

- > HELIX DRIVE
- > HELIX JET

 WASTE WATER TREATMENT

PUMPENTECHNIK

PRODUKTPROGRAMM



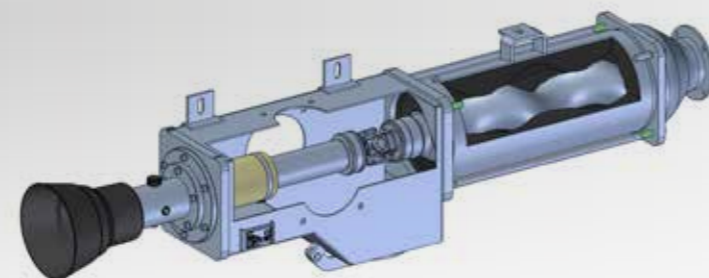
EXZENTER-SCHNECKEN-PUMPEN

DIE OPTIMALE TECHNIK ZUM PUMPEN VON GÜLLE, JAUCHE, BIOGASSUBSTRAT UND WASSER

Ein Leichtlauf-Hohlrotor dreht sich in einem zweigängigen Stator aus Gummi. Durch die Drehung des Rotors entsteht ein wandernder Hohlraum, in dem das Fördermedium kontinuierlich von der Ansaugseite zur Druckseite befördert wird. Die Fördermenge ist drehzahlabhängig und bleibt bei gleichbleibender Drehzahl konstant. Der Förderdruck ist unabhängig von der Drehzahl und wird auch bei niedriger Drehzahl aufrechterhalten. Die BSA-Exzentrerschneckenpumpe ist selbstansaugend.

Für dick- und dünnflüssige Medien:

- Dickgülle
- Jauche
- Klärschlamm
- Moor
- Biertreber
- Schlempe
- Melasse
- Kartoffelpülpel
- Stärke
- usw.



Hohe Qualität und Zuverlässigkeit

Die Fertigung im eigenen Unternehmen garantiert eine zuverlässige und sofortige Verfügbarkeit bei Ersatzteilen bei gleichbleibender Qualität.



Auch der Statorgummi wird in unserem eigenem Hause produziert. Eine spezielle Gummimischung, die über Jahrzehnte hinweg den schwierigen Anforderungen in der Landwirtschaft angepasst wurde, ist maßgeblich mitverantwortlich für die schon legendären Standzeiten unserer Exzentrerschneckenpumpen. Der Stator ist quellfest und somit auch für das Pumpen von Wasser geeignet.



Der Leichtlauf-Hohlrotor (DBP Nr. 2108083) wird in einem Spezialverfahren bei BSA hergestellt und ist absolut bruchfest. Eine im letzten Fertigungsgang aufgebrachte Beschichtung härtet und glättet die Oberfläche. Dieses Verfahren beeinflusst entscheidend die Lebensdauer des Stators, denn eine glatte Rotor-Oberfläche verursacht deutlich weniger Abrieb. Das geringe Gewicht des Leichtlauf Hohlrotors sorgt für Laufruhe in allen Drehzahlbereichen.



HELIXDRIVE KOMPAKT UND ZUVERLÄSSIG

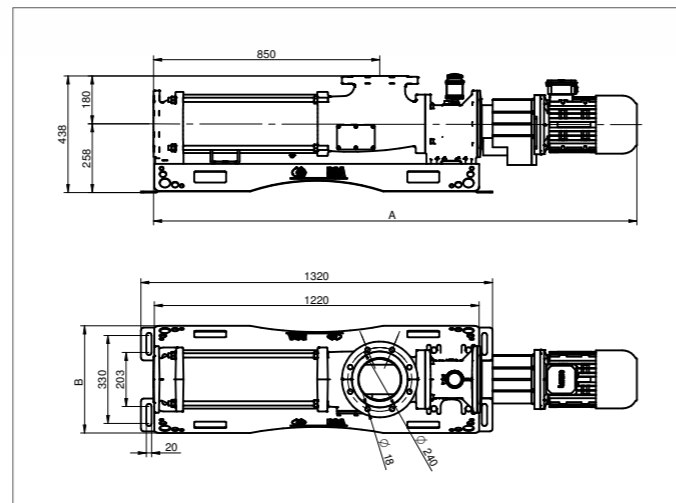


Eigenschaften

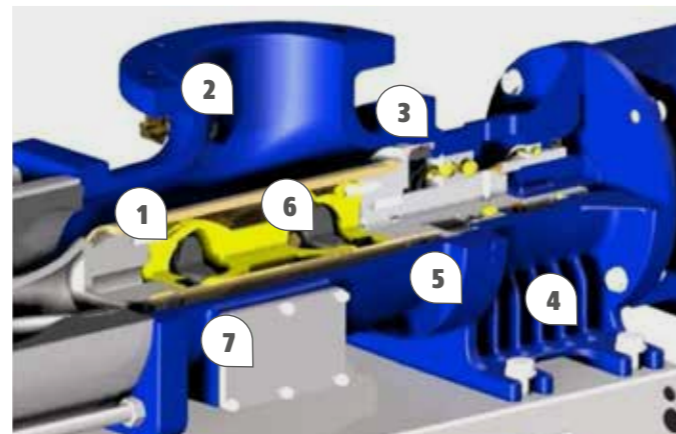
- Abriebfeste, gehärtete Leichtlauf-Hohlrotore aus zähem Werkzeugstahl – im Hause BSA in einem einzigartigen Spezialverfahren hergestellt und absolut bruchfest
- groß dimensionierte Saug- und Druckanschlüsse zur Verminderung der Verstopfungsgefahr
- kurze Bauform
- Untergestell für schnelle und sichere Montage
- hohe Laufruhe
- wartungsfreundlich
- selbstansaugend

Anwendungen

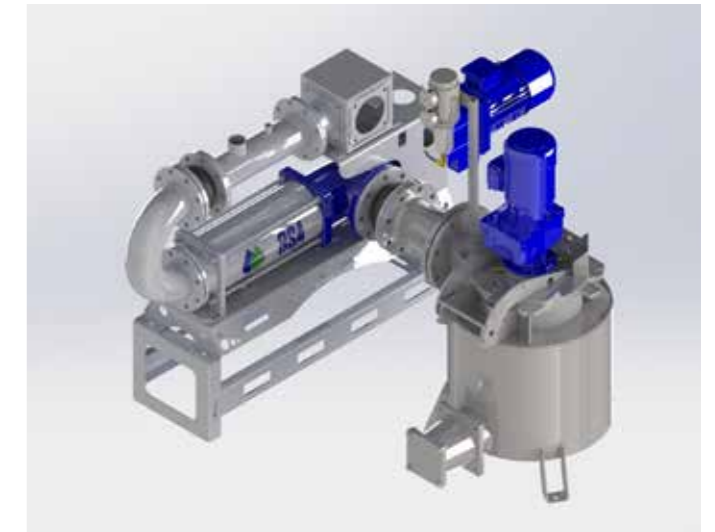
- umpumpen
- dosieren
- beschicken
- spülen
- einbringen



- 1 Robuste, dauergeschmierte Kardangelenke
- 2 Spülanschluss direkt im Einlaufbereich
- 3 In Ölbad laufende Gleitringdichtung für lange Standzeiten
- 4 Lagerstuhl mit Kühlrippen, thermisch optimiert für den 24h-Betrieb
- 5 Arretierbare Antriebswelle, dadurch ist das einfache wechseln von Stator und Rotor garantiert
- 6 langlebige Elastopal-Schutzmanschette
- 7 Reinigungsöffnung für die Entfernung von Fremdstoffen, die im Pumpengehäuse hängen bleiben



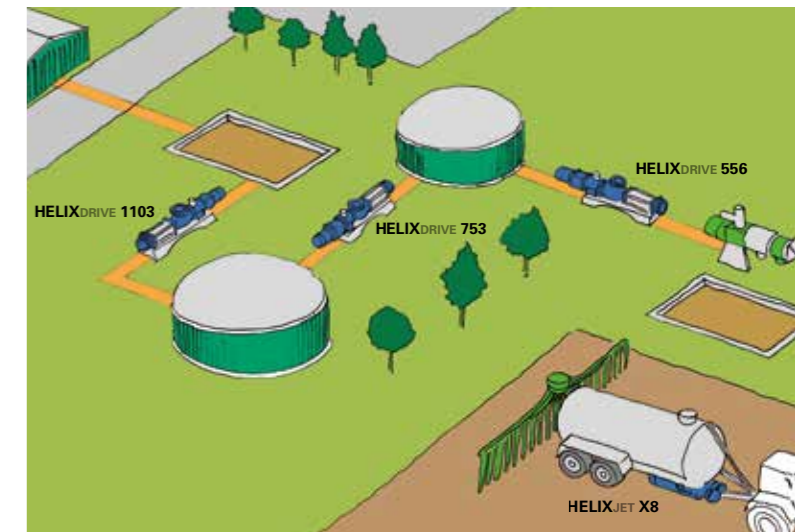
HELIXDRIVE auf Erhöhung Grundgestell mit Messstrecke und Verteilung oberhalb



HELIXDRIVE mit RotaCut Schneidfilter



HELIXDRIVE mit Steinfangtopf



HELIXDRIVE mit Verteilung an Biogasanlage

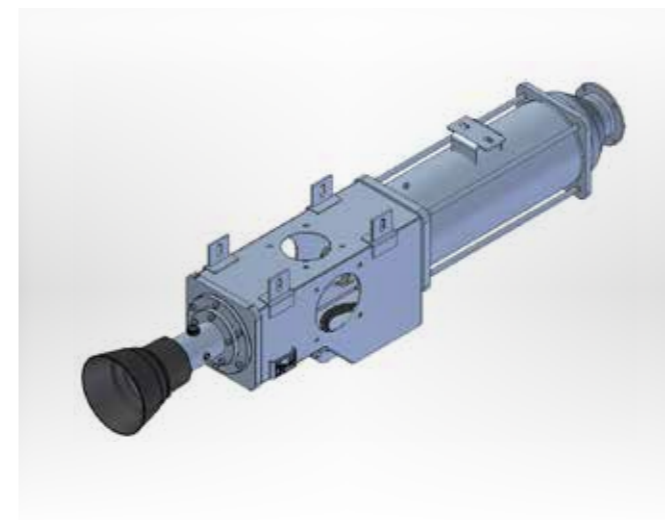
Technische Daten

Modell	Leistung, kW	Förderhöhe, max m	Förderstrom, max. m³/h	Flansch Saugseite DN	Flansch Druckseite DN	Abmessungen, Ax B mm
HELIXDRIVE 553	5,5	30	40	150	125	1.850 x 400
HELIXDRIVE 556	5,5	60	20	150	125	1.745 x 400
HELIXDRIVE 753	7,5	30	55	150	125	1.873 x 400
HELIXDRIVE 756	7,5	60	30	150	125	1.850 x 400
HELIXDRIVE 1103	11	30	75	150	125	1.868 x 400
HELIXDRIVE 1106	11	60	40	150	125	1.950 x 400

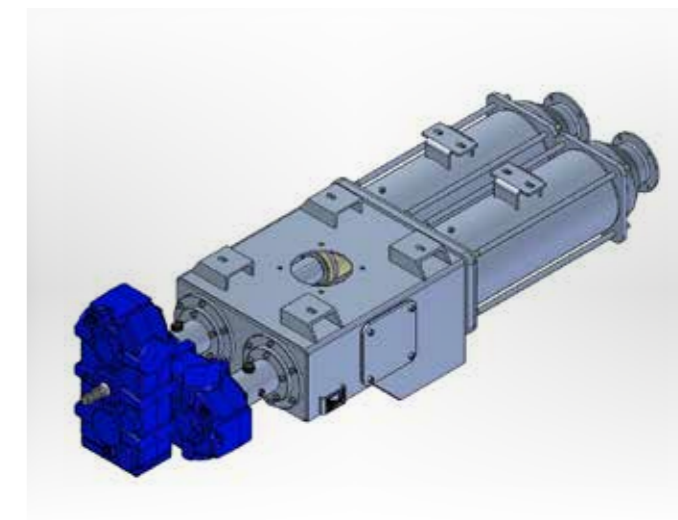
Nennleistung gemessen mit Wasser.

HELIXJET WARTUNGSFREUNDLICH UND LEISTUNGSSTARK


HELIXJET 6 (Ex 350/150)



HELIXJET 4 mit Zapfwellenantrieb



HELIXJET X8 mit Reduzier- und Verteilergetriebe

Eigenschaften

- Ausgereifte modernste Pumpentechnik
- Geprüfte Sicherheit
- Selbstansaugend
- Druck- und Fördermenge drehzahlabhängig
- Konstante Fördermenge bei gleichbleibender Drehzahl
- 5 unterschiedliche Pumpenmodelle
- Frostsicheres Gehäuse aus feuerverzinktem Stahl

Ausführungen

- Eingebunden in Pumptankwagen
- Stationäre Anlagen mit Elektro- oder Dieselantrieb
- Mobile Anlagen mit Fahrgestell
- Transportrahmen mit Dreipunkthanhängung

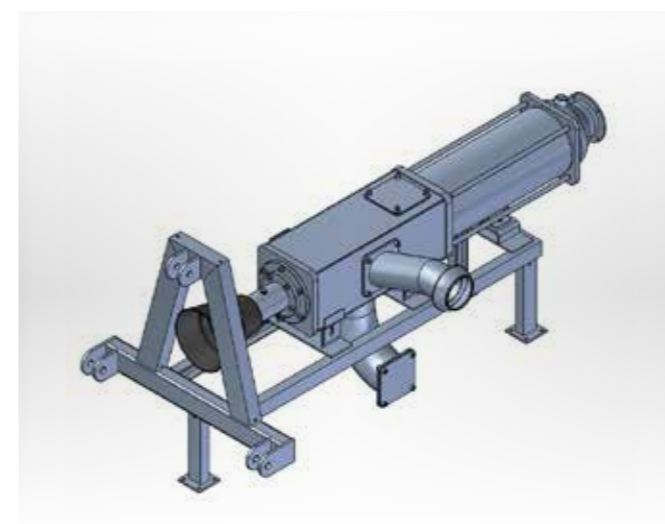
Vorteile der Tandempumpe

Beide Pumpeneinheiten können einzeln oder gemeinsam betrieben werden:

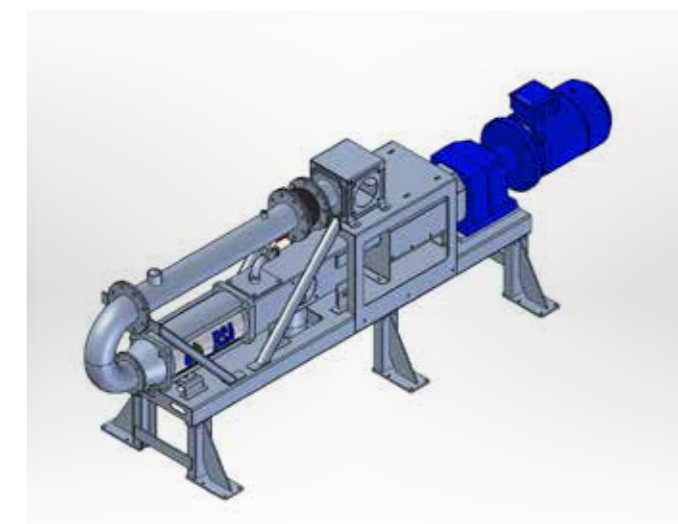
- bei hohem Leistungsbedarf (Ansaugen) kommen beide Einheiten zum Einsatz – **doppelte Leistung**
- bei geringem Leistungsbedarf (Ausbringen) kann eine Einheit weggeschaltet werden – **Schonung der Pumpe**
- optional mit Reduziergetriebe der Eingangsdrehzahl von 1000 U/min auf 540 U/min. (umschaltbar)



HELIXJET X8 (Duplex 200/120-120)



HELIXJET für Schlepperantrieb



HELIXJET für Stationärantrieb

Technische Daten

Modell	Hohlrotor Ø, mm	Ansaugöffnung	Drehzahl, max min ⁻¹	Druck, max. bar	Förderleistung, qm/h	Druckanschluss Ø, mm	Abmessungen, Ax B mm
HELIXJET 2 / Ex 130/100	100	NW 150	640 ¹⁾	6,5	120 ¹⁾	125	1.642 x 235
HELIXJET 3 / Ex 150/110	110	NW 150	580	6,5	180 ¹⁾	125	1.745 x 260
HELIXJET 4 / Ex 200/120	120	NW 150	540	6,0	240 ¹⁾	125	1.873 x 290
HELIXJET 6 / Ex 350/150	100 / 120	NW 200	400	6,0	360 ²⁾	150	2.400 x 340
HELIXJET X8 / Duplex 200/120-120	2 x 100	NW 200	540	6,0	480 ¹⁾	2 x 125	1.868 x 570

1) Nennleistung mit Wasser bei 540 U/min. und 0 bar Gegendruck
 2) Nennleistung mit Wasser bei 400 U/min. und 0 bar Gegendruck

ÜBERLEGENE QUALITÄT – DURCH BESTES MATERIAL

Seit mehr als 50 Jahren produziert BSA Exzentrerschneckenpumpen für den schweren Einsatz in der Landwirtschaft und Industrie. Ausgereifte Technologien und hervorragendes Material machen die BSA-Exzentrerschneckenpumpe zu einem Produkt mit höchster Leistungsfähigkeit und extrem langer Lebensdauer. Ein hoher Eigenfertigungsanteil garantiert stets gleichbleibende Qualität.



Ihr Händler

BSA GmbH

Bernecker Straße 5, D-95509 Marktschorgast

T +49 9227 938-0,

F +49 9227 938-200

E info@bsa-de.com

W www.bsa-de.com