

Rahmen **SF10-21** (48 dB @ 10 m)

Pumpenbeschreibung:

| | |
|---------------------------|------------------------|
| Typ..... | PT150 D185 |
| Design..... | Direct Drive Design® |
| Max. Fördermenge | 90 m ³ /h |
| Max. Förderhöhe | 20 m |
| Max. Saughöhe | 9,6 m |
| Anschlüsse | 4" oder 6" |
| Elektromotor | 7,5 kW – 4 pole |
| Spannung | 400/690V – 50Hz |
| Motorsteuerung | Stern-Dreieck-Schalter |
| Rahmen oder Gehäuse | SF10-21 oder L10-23 |
| Gewicht (netto) | 1170 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 D185 |
| Max. Fördermenge | 90 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 180 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 |



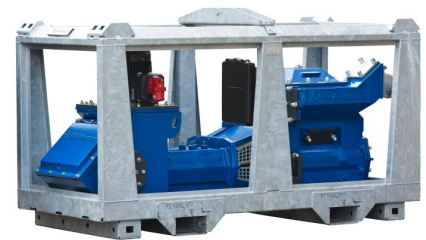
Elektromotor

| | |
|------------------------------|------------------|
| Leistung | 7,5 kW (10 Hp) |
| Drehzahl | 1460 UPM |
| Spannung | 400/690 V |
| Frequenz..... | 50 Hz |
| Pole..... | 4 |
| Nennstrom 400V..... | I nom. 14,5 Amp. |
| Motorschutz | IP55 |
| Effizienz | 90,7% |
| Stern-Dreieck-Schalter | Manuell |
| Stecker..... | 5 pin - 32 Amp. |



BBA Stapelbarer Rahmen

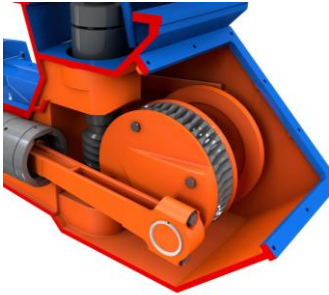
| | |
|----------------------------|---------------------------|
| Stapelbarer Rahmen | SF10-21 |
| Abmessungen L x W x H..... | 2070 x 1030 x 1293 mm |
| Grundrahmen..... | Galvanisiert |
| Hebeöse | Mit zentralem Lasthaken |
| Gabelstapler | Mit 2 Gabelstaplertaschen |
| Anschlüsse | Siehe „Zubehör“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



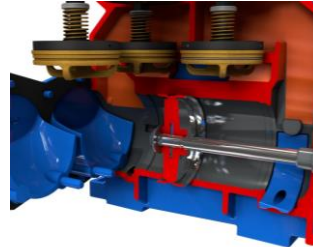
BBA Schutzgehäuse

| | |
|----------------------------|---------------------------------|
| 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“ |

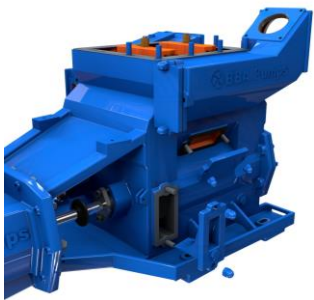




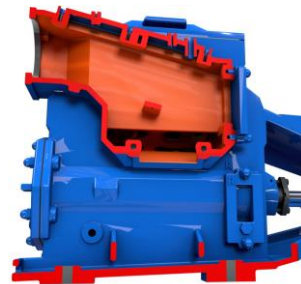
Direct Drive Design®
Ein intelligentes Schmiersystem und eine verbesserte Zahnradtechnik im Pumpenantrieb sorgen für eine niedrige Lärmemission und eine lange Nutzungsdauer.



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



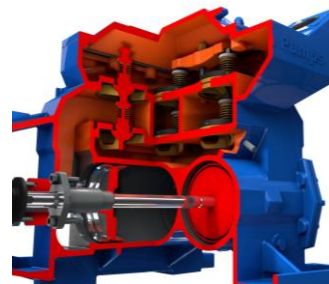
Einfache Wartung
Zylinder, Ventile, Stopfbuchs- und wichtige Komponenten sind schnell und einfach zugänglich für Reinigung und Wartung.



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.