

Rahmen SF10-21 (48 dB @ 10 m)

Pumpenbeschreibung:

Typ.....	PT150 D155
Design.....	Direct Drive Design®
Max. Fördermenge	57 m ³ /h
Max. Förderhöhe	20 m
Max. Saughöhe	9,6 m
Anschlüsse	4" oder 6"
Elektromotor	4 kW – 4 pole
Spannung	400/690V – 50Hz
Motorsteuerung	Stern-Dreieck-Schalter
Rahmen oder Gehäuse	SF10-21 oder L10-23
Gewicht (netto)	1150 kg / 1385 kg

MERKMALE

PT Grundwasserabsenkungspumpe

Die PT Grundwasserabsenkungspumpen wurde für vertikale und horizontale Entwässerungsaufgaben entworfen. Diese Verdrängerpumpen sind vollständig selbstansaugend und können Luft und Wasser sowie alle Mischverhältnisse beider verarbeiten. Weiterhin können diese Pumpen unbegrenzt trocken laufen, ohne dass die Einheit oder Teile davon beschädigt oder übermäßig abgenutzt werden.

Weltklasseleistung

Das PT-Pumpensystem bietet niedrige Betriebskosten und ist eine zuverlässige und dauerhafte Lösung für die Herausforderungen, denen Entwässerungsunternehmen rund um die Welt gegenüberstehen. Die Technologie wurde in der Praxis geprüft und hat den Markt der vertikalen sowie horizontalen Entwässerung weltweit revolutioniert, indem eine unvergleichliche Leistung zu minimalen Kosten geboten wird, was wiederum zu einer maximalen Rendite führt.

Elektrische Pumpen mit Schutzgehäuse

- Extrem niedriger Geräuschpegel
- Maximale Sicherheit im Betrieb
- Bessere Beständigkeit gegen Vandalismus
- Mehr Raum für Ihr Branding
- Optimaler Wetterschutz
- Minimale Alterung, daher wertbeständig

Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps

- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 60 Jahre Erfahrung
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Moderne und funktionelle Entwürfe
- Langlebige und umweltfreundliche Materialien

Aftersales Service & Produkt-Unterstützung

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



Gehäuse L10-23 (Circa 40 dB @ 10 m)

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA doppelwirkende Kolbenpumpe

Pumpenmodell.....	PT150 D155
Max. Fördermenge	57 m ³ /u
Max. Förderhöhe	20 m
Max. Saughöhe	9,6 m
Drehzahl (Werksnorm)	64 1/min
Pumpengehäuse	Grauguss GG20
Ventildeckel	Aluminium
Zylinder	Edelstahl Ø 150 mm
Manschette	Leder
Kolbenstange.....	Edelstahl 304
Wellendichtung	Stopfbuchspackung
Ventile	Edelstahl Kern mit Gummilage
Ventilsitze	Kunststoff (optional mit Bronze)
Antrieb	Direct Drive Design®
Messgerät.....	2 Vakuummeter



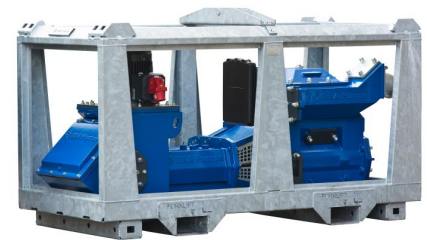
Elektromotor

Leistung	4 kW (5,5 Hp)
Drehzahl	1450 UPM
Spannung	400/690 V
Frequenz.....	50 Hz
Pole.....	4
Nennstrom 400V.....	I nom. 7,9 Amp.
Motorschutz	IP55
Effizienz	86,7%
Stern-Dreieck-Schalter	Manuell
Stecker.....	5 pin - 32 Amp.



BBA Stapelbarer Rahmen

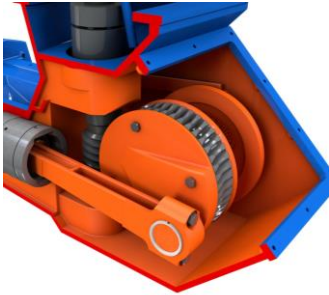
Stapelbarer Rahmen	SF10-21
Abmessungen L x W x H.....	2070 x 1030 x 1293 mm
Grundrahmen.....	Galvanisiert
Hebeöse	Mit zentralem Lasthaken
Gabelstapler	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Anschlüsse	Siehe „Zubehör“



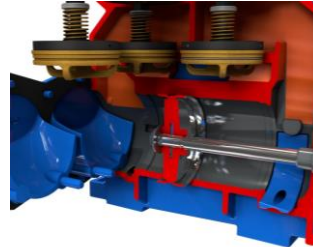
BBA Schutzgehäuse

Schutzgehäuse	L10-23
Abmessungen L x W x H.....	2270 x 1030 x 1425 mm
Grundrahmen.....	Galvanisiert
Dachpaneele.....	Kunststoff
Türen (4).....	Kunststoff verschließbare Türen
Hebeöse	Mit zentralem Lasthaken
Gabelstapler	Kasten ist stapelbar
Anschlüsse	Siehe „Zubehör“

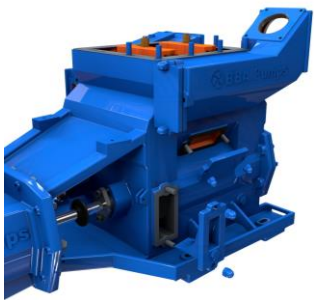




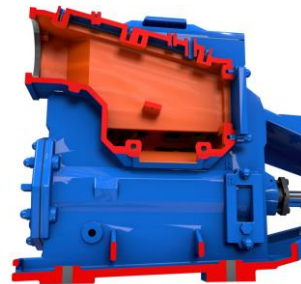
Direct Drive Design®
Ein intelligentes Schmiersystem und eine verbesserte Zahnradtechnik im Pumpenantrieb sorgen für eine niedrige Lärmemission und eine lange Nutzungsdauer.



Austauschbare Zylinder
Die Edelstahl Zylinderbuchsen können gedreht werden für lange Lebensdauer. Ausgestattet mit einem Schnellwechselsystem.



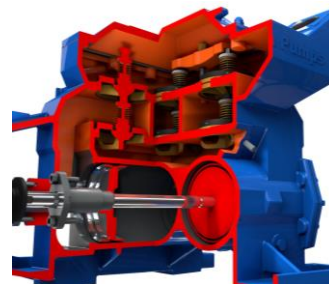
Einfache Wartung
Zylinder, Ventile, Stopfbuchsung und wichtige Komponenten sind schnell und einfach zugänglich für Reinigung und Wartung.



Eingebauter Steinfastkasten
Der standardmäßig angebrachte Steinfangkasten ist mit 3 praktischen Reinigungsdeckeln ausgestattet.



4 Jahr BBA Garantie
Die BBA Garantie deckt Jahre oder Betriebsstunden je nachdem was zuerst eintritt. Für mehr Info, bitte konsultiere das BBA Garantiebuch.



Ausgezeichnete Hydraulik
Eine patentierte Saugventilsitz und verbesserte Hydraulik sorgen für die beste Pumpeneffizienz und unvergleichlichen Absaugung.