

BBA Kolbenpumpe



Typ: **PT 250 HA GL**
2x6" in Schallschutzkasten



Allgemein:

Betriebskosten für Baumaschinen sind eins der wichtigsten Sorgen einer Baufirma. Die BBA Kolbenpumpe für Grundwasserabsenkung, Reihe PT, ist die Lösung. Wegen den enormen hohen Wirkungsgrad und einige praktischen Vorteilen für den Gebraucher, kann die PT Kolbenpumpe sehr lange Zeit eingesetzt werden mit einem geringen Energiebedarf. Dazu hat diese Pumpe eine hohe Luftleistung und ist damit geeignet für Grundwasserabsenkung unter härteste Bedingungen.

Die Pumpe und der Dieselmotor sind zusammengebaut in einem robusten galvanisierten Schallschutzkasten mit Hehebügel, der den Lärmpegel bis auf 55 dBa auf 10 M herunter bringt. Die schallisolierte Anlage kann damit Tag und Nacht eingesetzt werden in Wohngebiete. Die Kolbenpumpe ist eine selbstansaugende, Verdrängerpumpe. Wegen dieser Bauweise verbraucht diese Pumpe nur 45 Liter Kraftstoff pro Tag. Eine enorme Reduzierung des Kraftstoffverbrauches und damit Reduzierung der Betriebskosten.

Anwendung:

Dieses einzigartige wirtschaftliches Grundwasserabsenkensystem ist geeignet für Entwässerung mit Filtern oder Drainagerohr, Transport von gefiltertem Wasser und Trockenlegung.

Technische Spezifikationen:

Pumpe:

Typ : doppelt wirkend
Förderleistung : max 190 m³/h
Förderhöhe : max 20 m
Saughöhe : max 9,2 m
Zylinder Größe : 250 mm
Ben. Leistung : 11,0 kW
Drehzahl Pumpe : 63 Upm
Saugseite : 2 x 6" V-Teil mit Steinfangkasten
Druckseite : 2 x 6" V-Teil

Materialien:

Pumpengehäuse : Stahl St37
Zylinder : Edelstahl AISI 316
Kolben : Leder
Kolbenstange : Edelstahl AISI 316
Wellendichtung : Stopfbuchspackung
O Ringe : NBR

BBA Kolbenpumpe für Grundwasserabsenkung



Modell: PT 90 HA

6" diesel getrieben auf einem Grundrahmen

Diesel Motor:

Diesel Motor : Hatz 2M41
Kühlung : Luft gekühlt
Zylinder : 2 Stück
Motor Leistung : 14,8 kW auf 1500 Upm
Ölwanne : 5,5 Liter
Start : Elektrisch 12 V
Inkl. Stundenzähler
Kraftstoffverbrauch: max 2,7 L/St
Kraftstofftank : 300 Liter
Drehstunden : 110 Stunden
Zusammenbau : Pumpanlage in galvanisiertem
Schallschutzkasten mit verschließ-
bare Türen, und E-slide© system
Lärmpegel : 55 dBa at 10 m

Abmessungen:

L x B x H : 2500 x 1200 x
1900mm Gewicht : 3400 kg



Spezielle Merkmale:



Unbegrenzt trocken laufen

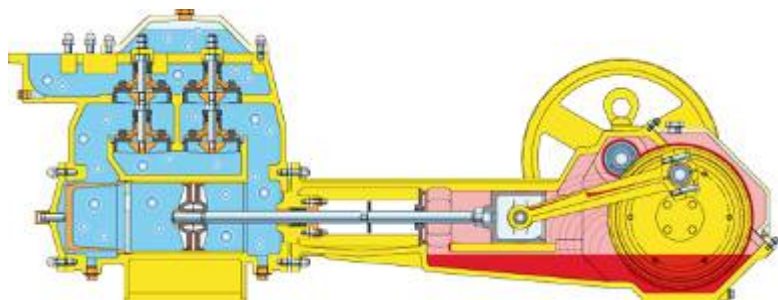
Einfaches Wechseln der Zylinder,
spart Wartungskosten.

Pumpengehäuse ausgerüstet mit
Reinigungsdeckel für einfaches
reinigen der Zylinder und Wechsel
der Stopfbuchspackung



Schutz um den Keilriemenantrieb
Einfach von jedem zu bedienen.

Entwickelt für lange Lebensdauer!



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