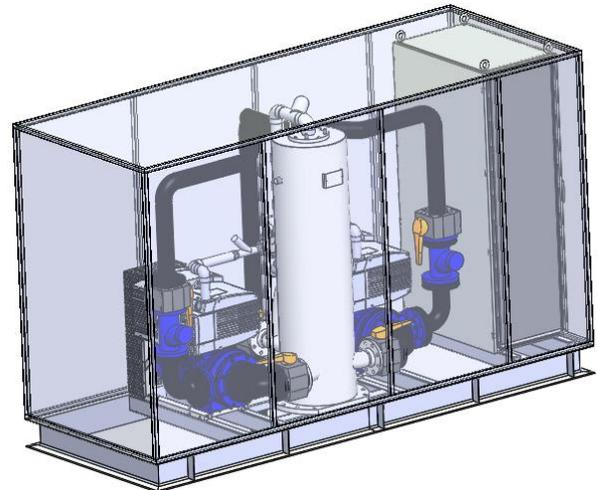


Die Doppelpumpstation VAB Block wird in Bereichen der Bahnentsorgung als zentrale Technik zur Absaugung der Abwässer aus den Zügen genutzt.

Zum Einsatz kommen 2 Blockaggregate der Firma VAB GmbH. Die Blockaggregate sind 100% redundant ausgeführt.

Ein Blockaggregat besteht aus einer Kreiselpumpe der Firma Herborner Pumpen 5,5QSH/101GD-1-184 und einer Drehschiebervakuumpumpe der Firma Becker Typ 3.100. Beide Maschinen werden über einen gemeinsamen Antrieb angetrieben. Damit haben wir ein leistungsstarkes Produkt auf dem Markt, das die Vorteile der beiden unterschiedlichen Maschinen voll ausnutzt. Die Vakuumpumpe evakuiert das Leitungsnetz und die Schmutzwasserpumpe fördert das Schmutzwasser ab. Ein kleiner Behälter zur Trennung von Luft und Wasser verhindert, dass die Vakuumpumpen mit Schmutzwasser in Berührung kommen. Durch den 63mm freien Kugeldurchgang der Kreiselpumpe sind Verstopfungen nahezu ausgeschlossen.



Spezifikation Doppelpumpstation VAB Block

Pumpen:	2 Stk. Blockaggregat VAB GmbH
Förderleistung:	2x 160m ³ /h
Unterdruck bis zu:	-0,8 bar
Differenzdruck bis zu:	4,0 bar
Motorleistung:	2x 5,5kW
Grundrahmen:	Stahl verzinkt
Saug-/ Druckanschluss:	2x DN 80
Einhausung & Türen:	Unterkonstruktion aus Aluminiumrahmen; Schallschutzpaneele pulverbeschichtet Türen und abnehmbare Platten mit Vorreiberverschlüssen
Netzspannung:	3x 400/690 Volt, 50Hz
Heizung:	selbstregelnd 3x 250W
Aufstellmaße LxBxH:	3000x1150x1840mm
Gewicht ca:	1900 kg inkl. Einhausung

Die Blockaggregate sind komplett mit Verrohrung und Armaturen mit schwingungsdämpfenden Maschinenfüßen auf einem Stahlgrundgestell verschraubt. Eine wetterbeständige Schallschutzkapsel wird über die komplette Maschinenteknik montiert. Sieben abnehmbare Abdeckplatten und eine Tür gewährleisten eine optimale Zugänglichkeit zu der Doppelpumpstation VAB Block. Die Anlage wird über ein 7 Zoll Touchpanel mit einer Siemens S1200 angesteuert.