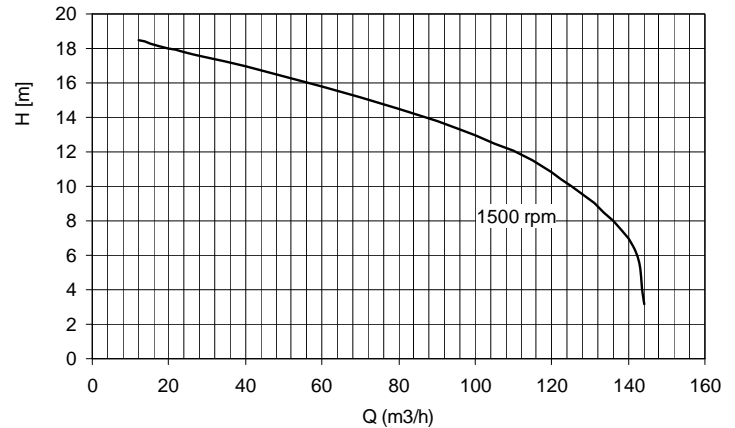


BBA selbstansaugende Kreiselpumpe



Type: **B 100 SHA GL**

4" Diesel getrieben in einem Schallschutzkasten



Allgemein:

Die BBA selbstansaugende Kreiselpumpe B 100 (4") ist eine robuste Kreiselpumpe mit Förderleistung bis 144 m³/h, Förderhöhe bis 19 m und Freierdurchgang bis 46 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.

Zusammengebaut mit einem Dieselmotor wird der Lärmpegel reduziert auf 60 dBa auf 10 m. Damit kann die Pumpe auch nachts in Wohngebiete eingesetzt werden.

Anwendung:

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

Technische Daten:

Kreiselpumpe:

Laufmodell	: offenes Laufrad
max. Förderstrom	: 144 m ³ /h
max. Förderhöhe	: 19 m
Laufmodellgrösse	: 254 mm
Freier Durchgang	: 46 mm
Ben. Leistung	: 7,5 kW
Pumpendrehzahl	: 1500 U/Min
max. Drehzahl	: 1500 U/Min
Anschlüsse	: 4" BSP

Materialien:

Pumpengehäuse	: Grauguss GG 20 – 0.6020
Laufmodell	: Grauguss GG 20 – 0.6020
Verschleißplatte	: Grauguss GG 20 – 0.6020
Zwischengehäuse	: Grauguss GG 20 – 0.6020
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 100 SHA GL**

4" Diesel getrieben in einem Schallschutzkasten

Dieselmotor:

Motor : Hatz 2M41
Kühlung : Luftgekühlt
Zylinder : 2 Zylinder
Motorleistung : 14,8 kW bei 1500 U/Min
Start : Elektrischer start, 12 V
Verbrauch : max 2,0 L/Stunde
Kraftstofftank : 300 Liter (150 Laufstunden)
Zusammenbau : Pumpanlage in einem galvanisierten Schallschutzkasten mit E-slide® System, verschließbare Türen und Kunststoff (PE) Kraftstofftank
Lärmpegel : 60 dBA auf 10 m

Abmessungen:

L x B x H : 2500 x 1200 x 1900 mm
Gewicht : 1850 Kg



Option:

Straßenverkehrshänger:

Pumpanlage auf einen 4-Radhänger für Straßenverkehr mit Auflaufbremse



E-slide® System

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