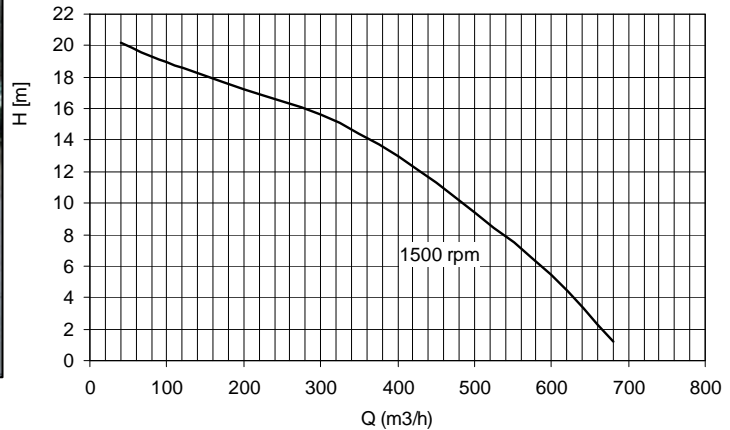


BBA selbstansaugende Kreiselpumpe



Type: **B 250 SDE GL**

10" Diesel getrieben in einem Schallschutzkasten



Allgemein:

Die BBA selbstansaugende Kreiselpumpe B 250 (10") ist eine robuste Kreiselpumpe mit Förderleistung bis 680 m³/h, Förderhöhe bis 22 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 Pumpenanlagen werden eingesetzt für: Bauindustrie, Industrie, Schifffahrt, Landwirtschaft und Gala-Bau

Technische Daten:

Kreiselpumpe:

Laufradmodel	: offenes Laufrad
max. Förderstrom	: 680 m ³ /h
max. Förderhöhe:	22 m
Laufradgröße	: 303 mm
Freier Durchgang	: 70 mm
Ben. Leistung	: 33,0 kW
Pumpendrehzahl	: 1500 U/min
max. Drehzahl	: 1500 U/min
Anschlüsse	: DN 250

Materialien:

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 250 SDE GL**

10" 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 8,5 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 : 3200 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.

It, bis alle Luft entfernt ist und die Flüssigkeit durch das Laufrad nlagventil an der Saugseite verhindert das Leerlaufen der llistand der Pumpe. Jederzeit läuft die Pumpe problemlos

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