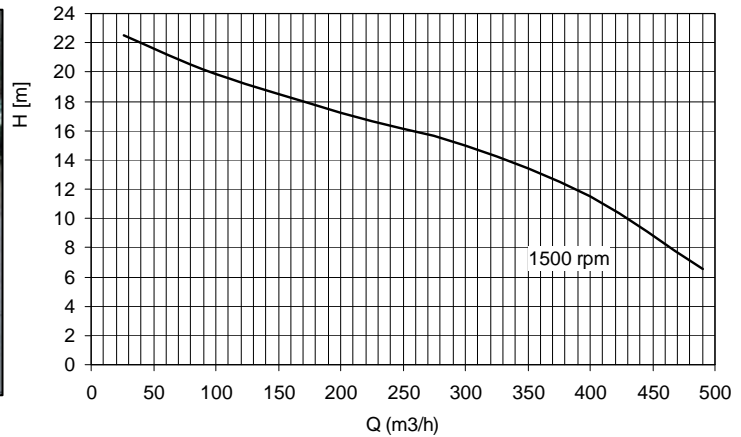


BBA selbstansaugende Kreiselpumpe



Type: **B 200 SDE GL**

8" Diesel getrieben in einem Schallschutzkasten



Allgemein:

Die BBA selbstansaugende Kreiselpumpe B 200 (8") ist eine robuste Kreiselpumpe mit Förderleistung bis 490 m³/h, Förderhöhe bis 24 m und Freierdurchgang bis 70 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	: 490 m ³ /h
max. Förderhöhe	: 24 m
Laufmodellgröße	: 304 mm
Freier Durchgang	: 70 mm
Ben. Leistung	: 34,0 kW
Pumpendrehzahl	: 1500 U/min
max. Drehzahl	: 1500 U/min
Anschlüsse	: DN 200

Materialien:

Pumpengehäuse	: Stahl st37	- 1.0036
Zwischengehäuse	: Grauguss GG 20	- 0.6020
Verschleißplatte	: Stahl st37	- 1.0036
Laufmodell	: 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 200 SDE GL**

8" Diesel getrieben in einem Schallschutzkasten

Dieselmotor:

Motor : Deutz F4L914
Kühlung : Luftgekühlt
Zylinder : 4 Zylinder
Motorleistung : 40,0 kW bei 1500 U/Min
Start : Elektrischer start, 12 V
Verbrauch : max 8,6 L/Stunde
Kraftstofftank : 300 Liter (35 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 : 3300 x 1200 x 1900 mm
Gewicht : 2900 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