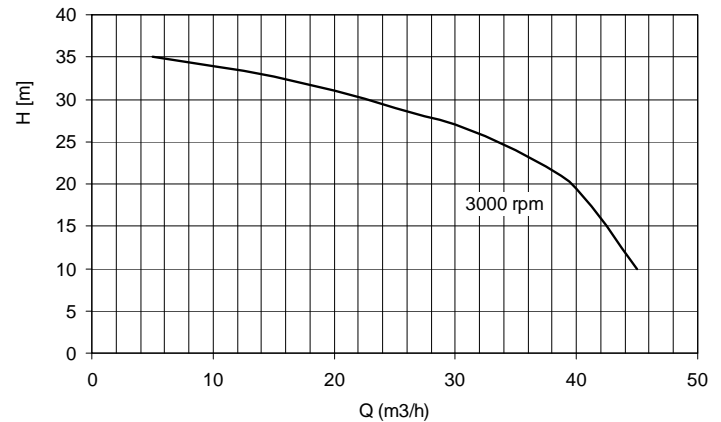


BBA selbstansaugende Kreiselpumpe



Type: B 60-180 HA+T

2" Diesel getrieben auf Fahrgestell



Allgemein:

Die BBA selbstansaugende Kreiselpumpe B 60-180 (2") ist eine robuste Kreiselpumpe mit Förderleistung bis 45 m³/h, Förderhöhe bis 35 m und Freierdurchgang bis 18 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 liegt der Lärmpegel bei 80 dBa auf 10 m

Anwendung:

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

Technische Daten:

Kreiselpumpe:

Laufradmodel	: offenes Laufrad
max. Förderstrom	: 45 m ³ /h
max. Förderhöhe	: 35 m
Laufradgröße	: 179 mm
Freier Durchgang	: 18 mm
Ben. Leistung	: 5,5 kW
Pumpendrehzahl:	2900 U/Min
max. Drehzahl	: 2900 U/Min
Anschlüsse	: 2" BSP

Materialien:

Pumpengehäuse	: Grauguss GG 20 – 0.6020
Laufrad	: 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 60-180 HA+T

2" Diesel getrieben auf Fahrgestell

Dieselmotor:

Motor : Hatz 1B40
Kühlung : Luftgekühlt
Zylinder : 1 Zylinder
Motorleistung : 6,2 kW bei 3000 U/Min
Start : Seilzugstarter
Verbrauch : max 1,8 L/Stunde
Kraftstofftank : 5 Liter (2,5 Laufstunden)
Zusammenbau : Kompakter Pumpanlage
auf zweirädrigem
Fahrgestell
Lärmpegel : 80 dBa auf 10 m

Abmessungen:

L x B x H : 1100 x 600 x 800 mm
Gewicht : 120 Kg



Optionen:

Elektrischer Start

Elektrischer Starteranlage, komplett mit Batterie, Starter-Box und Kabelbaum.



Gestell mit 60 Liter Tank

Vergrößerte Kraftstoffkapazität



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