

ZESTAW MIESZALNIKOWO INIEKCYJNY

TYP ZMI-100E

TYP ZMI-100H



1. PRZEZNACZENIE

Zestaw mieszalników ZMI-100 zbudowany z mieszalnika szybkoobrotowego, mieszalnika wolnoobrotowego oraz pompy iniekcijnej służy do przygotowywania, podtrzymywania i tłoczenia zawiesin cementowych i bentonitowych.

Zestaw mieszalników ZMI-100 jest urządzeniem przenośnym, zasilanym prądem trójfazowym. Współpracuje z wiertnicami do iniekcji kotew lub innymi urządzeniami wymagającymi zastosowania zawiesin cementowych lub bentonitowych.

Zestaw może być wyposażony w wagę elektroniczną.

 **BIPROMASZ**[®] Sp. z o.o. sp. k.

85-426 Bydgoszcz, ul. Bronikowskiego 8 • tel./fax 52 379 93 10 • tel. kom. 501 139 935
e-mail: biuro@bipromasz.pl • www.bipromasz.pl

2. DANE TECHNICZNE

ZESTAW	typ	ZMI-100E lub ZMI-100H
Moc zainstalowana	kW	19
Masa (z płynami)	kg	1300
Długość x Szerokość x Wysokość	mm	2600x1300x1800

MIESZALNIK SZYBKOOBROTOWY	typ	WMS-250 lub WMS-300
Pojemność zbiornika	dm ³	250 lub 300
Moc silnika	kW	5,5
Prędkość obrotowa	obr/min	2910

MIESZALNIK WOLNOOBROTOWY	typ	MW-500 lub MW-600
Pojemność zbiornika	dm ³	500 lub 600
Moc silnika	kW	2.2
Prędkość obrotowa	obr/min	38

POMPA PŁUCZKOWA-TŁOKOWA	typ	PTI-100/63-E
Czynnik roboczy		zawiesiny bentonitowe i cementowe
Wydajność na 1 cykl (wysuw + powrót)	dm ³	1,3
Wydajność w zestawie ZMI-100	dm ³ /min	10÷100
Ciśnienie max	MPa	60 dm ³ /min – 8 MPa 100 dm ³ /min – 4,8 MPa

AGREGAT HYDRAULICZNY zabudowany w konstrukcji zestawu ZMI-100		
Moc	kW	11
Wydajność (max)	l/min	34
Ciśnienie max	MPa	18
Olej hydrauliczny	typ	L-HL46
Pojemność zbiornika	dm ³	190

* – zasilanie prądem trójfazowym (wersja E) lub hydraulicznie (wersja H).