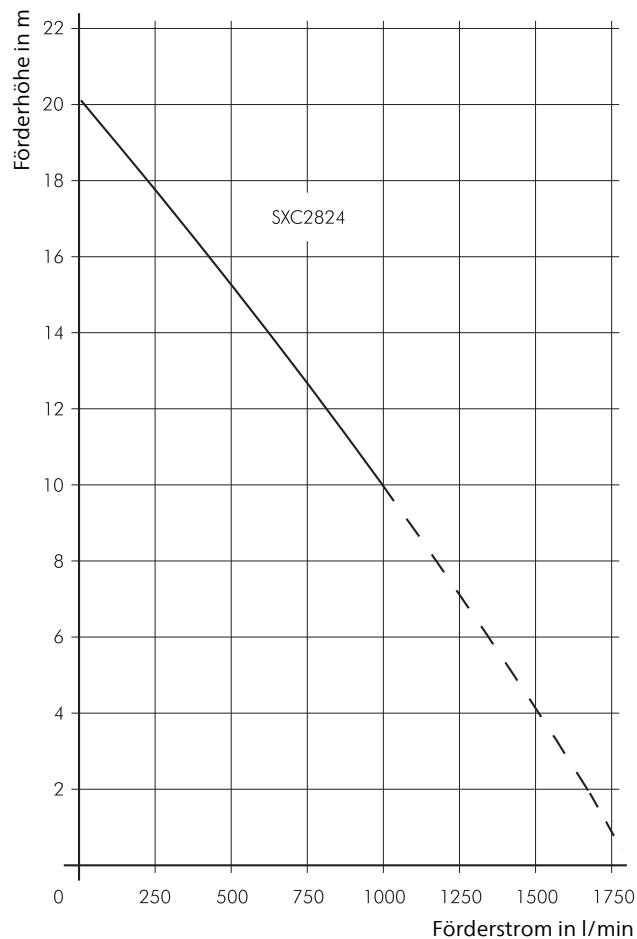
Für weitere Informationen siehe technische Informationen Hebepumpen SXC/SPC.

Einsatzbereich

Fördermedien
 Kühlemulsionen
 Kühl- und Schneidöle auf Anfrage
Gewichtsanteil Späne:
 max. 0,5 %
Spanmaterial:
 Niedrig legierte Stahlsorten,
 Automatenstähle, GG/Alu-Gemisch
Kinematische Viskosität
 ...45 mm²/s (45 cSt)
Fördertemperatur
 0...80° C

Ausführung

Pumpenkörper	Grauguss
Deckel	Grauguss
Laufgrad radial	Stahlguss
Schneidwerk	Beschichtet (> 60 HRC)
Welle	Stahl

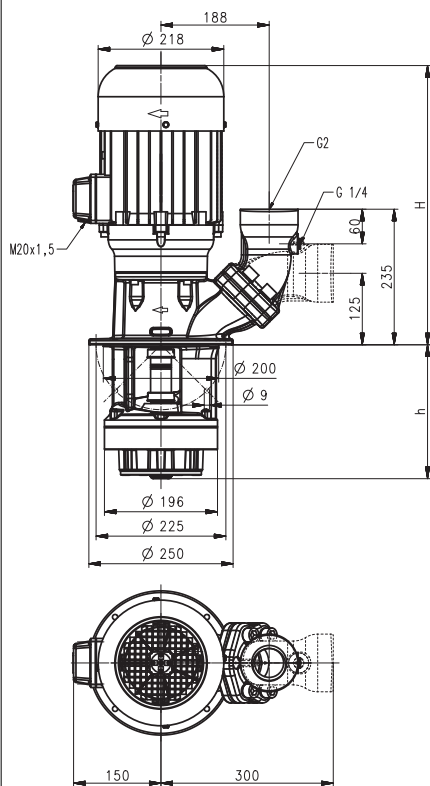


Cutterpumpen

SPC820

Laufräder axial / halboffen

SPC820



Type	Förderstrom bei Förderhöhe l/min / m	Aufmaß H mm	Tauchtiefe h mm	Gewicht kg	Leistung kW	Spannung 3~ V	Frequenz Hz	Strom A	Drehzahl 1/min
SPC820/230	400/10,5	503	232	71	3,3	220-240	50	11,6	2930
330			332	73		380-415	50	6,7	2930
460			462	75					
					3,8	460	60	6,4	3520



Cutterpumpen

der Reihe SPC eignen sich zum Schneiden und Fördern von langfaserigen Kunststoffspänen. Durch die höhere Schneidenanzahl und die sich somit ergebende höhere Schnittfrequenz werden die Späne zuverlässig geschnitten.

Reihe SPC mit **Wechselflansch** wahlweise für senkrechten oder waagerechten Rohranschluss mit **Manometeranschluss G 1/4**.

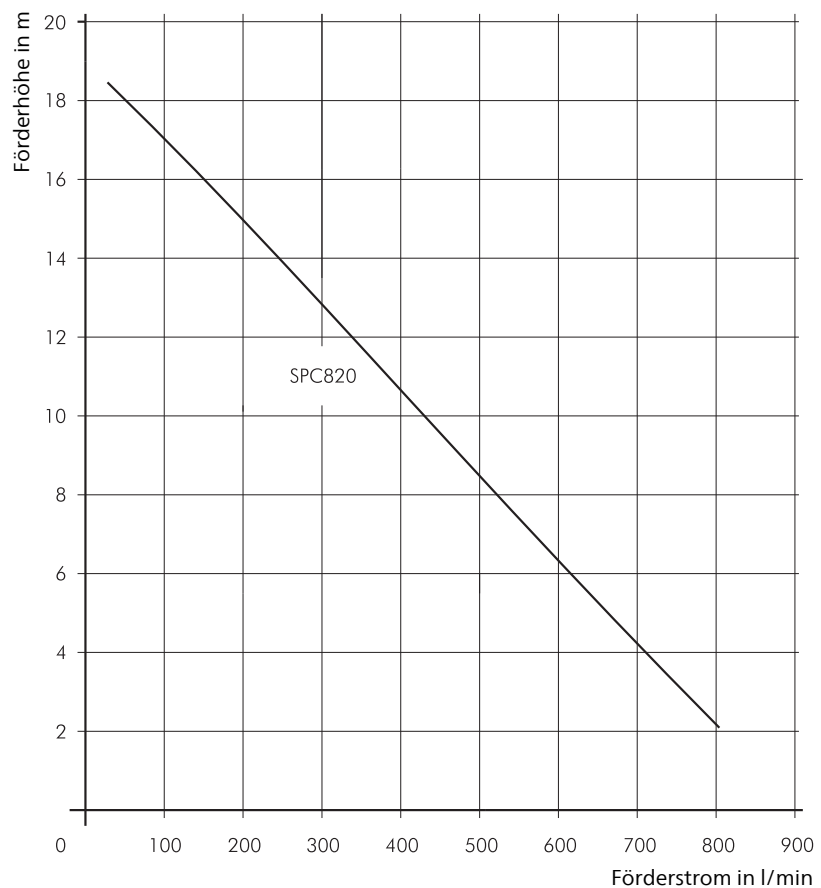
Für weitere Informationen siehe technische Informationen Hebepumpen SXC/SPC.

Einsatzbereich

Fördermedien
Kühlemulsionen
Kühl- und Schneidöle
Gewichtsanteil Späne:
max. 0,3 %
Spanmaterial:
Kunststoff
Kinematische Viskosität
...30 mm²/s (30 cSt)
Fördertemperatur
0...60° C

Ausführung

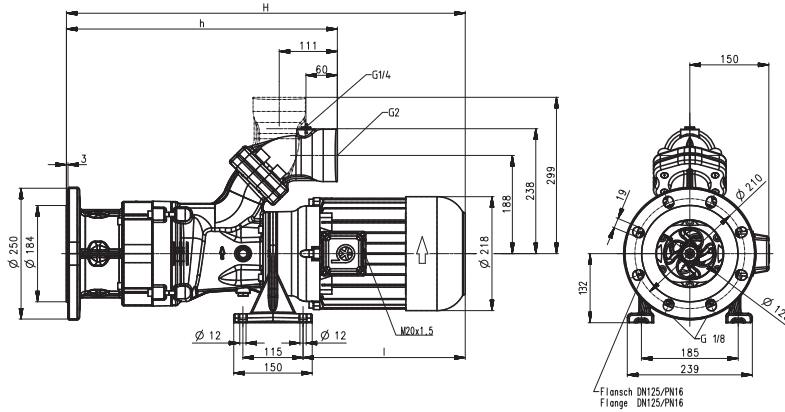
Pumpenkörper	Grauguss
Deckel	Grauguss
Laufrad radial	Stahlguss
Schneidwerk	Gehärtet (> 60 HRC)
Welle	Stahl



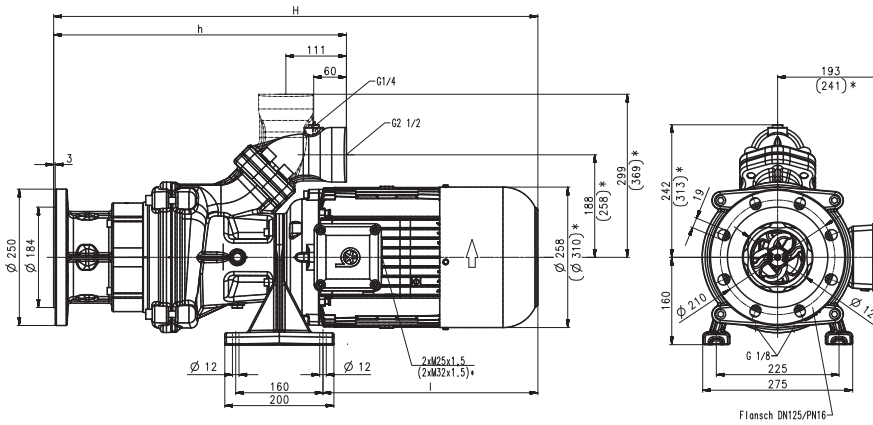
Blockpumpen SBC820...1820

Laufräder axial / halboffen

SBC820...1120



SBC1520...1820



*) Maße gültig für SBC1820



Type	Förderstrom bei Förderhöhe l/min / m	Maß		Länge l mm	Ge- wicht kg	Leis- tung kW	Spannung 3~ V	Frequenz Hz	Strom A	Dreh- zahl 1/min
		H mm	h mm							
SBC820	400/10	780	518	328	85	4,0	220-240	50	14,50	2920
							380-415	50	8,35	2920
							4,55	460	60	7,9
SBC1120	600/10	810	518	358	89	5,5	220-240	50	18,9	2915
							380-415	50	10,9	2915
							6,3	460	60	10,4
SBC1520	800/16	906	537	414	132	7,5	380-415	50	14,3	2950
							8,6	460	60	13,7
SBC1820	900/17,5	915	608	422	163	11,0	380-415	50	20,1	2960
							12,6	460	60	19,5

Blockpumpen

sind Kreiselpumpen in kompakter Block-Bauform, bei denen das Laufrad auf der verlängerten Motorwelle sitzt. Die Pumpen sind normalsaugend, das Fördermittel muss zufließen. Sie sind standardmäßig mit einer doppelten Gleitringdichtung ausgestattet. Sie werden neben und unter dem Behälter montiert und eignen sich zum Schneiden und Fördern von Aluminium und ähnlichen Materialien. Ein vorgesetztes Laufrad zerschlägt Späneknäuel. Das sonderbehandelte Schneidwerk (> 60 HRC) schneidet die Späne und das mit großen Spalten ausgestattete Radiallaufrad fördert die Späne mit der Emulsion (bis 1,5 % Gewichtsanteil) von der Maschine zur Entsorgung.

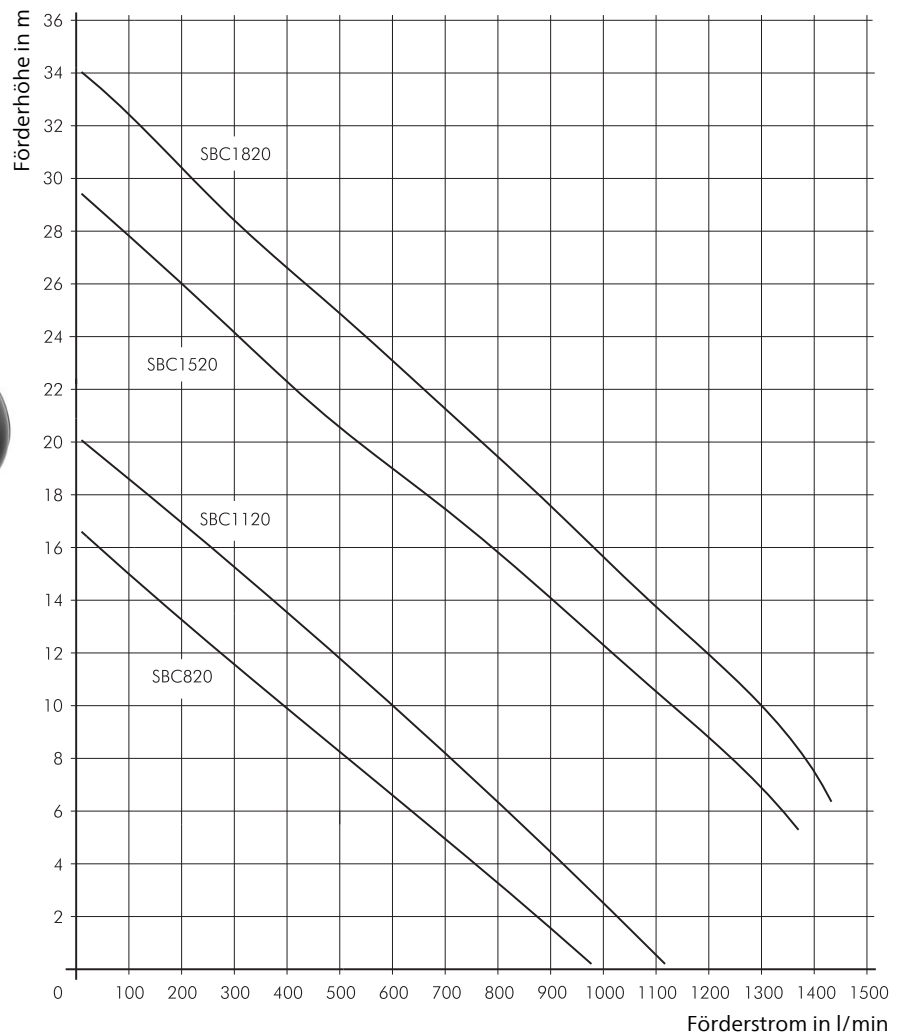
Reihen SBC mit **Wechselflansch** wahlweise für senkrechten oder waagerechten Rohranschluss mit **Manometeranschluss G 1/4**. Für weitere Informationen siehe technische Informationen Hebepumpen SFC/SBC.

Einsatzbereich

Fördermedien
Kühlemulsionen
Kühl- und Schneidöle auf Anfrage
Gewichtsanteil Späne:
max. 1,5 %
Spanmaterial:
Aluminium
Spangeometrie:
Späneknäuel bis Ø max. 100 mm
Kinematische Viskosität
...45 mm²/s (45 cSt)
Fördertemperatur
0...80° C

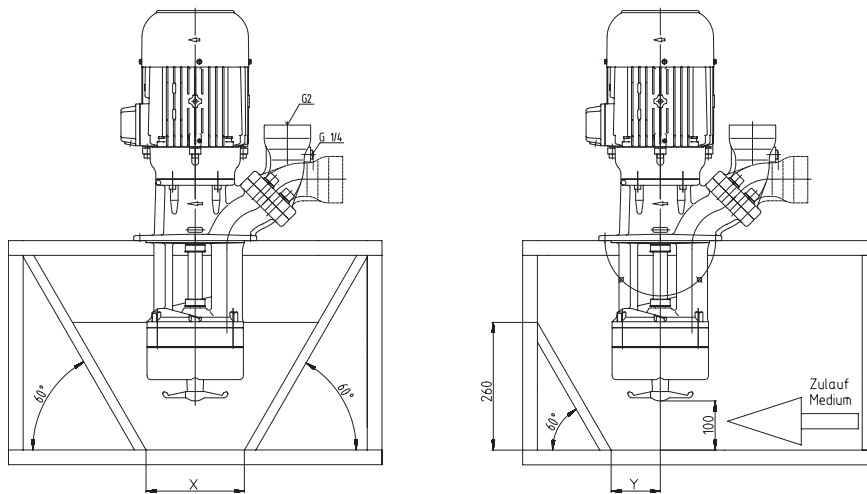
Ausführung

Pumpenkörper	Grauguss
Deckel	Grauguss
Laufrad axial	Stahlguss
Laufrad radial	Stahlguss
Schneidwerk	Gehärtet (> 60 HRC)
Quirl	Hochzäh
Welle	Stahl
Gleitringdichtung	SiC
Schalldruck	
SBC820...SBC1120	71 dBA
SBC1520...SBC1820	74 dBA





Cutterpumpen SFC



Die Pumpen der Reihe SFC zeichnen sich durch folgende Eigenschaften aus:

- Antriebsleistung mit Schnittkraftreserve
- für Schneidvorgang optimiertes Axiallaufrad
- trockenlaufsicher
- Schneidspalt einstellbar (steife Motorlagerausführung)
- interne Schockabsorbierung im Gleitlager

Type	X mm	Y mm
SFC620 SFC820 SFC1120	200	100
SFC1520 SFC1820 SFC2320 SFC3000	275	140

Die Cutterpumpen der Reihe SFC eignen sich zum Schneiden und Fördern von Aluminium und ähnlichen Materialien. Ein vorgesetztes Laufrad zerschlägt Späneknäuel.

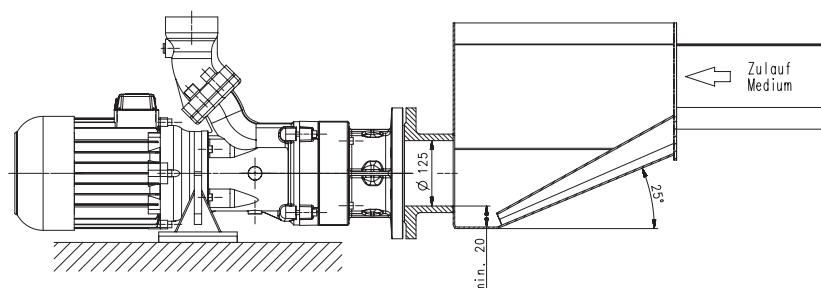
Das gehärtete Schneidwerk (> 60HRC) schneidet die Späne, und das mit großen Spalten ausgestattete Radiallaufrad fördert die Späne mit der Emulsion (Spananteil bis 1,5 % Gewichtsanteil) von der Maschine zur Entsorgung.

Die Cutterpumpe ist mit einem wartungsfreien, Elastomer gedämpften Gleitlager ausgestattet (trockenlaufsicher). Zum Schutz vor Spänen im Radrückraum soll die Pumpe nicht im Schaltbetrieb arbeiten.

Der Sicherheitsabstand von 100 mm vom Behälterboden schützt das Schneidwerk vor Fremtteilen wie abgebrochenen Werkzeugen o. ä. Diese Fremtteile müssen in regelmäßigen Abständen aus dem Tank entfernt werden.

Zur Vermeidung von Spänenestern im Behälter empfehlen wir eine Seitenwandneigung von 60° im Bereich des Pumpwerkes. Die Zufuhr der Späne sollte direkt zur Pumpe erfolgen, so dass auch Späneknäuel unter das Pumpwerk gelangen, vgl. Vorschlag Behältergeometrie.

Cutterpumpen SBC



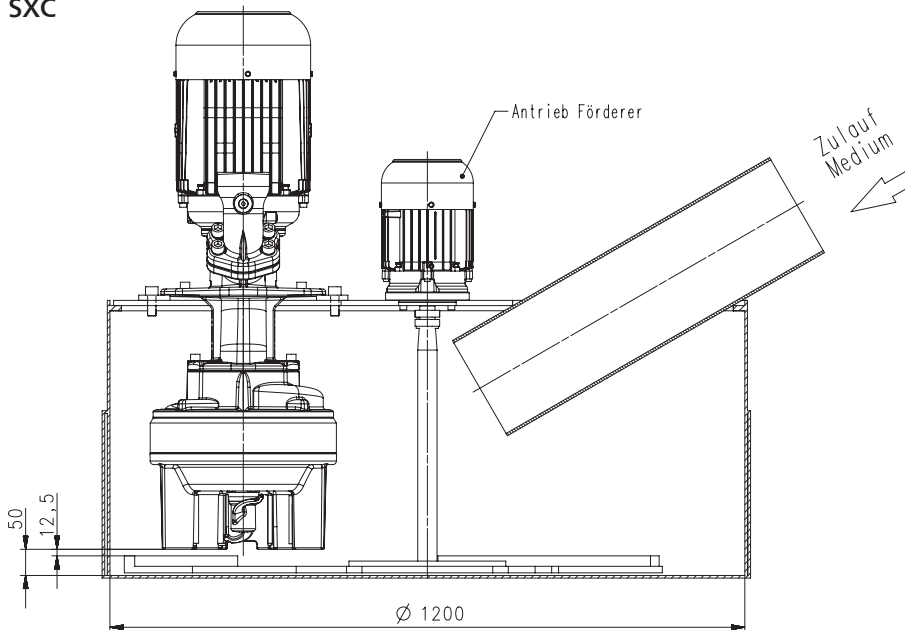
SBC-Pumpen sind technisch mit den SFC-Pumpen vergleichbar. Als Blockpumpe an den Behälter angeflanscht müssen Maßnahmen ergriffen werden, die Fremtteile wie abgebrochene Werkzeuge o. ä. zurückhalten.

Alle Angaben sind als Unterstützung für Ihre Anlagenplanung gedacht. Bitte nutzen Sie weiterhin ergänzend die Beratung der Fachleute unseres Unternehmens insbesondere hinsichtlich Art, Menge und Größe der mitgeführten Späne.



Cutterpumpen SXC | SXC-R | SXC-H

SXC



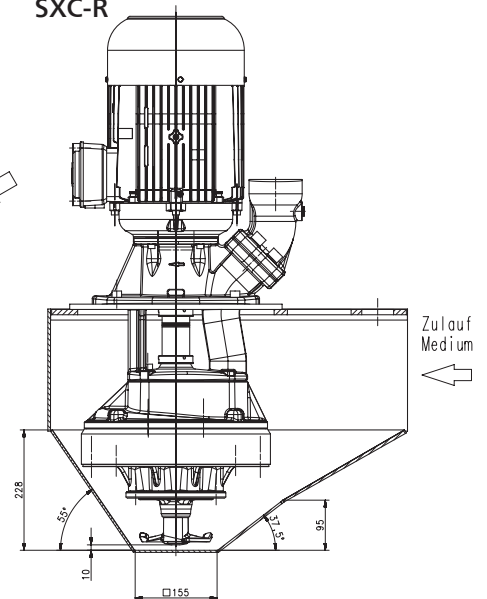
Die Cutterpumpen der Baureihe SXC eignen sich zum Schneiden und Fördern von niedrig legierten Stahlsorten, Automatenstählen (SXC-H) und GG/Alu-Gemischen (SXC), auch in Form von Späneknäuel.

Die Späne müssen dem Saugmund der Pumpe zugeführt werden. Sie werden

vom Quirl erfasst, ggfs. zerschlagen und anschließend geschnitten und verpumpt.

Für brechbare Späne (z. B. Graugussringe) wird die Pumpe SXC-R eingesetzt, deren Quirl, mit einem speziellen Verschleißschutz, in der Lage ist, die Späne vom Boden zu heben.

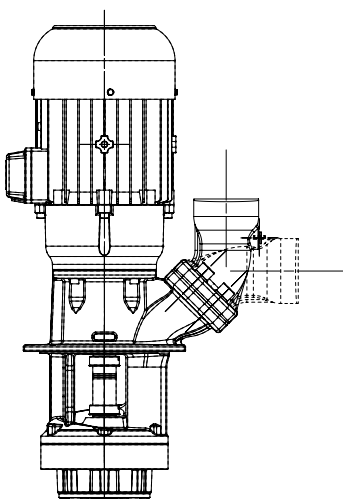
SXC-R



Für alle Varianten ist das Tankdesign und damit die Spänezufuhr entscheidend.

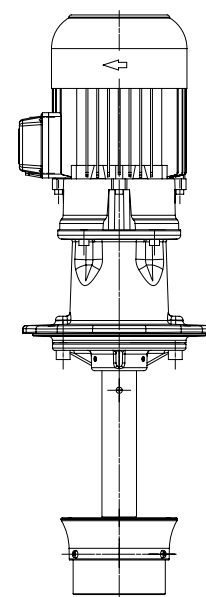
Aufgrund der Komplexität der Anwendung empfehlen wir vor der Auswahl die Kontaktaufnahme mit unseren Fachleuten.

Cutterpumpen SPC



Die Cutterpumpen der Baureihe SPC eignen sich zum Schneiden und Fördern von langfaserigen Kunststoffspänen. Durch die höhere Schneidenanzahl und die sich somit ergebende höhere Schnittfrequenz werden die Späne zuverlässig geschnitten.

Mixer IMX



Der Mixer IMX wird zum Umwälzen von Flüssigkeiten im Tank eingesetzt und beugt so Ablagerungen vor. Ein anderes Einsatzfeld ist das Absaugen und Zerstören von auf der Oberfläche schwimmenden Schleifschwämmen.

Alle Angaben sind als Unterstützung für Ihre Anlagenplanung gedacht. Bitte nutzen Sie weiterhin ergänzend die Beratung der Fachleute unseres Unternehmens insbesondere hinsichtlich Art, Menge und Größe der mitgeführten Späne.

Das Brinkmann Pumps Netzwerk – So erreichen Sie uns.



BRINKMANN PUMPS ist im europäischen, amerikanischen sowie im asiatischen Markt präsent. Das garantiert eine kompetente Beratung und den typischen BRINKMANN Fullservice. Vor Ort und wann immer Sie wollen. Besuchen Sie unsere Webseite – hier finden Sie alle Kontaktdaten unserer Vertretungen. Überzeugen Sie sich von der Leistungsfähigkeit unseres Hauses.

Herzlich willkommen bei BRINKMANN PUMPS.



BRINKMANN PUMPS

K.H. Brinkmann GmbH & Co. KG
Friedrichstraße 2
58791 Werdohl
Germany

Brinkmann Pumps Inc.
47060 Cartier Drive
Wixom, MI 48393
United States

Brinkmann Pumps Japan Co. Ltd.
2-19-12, Engyo Fujisawa
Kanagawa, 252-0805
Japan

T +49 2392 5006-0
F +49 2392 5006-180
sales@brinkmannpumps.de
www.brinkmannpumps.de

T +1 248 926 9400
F +1 248 926 9405
sales@brinkmannpumps.com
www.brinkmannpumps.com

T +81 466 778320
F +81 466 778321
sales@brinkmannpumps.jp
www.brinkmannpumps.jp