BA220L Traktorbetrieben

Vakuumunterstutzte Hochwasserpumpe

Max. 1020 m³/h, Max. 38 m

Pumpenbeschreibung:

Modell	BA220L D510
Fördermenge max.	1020 m³/h (17 m³/min)
Förderhöhe max.	38 m
Anschluss	12" Kupplungen
Freier Durchgang	80 mm
Vakuumsystem	BBA MP100
Drehzahl (max)	1000 Upm
PTO Leistung	100 kW (136 PS)
Zapfwelle	1-¾" 20 spline x 1-⅜" 6 spline
3 Punktbock	Mit verstellbaren Stützen
Hebevorrichtung	Kategorie II und III
Beleuchtung	3 integrierte LED Lampen
Gewicht	1950 kg

MERKMALE

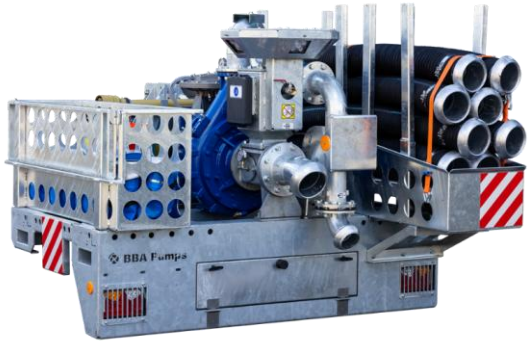
BA Vakuumunterstutzte Pumpe
Die Pumpen aus der BA-Reihe wurden mit Schwerpunkt auf Betriebssicherheit, Leistungsvermögen und Lebensdauer entwickelt. Das Vakuumsystem arbeitet zu 100 % mechanisch; dadurch ist es möglich, dass die Pumpen, auch unter trockenen Umständen, schnell nacheinander ansaugen können. Durch die robuste Konstruktion von sowohl Pumpe als auch Schallschutzkasten ist die BA-Reihe optimal für die Bau-Industrie geeignet.

Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps
- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 70-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Modernes und funktionelles Entwurf
- Dauerhafte und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

Weltklasse Leistungen
Die BA-Reihe wurde gebaut, um auch unter der schwierigsten Anwendungen bei der Entwässerung und dem Umpumpen von Abwasser eingesetzt zu werden. Durch den Einsatz von hochleistungsfähigen Pumpen und Motoren nach dem neuesten Stand der Technik liefern diese Pumpen maximale Leistungen zu minimalen Kosten, ganz nach der Betriebsphilosophie von ‘Lowest cost of ownership’.

After sales Service & Produkt-Unterstützung
- Ein fester Lieferant für Teile, Ersatzteile & Zubehör
- 24-Stunden-Service-Hotline
- Spezielle Service-Abteilung im Haus
- Weltweites Vertriebsnetzwerk für Ersatzteile
- Optionaler Vor-Ort-Service weltweit
- Intensive Schulungen möglich (technisch und kaufmännisch), sowohl vor Ort als auch In-Haus

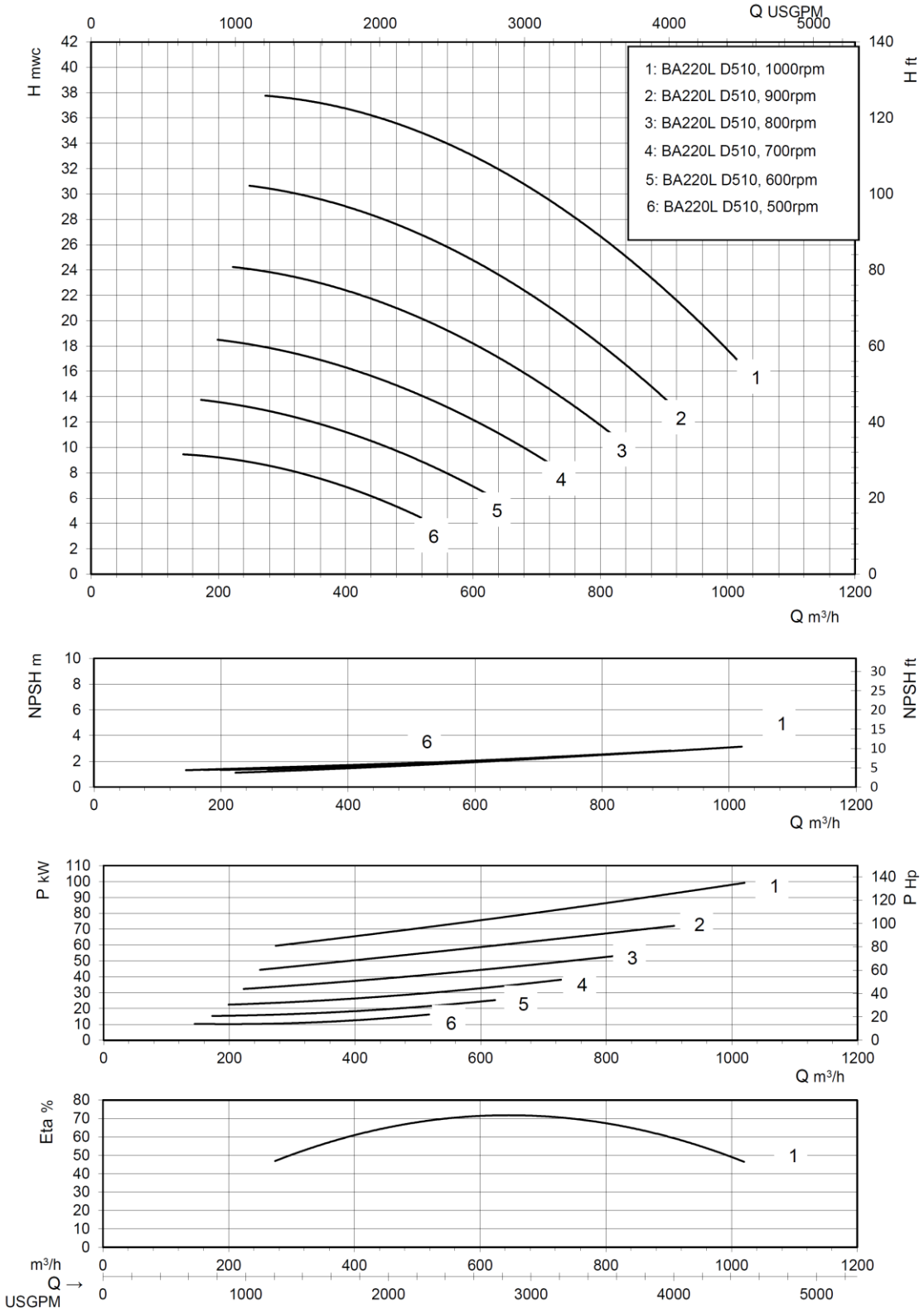
Schlauchhalterungen optional erhältlich
- Gestell mit Rungen für 2-Meter-Saugschläuche
- Aufbewahrungsbox für flache Druckschläuche
- Abschließbares Fach für Saugkörbe



Schlauchhalterungen optional erhältlich

KENNLINIEN

Dauerleistung laut ISO 9906



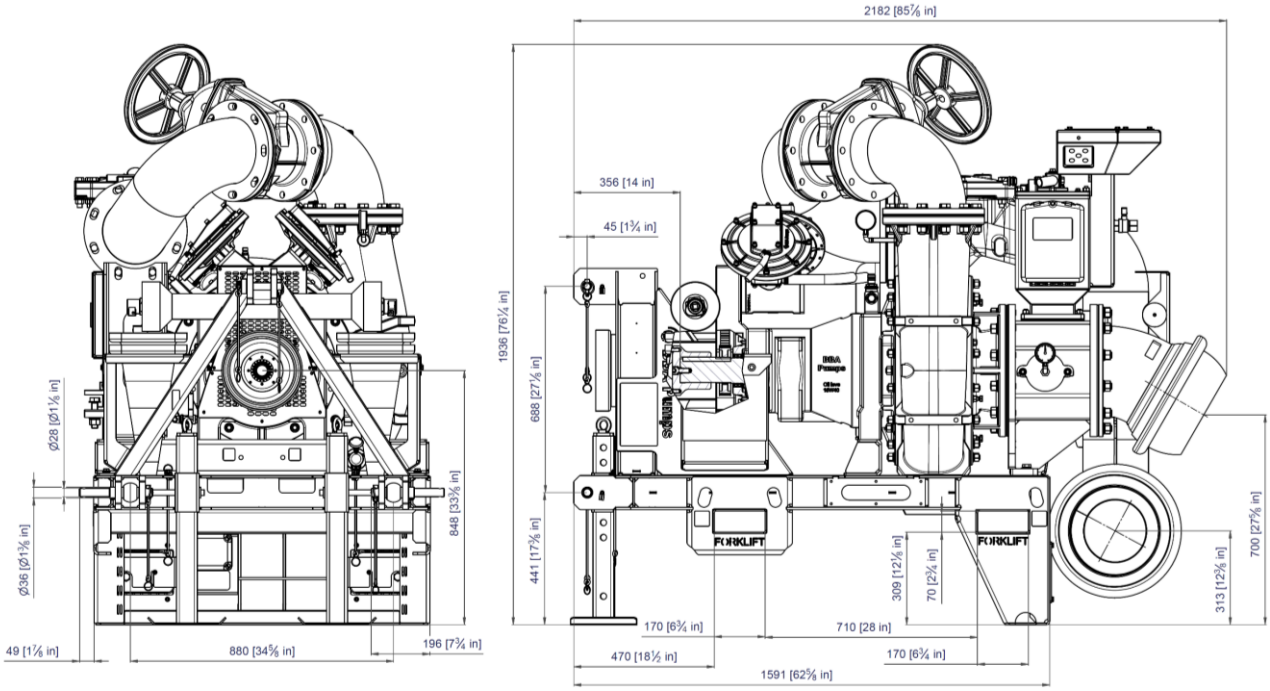
TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA Pumps Vakuumunterstutzte Pumpe

Pumpenmodell	BA220L D510
Max. Fördermenge	1020 m³/h (17 m³/min)
Max. Förderhöhe	38 m
Laufrad	Geschlossenes Laufrad
Freier Durchgang	80 mm
Pumpengehäuse	Sphäroguß GGG50
Laufrad	Edelstahl 316
Verschleißplatte	Edelstahl 316
Welle	42CrMo4
Wellendichtung	Gleitringdichtung Tung/Sic/Viton

BBA Pumps Vakuumsystem

Pumpenmodell	BBA MP100 Membranpumpe
Luftleistung	100 m3/h
Max. Vakuum	8,5 m
Antrieb	Zahnriemen (ständiger Antrieb)
Schwimmerkasten	Galvanisiert
Rückschlagventil	Grauguß GG25
Material Ventil	Buna-N

BBA Pumps Rahmen

Zusammenbau	Galvanisierter Rahmen
Abmessungen	2182 x 1122 x 1936 mm
Extra	2 verstellbaren Stützen
Beleuchtung	3 integrierte LED Lampen
Gabelstapler	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Schlauchhalterungen	Optional erhältlich