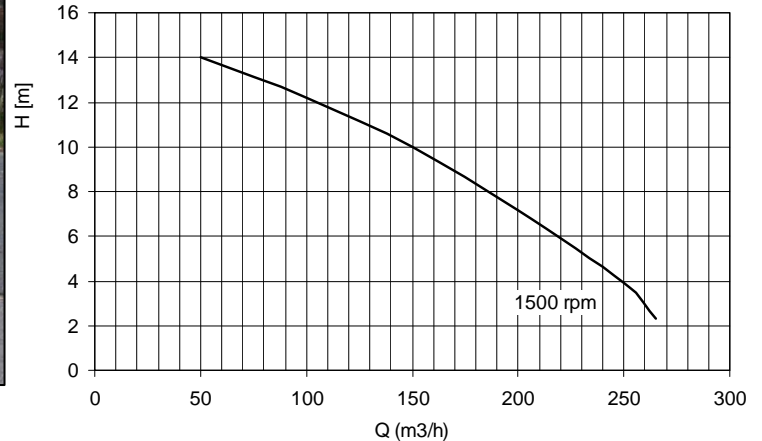
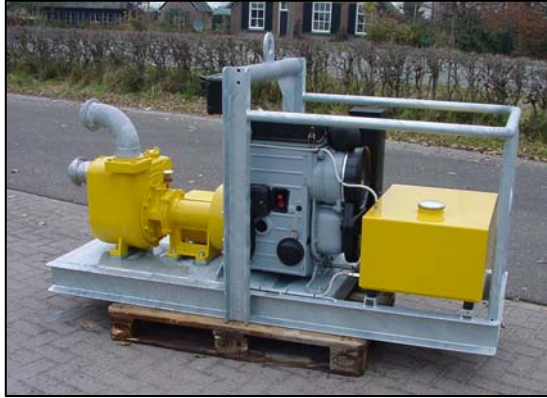


BBA selbstansaugende Kreiselpumpe



Type: **B 156 SHA**

6" Diesel getrieben auf einem Grundrahmen



Allgemein:

Die BBA selbstansaugende Kreiselpumpe B 156 (6") ist eine robuste Kreiselpumpe mit Förderleistung bis 260 m³/h, Förderhöhe bis 15 m und Freierdurchgang bis 40 mm. Die Konstruktion mit einem offenem Laufrad, verwechselbarer Verschleißplatte und großen Reinigungsdeckeln ermöglicht es sauberes als auch Schmutzwasser zu fördern.

Die Gleitringdichtung ist Öl geschmiert und gewährleistet eine optimale Wirkung der Pumpe. Diese Pumpe kann längere Zeit trocken laufen und einmal angesaugt braucht diese Pumpe kein Rückschlagventil. Wenn montiert auf einem Fahrgestell, ist diese Pumpe sehr flexibel ein zu setzen und leicht um zu stellen sodass sie sehr geeignet ist für Benutzung auf Bauplätze usw.

Zusammengebaut mit einem Dieselmotor wird der Lärmpegel reduziert auf 77 dBa auf 10 m

Anwendung:

Diese Pumpanlagen werden eingesetzt für: Bauindustrie, Industrie, Schifffahrt, Landwirtschaft und Gala-Bau

Technische Daten:

Kreiselpumpe:

Laufradmodell	: offenes Laufrad
max. Förderstrom	: 260 m ³ /h
max. Förderhöhe	: 15 m
Laufradgröße	: 254 mm
Freier Durchgang	: 40 mm
Ben. Leistung	: 11,0 kW
Pumpendrehzahl	: 1500 U/Min
max. Drehzahl	: 1500 U/Min
Anschlüsse	: DN 150

Materialen:

Pumpengehäuse	: Stahl st37	- 1.0036
Zwischengehäuse	: Grauguss GG 20	- 0.6020
Verschleißplatte	: Stahl st37	- 1.0036
Laufrad	: Grauguss GG 40	- 0.6040
Pumpenwelle	: Stahl C45 - DIN1.1191	
Dichtungen	: NBR	
Montageteile	: Stahl 8.8 el. galvanisiert	
Wellendichtung	: Gleitringdichtung	
GLRD Flächen	: Hartmetall	
O-Ringe	: Viton	

BBA selbstansaugende Kreiselpumpe



Type: B 156 SHA

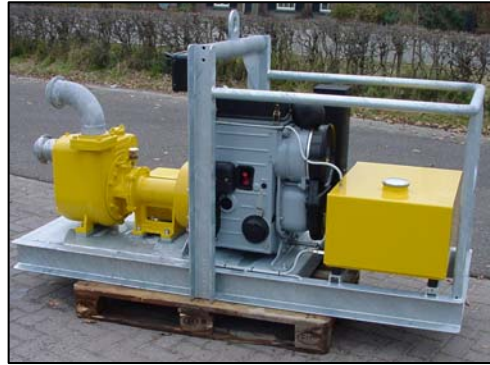
6" Diesel getrieben auf einem Grundrahmen

Dieselmotor:

Motor : Hatz 2M41
Kühlung : Luftgekühlt
Zylinder : 2 Zylinder
Motorleistung : 14,8 kW bei 1500 U/Min
Start : Elektrischer start, 12 V
Verbrauch : max 3,0 L/Stunde
Kraftstofftank : 100 Liter (30 Laufstunden)
Zusammenbau : Pumpanlage montiert auf einem galvanisiertem Grundrahmen
Lärmpegel : 77 dBa auf 10 m

Abmessungen:

L x B x H : 2300 x 800 x 1270 mm
Gewicht : 780 kg



Optionen:

Gestell mit 300 Liter Tank

Vergrößerte Kraftstoffkapazität



In einem Schallschutzkasten



Wirkungsweise:



Durch die Rotation des Laufrades wird die in der Saugleitung befindliche Luft in das Pumpengehäuse gefördert. Diese Luft vermischt sich mit der im Pumpengehäuse vorhandenen Flüssigkeit. Die leichtere Luft kann durch die Druckeröffnung entweichen, während die schwere Flüssigkeit im Pumpenraum verbleibt.

Dieser Vorgang wird so lange wiederholt, bis alle Luft entfernt ist und die Flüssigkeit durch das Laufrad gefördert wird. Das eingebaute Rückschlagventil an der Saugseite verhindert das Leerlaufen der Pumpe durch die Hebewirkung beim Stillstand der Pumpe. Jederzeit läuft die Pumpe problemlos wieder an.

BBA Pumps BV

Edisonstraat 12, 7006 RD
P.O. Box 498, 7000 AL
Doetinchem

Pumps for results

Tel. (+31) 314 36 84 36
Fax. (+31) 314 37 84 03

www.bbapumps.com
info@bbapumps.com