



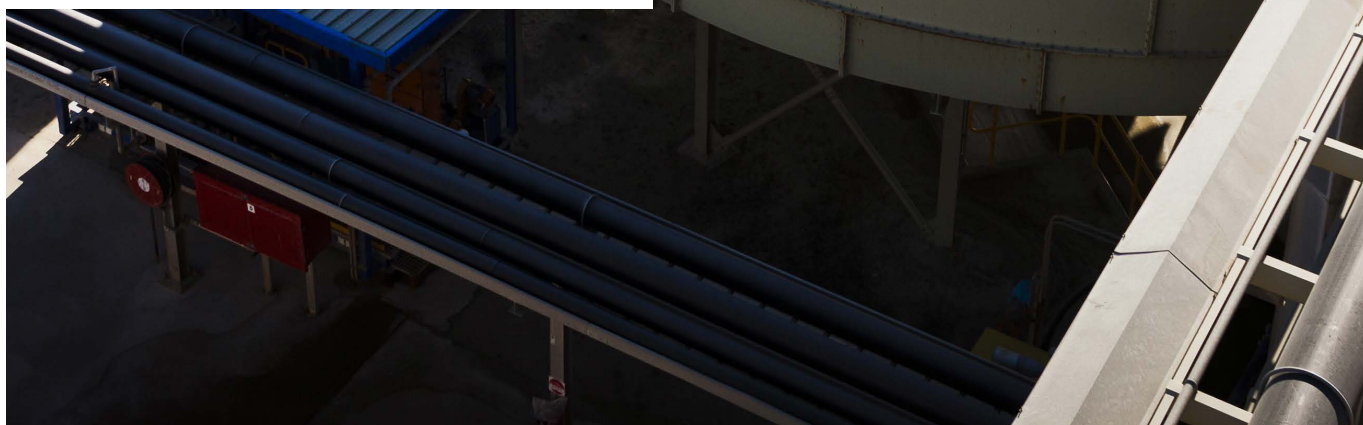
**HABERMANN AURUM
PUMPEN**



PUMPEN FÜR WASSER- ANWENDUNGEN

**INDUSTRIEPUMPEN
FÜR WASSERANLAGEN**

www.habermann-aurum-pumpen.de



WASSER-
VERSORGUNG

INDUSTRIELLE
KÜHLSYSTEME

WASSER-
KRAFTWERKE

WASSER-
ENTSALZUNG

FEUER-
BEKÄMPFUNG

Inhalt.

UNTERNEHMEN	4
DOPPELFLUTIGE SPIRALGEHÄUSEPUMPE.....	6
KREISELPUMPEN	10
MEHRSTUFIGE PUMPEN	14
BOHRLOCHPUMPEN.....	16
VERTIKALE TURBINENPUMPEN	18
SELBSTANSAUGENDE KREISELPUMPEN.....	22
PUMPENSERVICE.....	34

Industriepumpen für Wasseranlagen.

Wasserpumpen sind auf die physikalischen Eigenschaften von Wasser abgestimmt. Allerdings ist Wasser nicht gleich Wasser.

Zahlreiche weitere Faktoren müssen bei der Auswahl einer Wasserpumpe bedacht werden. Zum Beispiel die Größe der Anlage, die zu verarbeitende Wassermenge und der Einsatzzweck.

Unsere Wasserpumpen kommen in zahlreichen Industriebereichen und auch der

Energiewirtschaft zum Einsatz und liefern über einen herausragend langen Zeitraum beste Ergebnisse.

Wir bieten ein umfassendes Portfolio an Wasserpumpen für jede Anwendung und finden mit Ihnen gemeinsam die passende Lösung für Ihre Anlage.

Made in Germany.





HABERMANN AURUM PUMPEN
bietet seit fast 100 Jahren
Erfahrung und tiefes Know-how
im Schlammtransport.



www.habermann-aurum-pumpen.de

1927.

Habermann Aurum Pumpen zählt zu den führenden Herstellern von Kreiselpumpen zur **Förderung feststoffbeladener Flüssigkeiten**. Mit fast 100 Jahren Erfahrung und einer Expertise von über 30.000 weltweit eingesetzten Pumpen in den verschiedensten industriellen Bereichen sind wir zu einem Teil des globalen Wirtschaftssystems geworden. Unsere Pumpen finden Anwendung im **Bergbau** und der **Mineralindustrie**, der **Rohstoffgewinnung** und **Energiewirtschaft**, der **Stahlindustrie**, **Chemie**, **Pigmentindustrie**, im **Tunnelvortrieb** und

dem **Spezialtiefbau**. Unser Ziel ist es, die Tradition mit der Moderne zu verbinden und die Unternehmensgeschichte erfolgreich weiter zu schreiben. Dieses hochgesteckte Ziel zu erreichen ist der tägliche Ansporn unseres motivierten und kompetenten Teams. Das Resultat unseres täglichen Engagements sind kundenindividuell produzierte Pumpen, die vielfach schon seit über 60 Jahren problemlos im Einsatz sind; ein Beweis für Wirtschaftlichkeit, Zuverlässigkeit und Effizienz unserer Habermann Aurum Produkte. Unser

Produktportfolio umfasst die Bereiche **Pumpen** und **Armaturen**. Dank des hausinternen **Engineerings** sind wir in der Lage auch technisch schwierige und komplexe Aufgaben zu lösen. Durch unser internationales Netzwerk und eigene Niederlassungen sind wir zu einem global agierenden und geschätzten Partner unserer Kunden geworden. Habermann Aurum Produkte werden weltweit eingesetzt. Unsere Marktpräsenz erstreckt sich kontinentübergreifend von Europa, Amerika über Asien bis nach

Afrika. Wir zählen weltweit marktführende Unternehmen zu unseren zufriedenen Kunden.

Unser Credo ist es den anspruchsvollen Anforderungen am Markt gerecht zu werden und unsere Kunden vor Ort bestmöglich zu

Tradition trifft Zukunft.

Doppelflutige Spiralgehäusepumpe.

Für reine, leicht verunreinigte und aggressive Flüssigkeiten

Pumpenbaureihe APWD (V)

Dieser Pumpentyp verfügt über ein breites Anwendungsspektrum und eine hohe Förderleistung. Das spezielle Design des geteilten Gehäuses ermöglicht die Wartung der internen Hydraulikkomponenten, ohne dass Motor und Kupplung demontiert werden müssen. Darüber hinaus verfügt die Pumpe, dank des doppelflutigen Laufrads, über einen hohen Wirkungsgrad, gutes Ansaugverhalten (NPSH-Wert), sowie eine ausgeprägte

Kavitationssicherheit. Ausgestattet mit einem doppelflutigen Radiallaufrad kann die Pumpe horizontal oder vertikal installiert werden. Die Pumpenaggregate zeichnen sich durch hervorragende Eigenschaften hinsichtlich Wirtschaftlichkeit, Effizienz, Wartungsfreundlichkeit und Langlebigkeit aus. Sie sind für die Anwendungen zur Förderung von sauberen, leicht verschmutzten oder aggressiven Flüssigkeiten konzipiert.



Einsatzgebiete

- Wasseraufbereitungsanlagen
- Wasserversorgungsanlagen
- Kraftwerke und allgemeine Industrieanlagen
- Fernwärmenetze
- Wasserentsalzungsanlagen

Vorteile

- Wirkungsgrad bis zu 91%
- Energieeinsparung
- Geringe Pulsation
- Einfache und kosteneffiziente Wartung
- Ausgezeichnete NPSH-Werte
- Verschiedene Arten von Dichtungen (Stoffbuchspackung, einfach und doppelt wirkende Gleitringdichtung)



Technische Eigenschaften

Fördermenge bis	40.000 [m³/h]
Förderhöhe bis	250 [m]
Druck bis	25 [bar]
Wirkungsgrad bis	91 %
Motorleistung bis	7 [MW]
Arbeitstemperatur bis	110° C
Feststoffgehalt bis	3 [Gew.] %

Werkstoffe



Medien: Reine, leicht verunreinigte und aggressive Flüssigkeiten bis zu einer Viskosität von 150 mm²/s ohne abrasive und feste Bestandteile, Feststoffgehalt bis zu 3 Gew. %.

Laufradform: Zweiströmiges Radialrad mit optimalem Saugverhalten und niedrigen NPSH-Werten.

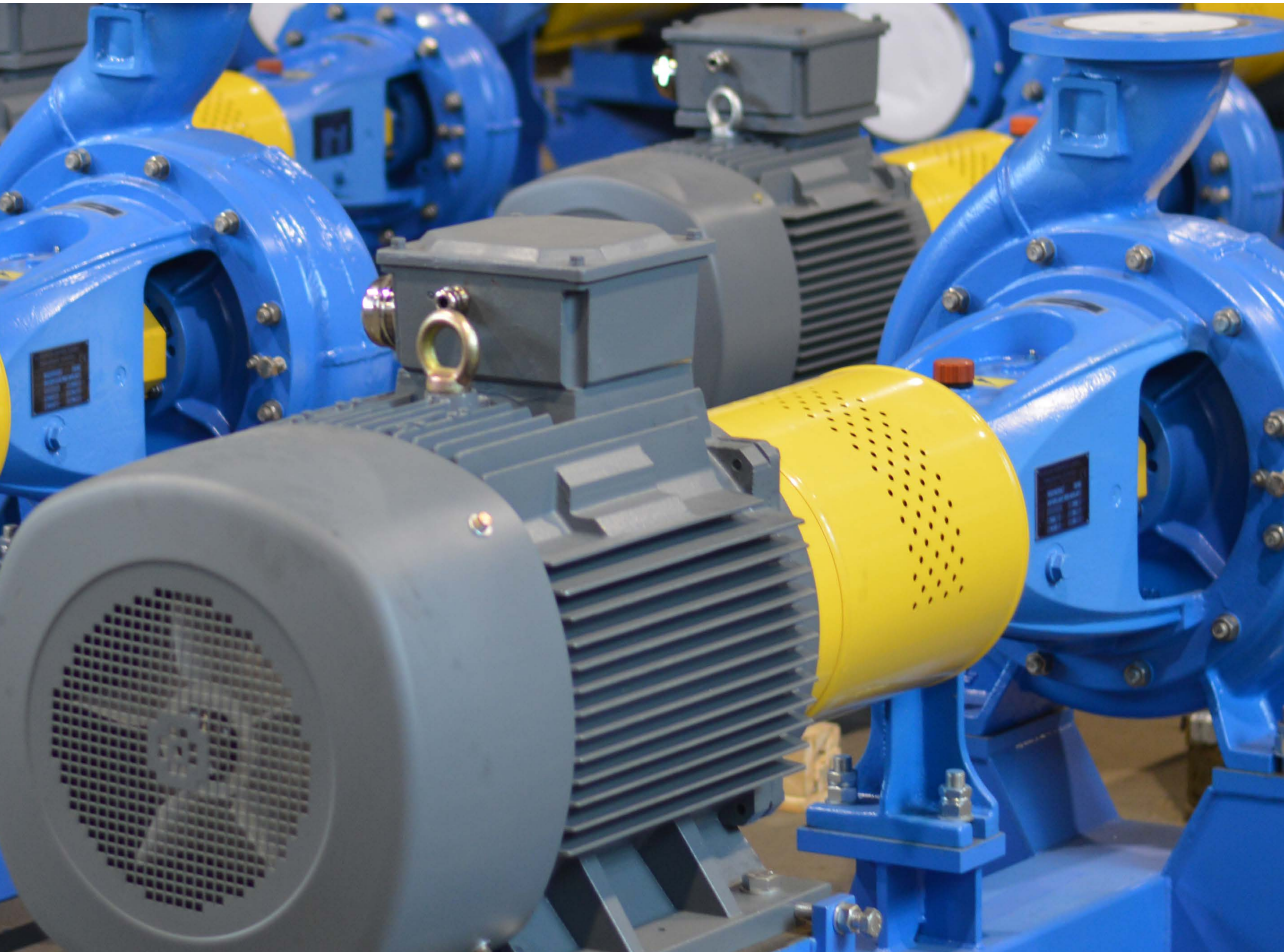
Kreiselpumpen.

Reine, leicht verunreinigte und aggressive Flüssigkeiten ohne abrasive und feste Bestandteile

Pumpenbaureihe APWE (V)

Dieser Pumpentyp kann aufgrund der Konstruktion der Laufräder ein breites Spektrum unterschiedlicher Medien fördern. Das modulare System bietet eine hohe Zuverlässigkeit, erlaubt den Einsatz bewährter Komponenten und reduziert die Anzahl der bevoratenden Ersatzteile und ist dadurch äußerst Wartungsfreundlich. Je nach Laufradtyp können Pumpen dieser Baureihe Flüssigkeiten mit einem Feststoffanteil von

bis zu 8 Gew.-% fördern. Diese Baureihe wird häufig in Bergbau-, Schifffahrts-, Energie-, Lebensmittel- und chemischen Industrie eingesetzt. Einstufige Kreiselpumpen können auch in der Wasserversorgung, Abwasserbehandlung, Entsalzungsanlagen sowie bei der Be- und Entwässerung Anwendung finden.



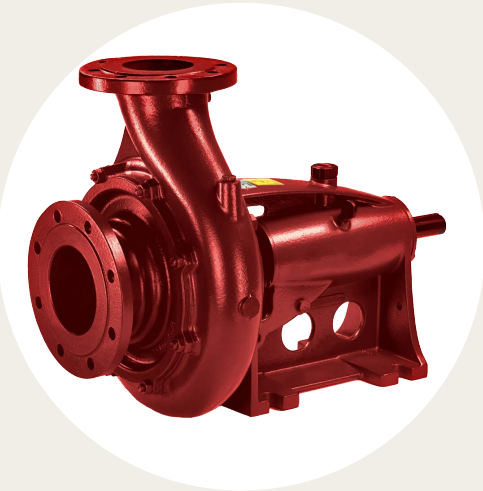
Einsatzgebiete

- Wasserversorgung
- Wasserkühlsysteme und Klimaanlage
- Be- und Entwässerung
- Wasserentsalzungsanlagen
- Herstellung von Bioethanol
- Chemische Industrie
- Lebensmittelindustrie
- Energiewirtschaft
- Bergbauindustrie



Vorteile

- Wirkungsgrad bis zu 90%
- Perfekte NPSH-Werte
- Hohe Effizienz auch im Teillastbetrieb
- Geringe Anzahl von Ersatzteilen benötigt
- Durch modulares System hohe Zuverlässigkeit und schneller Service
- Verschiedene Arten von Dichtungen (Stopfbuchspackung sowie einfach und doppelt wirkende Gleitringdichtung)

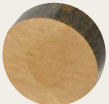


Technische Eigenschaften

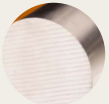
Fördermenge bis	9.000 [m³/h]
Förderhöhe bis	190 [m]
Druck bis	40 [bar]
Wirkungsgrad bis	90 %
Arbeitstemperatur bis	200° C
Feststoffgehalt bis	8 [Gew.] %

Werkstoffe


SPHÄROGUSS


BRONZE


HOCH-WERTIGER EDELSTAHL


(SUPER-) DUPLEX-STAHL


WEITERE WERKSTOFFE AUF ANFRAGE



Medien: Reine, leicht verunreinigte und aggressive Flüssigkeiten bis zu einer Viskosität von 150 mm²/s ohne abrasive und feste Bestandteile

Laufradform: Geschlossenes Laufrad; Radialrad; teilweise Freistromrad und Zweikanalrad lieferbar

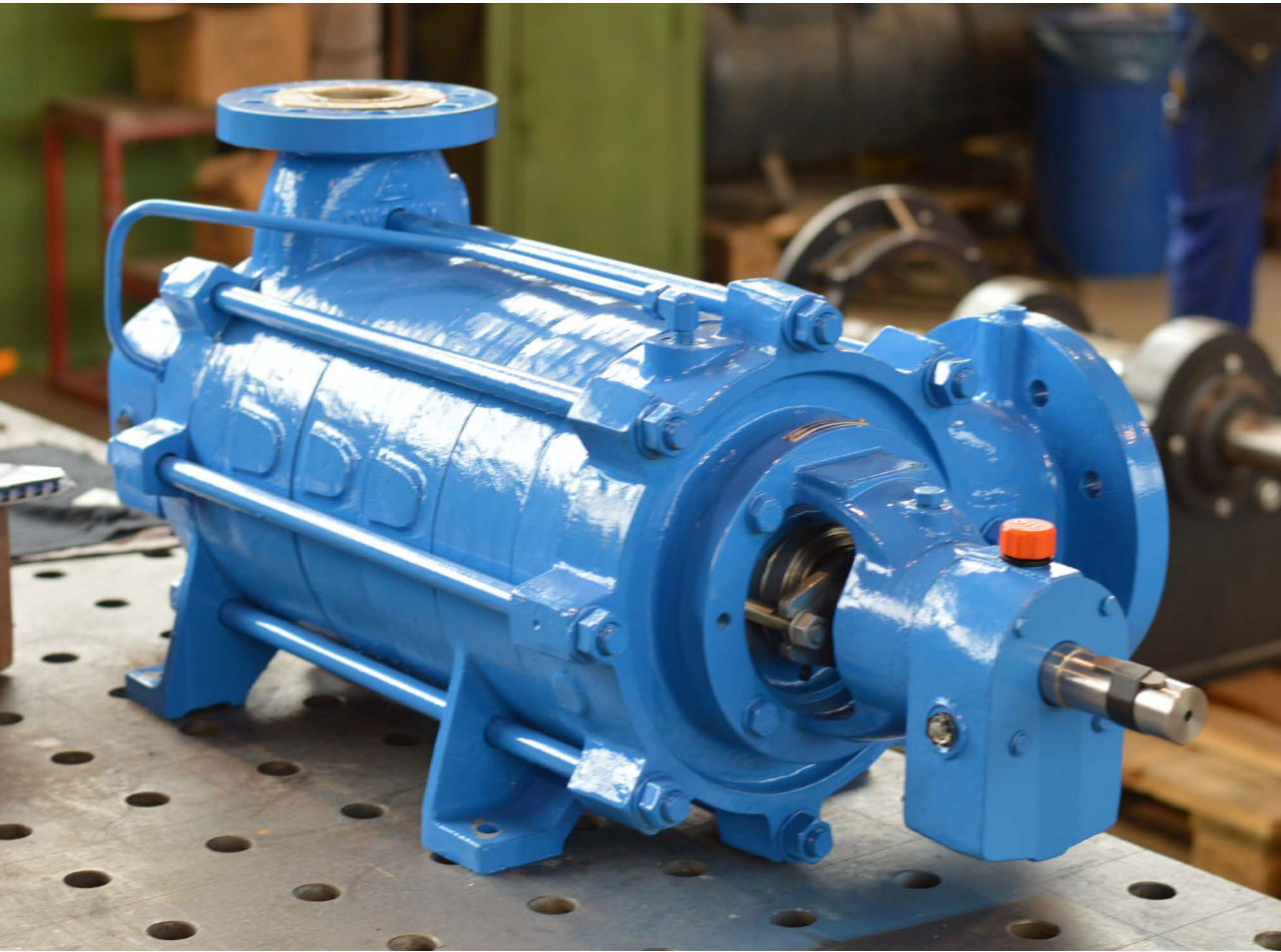
Mehrstufige Pumpen.

Verfügbar in horizontaler und vertikaler Ausführung für reine und leicht verunreinigte Flüssigkeiten

Pumpenbaureihe APWEM (V)

Mehrstufige Spiralgehäusepumpen sind nach einem Baukasten-Kompaktsystem ausgelegt. Diese Art der Konstruktion eignet sich für den Dauerbetrieb unter den industriellen Arbeitsbedingungen. Damit können Sie schnell, einfach und vor allem wirtschaftlich verschiedene Ausführungen von Pumpenaggregaten umsetzen. Die axiale Wärmeausdehnung des Pumpenrotors wird intern kompensiert, ohne die Ausrichtung an der Kupplungsseite zu beeinträchtigen. Das

wartungsfreundliche Konzept ermöglicht es, Lager und Wellendichtung ohne Demontage des Pumpengehäuses auszutauschen. Das Design dieses Modells ist auf Stabilität ausgelegt, so dass die Pumpenaggregate dieser Baureihe für alle im Betrieb auftretenden Lastfälle ausgelegt sind.



Einsatzgebiete

- Wassertransport für Be- und Entwässerung
- Trink- und Industrierwasserversorgung
- Industrielle Kühlsysteme für Kraftwerke, einschließlich Stromversorgungen
- Absauganlagen für Meerwasser
- Wasserspeichieranlagen
- Industrieanlagen für Kondensate, Wasserentsalzung und Öl
- Wärme- und Wasserkraftwerke mit geringer Kapazität

Vorteile

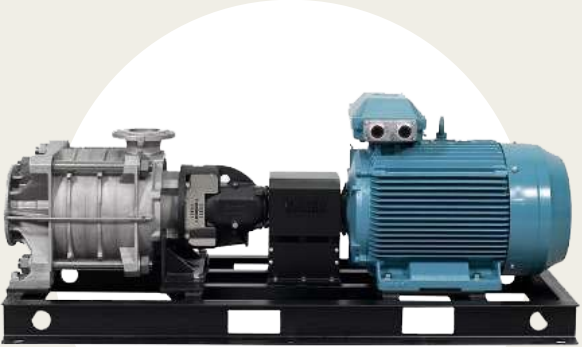
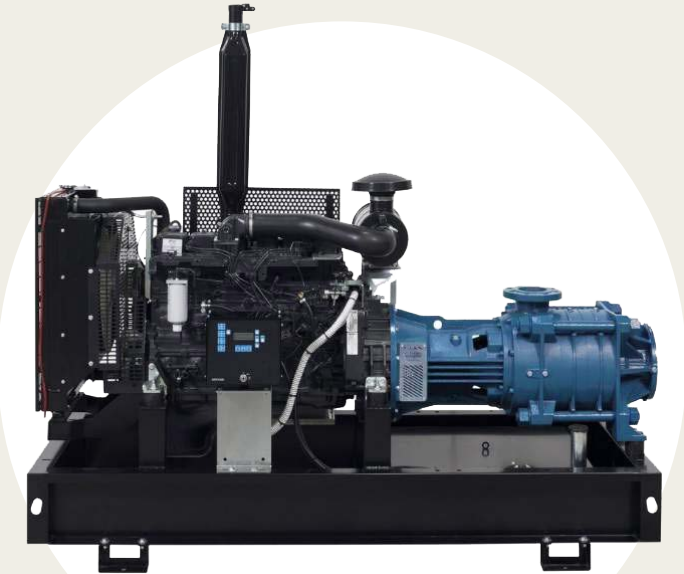
- Einfache Wartung
- Hervorragende Effizienz und geringe NPSH-Werte
- Geringer Energieverbrauch und hohe Wirtschaftlichkeit
- Verschiedene Arten von Dichtungen (Stoffbuchspackung sowie einfach und doppelt wirkende Gleitringdichtung)

Technische Eigenschaften

Fördermenge bis	36.000 [m³/h]
Förderhöhe bis	1.000 [m]
Druck bis	100 [bar]
Motorleistung bis	40 [MW]
Arbeitstemperatur bis	160° C



Medien: Reine und leicht verunreinigte Flüssigkeiten bis zu einer Viskosität von 150 mm²/s ohne abrasive und feste Bestandteile



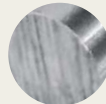
Werkstoffe



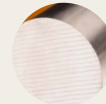
SPHÄROGUSS



NICKEL-ALUMINIUM-BRONZE



HOCH-WERTIGER EDELSTAHL



(SUPER-) DUPLEX-STAHL



WEITERE WERKSTOFFE AUF ANFRAGE

Lauftradform: Einzel- oder doppelströmiges, geschlossenes Radialrad mit optimalem Saugverhalten und sehr guten NPSH-Werten

Bohrlochpumpen.

für reines, leicht verunreinigtes und abrasives Kühlwasser

Pumpenbaureihe APWB

Ein- und mehrstufige Tauchmotorpumpen sind seit vielen Jahren in der Wasserversorgung, im Bergbau, Ölförderung und anderen Bergbauindustrien unter schwierigen Bedingungen im Einsatz. Dies gilt für auch für viele Bereiche der Wassergewinnung und Wasserversorgung, für die Arbeitsprozesse im Kohletagebau, Gold -, Kupfer-, Zinnabbau oder in Diamantenminen. Das Konzept der durchgehenden Antriebswelle in einstufigen Tauchmotorpumpen erfüllt alle aktuellen

Anforderungen und bietet technisch sowie wirtschaftlich eine effiziente Strömungsmaschine. Durch Erhöhen oder Verringern der Stufenzahl wird die flexible Anpassung an Druckveränderungen schnell und einfach umgesetzt. Mehrstufige Tauchmotorpumpen wiederum, bestehen aus zwei übereinander angeordneten Pumpenteile, die von einer durchgehenden Welle angetrieben werden. Diese Konstruktion löst das Problem bei hohen Belastungen des Aggregats.

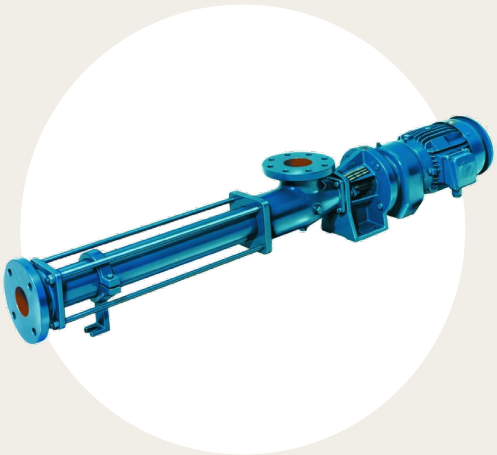


Einsatzgebiete

- Wasserversorgung
- Bergbauindustrie
- Offshore-Ölförderung
- Bergbau unter schwierigen Bedingungen
- Entwässerung

Vorteile

- Hohe Lebensdauer
- Optimale Betriebssicherheit
- Modulares System zur flexiblen Anpassung der Stufenzahl
- Anpassung an Druckänderung
- Wirtschaftliche und technische Effizienz
- Verschiedene Arten von Dichtungen (Stoffbuchspackung und einfach und doppelt wirkende Gleitringdichtung)



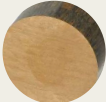
Technische Eigenschaften

Fördermenge bis	6.000 [m³/h]
Förderhöhe bis	1.500 [m]
Druck bis	150 [bar]
Wirkungsgrad bis	90 %
Arbeitstemperatur bis	75° C

Werkstoffe



SPHÄROGUß



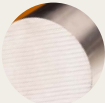
BRONZE



ALUMINIUM-BRONZE



HOCHWERTIGER EDELSTAHL



(SUPER-) DUPLEX-STAHL



WEITERE WERKSTOFFE AUF ANFRAGE



Medien: Reines, leicht verunreinigtes und abrasives Roh-, Rein- Mineral-, Meer-, Brauch-, Gruben- und Kühlwasser

Lauftradform: Radialrad, Halbaxialrad

Vertikale Turbinenpumpen.

Reine und leicht verunreinigte Flüssigkeiten

Pumpenbaureihe APWTV

Vertikale Turbinenpumpen sind weltweit erfolgreich im Einsatz. Sie überzeugen durch ihre Zuverlässigkeit, Langlebigkeit und erfüllen damit die hohen Ansprüche der Kunden an Effizienz, Lebensdauer, Wartungsfreundlichkeit und Wirtschaftlichkeit. Je nach Anforderung werden individuelle Konzepte für Kunden aus aller Welt entwickelt und produziert. Turbinenpumpen werden im mehrstufigen

Design ausgeführt. Dank dieses Konzepts hat diese Pumpenserie einen hohen Wirkungsgrad und findet breite Anwendung in vielen Bereichen der Industrie, wie z. B.: Industrieanlagen zur Förderung von Abwasser und Flusswasser sowie der Trink- und Brauchwasserversorgung.



Einsatzgebiete

- Kraftwerke
- Druckminderungssysteme in Industrieanlagen
- Stromerzeugung
- Pumpspeicherkraftwerke

Vorteile

- Sehr hoher Wirkungsgrad bis zu 87 %
- Einfache Wartung
- Optimale NPSH-Werte
- Geringer Stromverbrauch
- Verschiedene Arten von Dichtungen (Stoffbuchspackung, einfach und doppelt wirkende Gleitringdichtung)



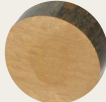
Technische Eigenschaften

Fördermenge bis	15.000 [m³/h]
Förderhöhe bis	300 [m]
Druck bis	100 [bar]
Wirkungsgrad bis	87 %

Werkstoffe



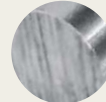
SPHÄROGUSS



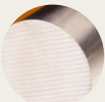
BRONZE



ALUMINIUM-BRONZE



HOCH-WERTIGER EDELSTAHL



(SUPER-) DUPLEX-STAHL



WEITERE WERKSTOFFE AUF ANFRAGE



Medien: Reine und leicht verunreinigte Flüssigkeiten bis zu einer Viskosität von 150 mm²/s ohne abrasive und feste Bestandteile

Lauftradform: Radialrad

Selbstansaugende Kreiselpumpen.

für Wasser, viskose und feststoffhaltige Medien

Pumpenbaureihe APWS

Diese Pumpenbaureihe eignet sich hervorragend zur Förderung von viskosen Medien (z. B. Zuckerguss bis 70 %) und Medien mit Feststoffanteilen wie z. B. Abwasser. Dank dem eingebauten Druckkammer staut sich keine Luft vor dem Laufrad. Durch das modulare System

der Pumpe wird die Anzahl der am Lager benötigten Ersatzteile auf ein Minimum reduziert. Auch diese Pumpenbaureihe überzeugt durch ihre Zuverlässigkeit und Verschleißfestigkeit und erfüllt somit die hohen Ansprüche der Kunden hinsichtlich Betriebs- und Lebenskosten.



Einsatzgebiete

- Zuckerindustrie
- Wasserversorgung und Abwasserentsorgung
- Lebensmittelindustrie

Vorteile

- Für gasbeladene und viskose Medien geeignet
- Automatische Ansaugung
- Hohe Zuverlässigkeit und Verschleißfestigkeit
- Einfache Wartung
- Wirtschaftlich



Technische Eigenschaften

Fördermenge bis	2.000 [m³/h]
Förderhöhe bis	75 [m]
Druck bis	16 [bar]
Arbeitstemperatur bis	90°C
Nenn Durchmesser bis (DN)	250 [mm]

Werkstoffe



SPHÄROGUSS



HOCH-
WERTIGER
EDELSTAHL



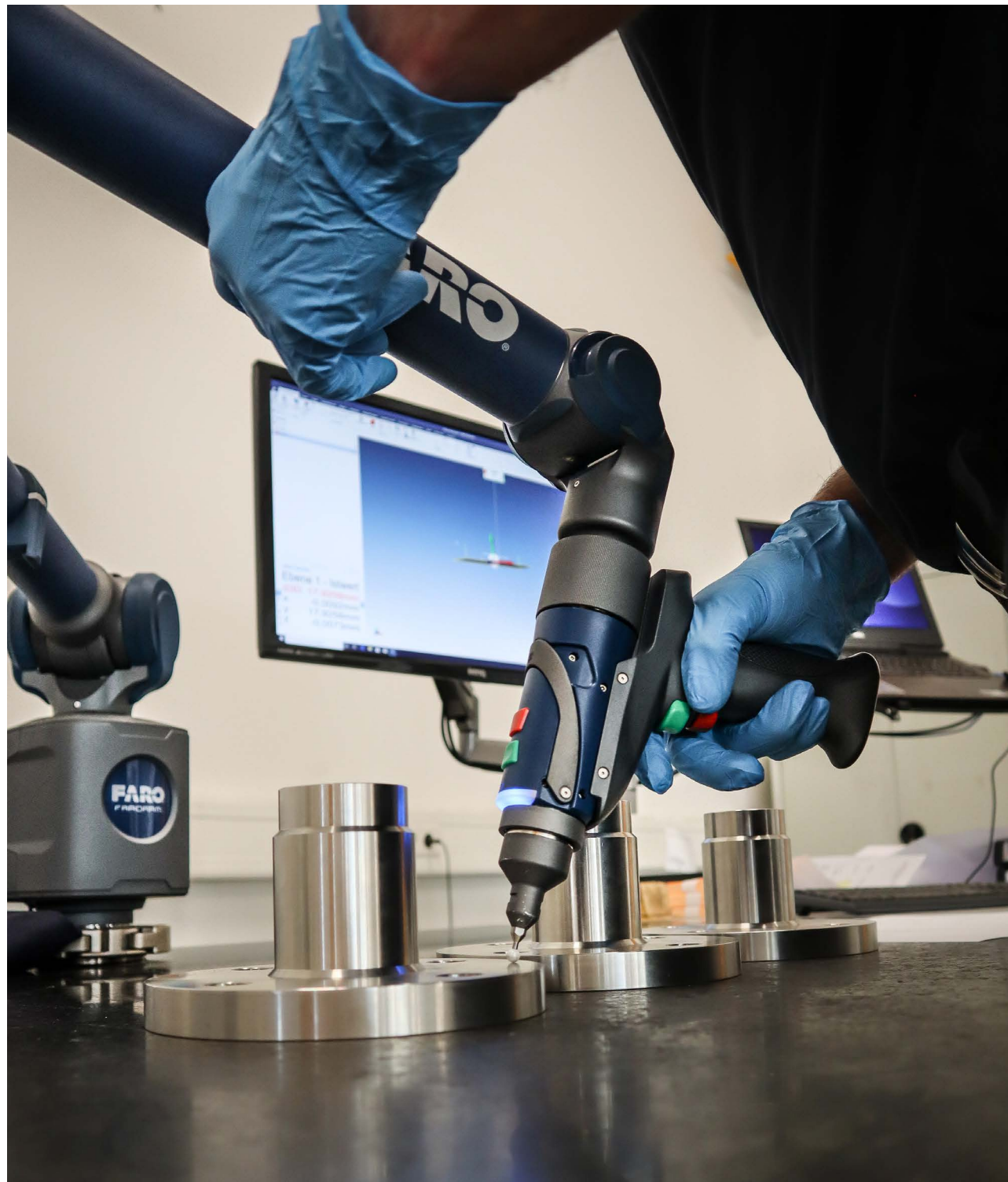
WEITERE
WERKSTOFFE
AUF ANFRAGE



Medien: Wasser, viskose Massen (z. B. mit einem Zuckergehalt bis 70 %) und feststoffhaltige Medien (z. B. für den Einsatz in Entwässerungssystemen)

Laufradform: halboffenes Laufrad

Besonderheiten: automatische Ansaugung; die eingebaute Druckkammer lässt keine Luftansammlung vor dem Laufrad zu, wodurch die Kreiselpumpe auch bei hohem Luftanteil im Fördermedium gut arbeitet; Die Pumpe kann damit viskose Flüssigkeiten fördern.



18



Ob eine Pumpe unserer Herstellung oder eines Drittanbieters, wir reparieren alle industriellen Pumpen.

Mit ausschließlich Original Ersatzteilen, sowohl bei unseren Maschinen, als auch bei allen Fremdfabrikaten.

After-Sales Service.

Unser Ziel ist es, nicht nur Ihre Pumpen fachgerecht instand zu setzen und zu warten, sondern wir klären auch, warum es zu einem Ausfall kommen konnte und sorgen für die Optimierung Ihrer Anlagenkomponenten.

Unser Service-Team mit ausgebildeten Fachleuten hilft Ihnen nach Kauf und Inbetriebnahme dabei, dass Ihre Pumpe immer zuverlässig funktioniert.

Ersatzteile

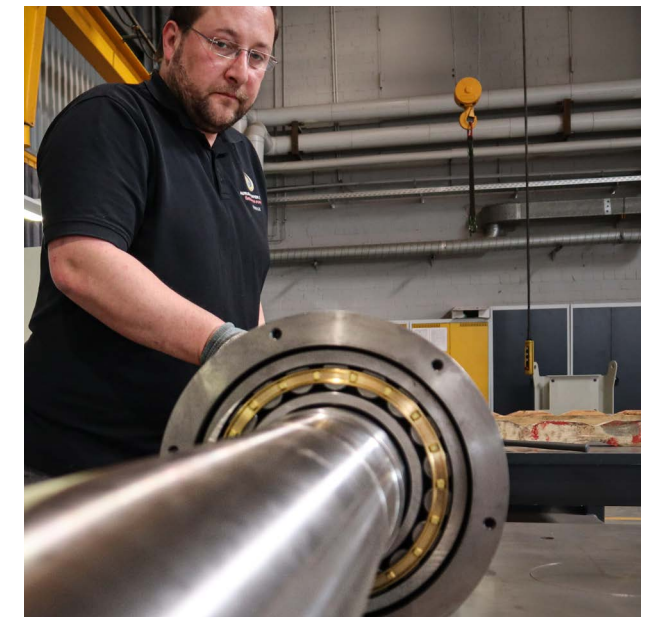
Mit original Ersatzteilen von Habermann Aurum Pumpen bekommen Sie beim Austausch einzelner Komponenten höchste Qualität und Funktionalität.

Modernisierung /Retrofit

Pumpen, Anlagen und Produktlinien von Habermann Aurum die bereits einige Jahre in Betrieb sind, können umgebaut und erweitert werden, damit diese wieder das optimale Ergebnis erzielen. So steigern Sie Effizienz und Sicherheit, ohne in neue Anlagen investieren zu müssen. Wir finden gemeinsam mit Ihnen eine Lösung, die auf Ihre Bedürfnisse ausgerichtet ist.

Wartungs- Und Serviceverträge

- ✓ Maschinenanalyse
- ✓ Inspektion
- ✓ Ausführung von Messungen
- ✓ Wartung
- ✓ Inbetriebnahme



19

Wir haben die Lösung für Sie.

aftersales@aurumpumpen.de



**HABERMANN AURUM
PUMPEN**

PUMPEN | ARMATUREN | SAUGBAGGER | ENGINEERING

**WIR FREUEN UNS AUF DIE
ZUSAMMENARBEIT MIT IHNEN!**

HABERMANN AURUM PUMPEN GMBH

Harpener Heide 14

44805 Bochum | DEUTSCHLAND

info@aurumpumpen.de

www.habermann-aurum-pumpen.de



V08.2022