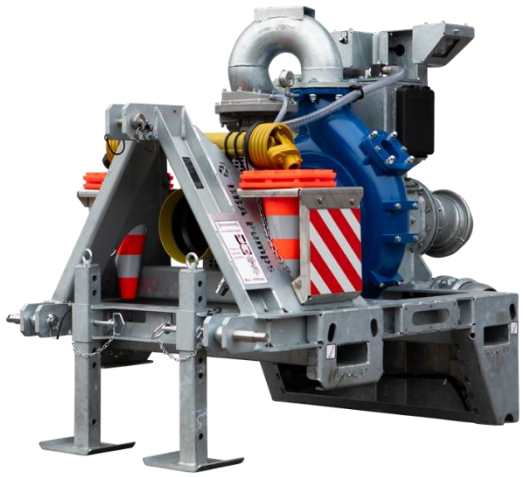
BA160L Traktorbetrieben

Vakuumunterstutzte Hochwasserpumpe

Max. 620 m^3/h, Max. 29 m



Pumpenbeschreibung:

Modell	BA160L D420
Fördermenge max.	620 m^3/h (10 m^3/min)
Förderhöhe max.	29 m
Anschluss	8" Kupplungen
Freier Durchgang	80 x 65 mm
Vakuumsystem	BBA MP50
Drehzahl (max)	1000 Upm
PTO Leistung	50 kW (67 PS)
Zapfwelle	1-⅜" 6 spline
3 Punktbock	Mit verstellbaren Stützen
Hebevorrichtung	Kategorie II und III
Beleuchtung	3 integrierte LED Lampen
Gewicht	1140 kg

MERKMALE

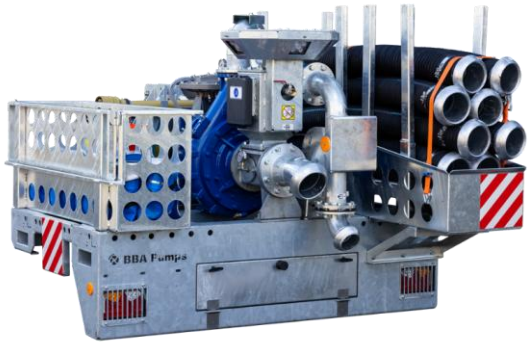
BA Vakuumunterstutzte Pumpe
Die Pumpen aus der BA-Reihe wurden mit Schwerpunkt auf Betriebssicherheit, Leistungsvermögen und Lebensdauer entwickelt. Das Vakuumsystem arbeitet zu 100 % mechanisch; dadurch ist es möglich, dass die Pumpen, auch unter trockenen Umständen, schnell nacheinander ansaugen können. 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

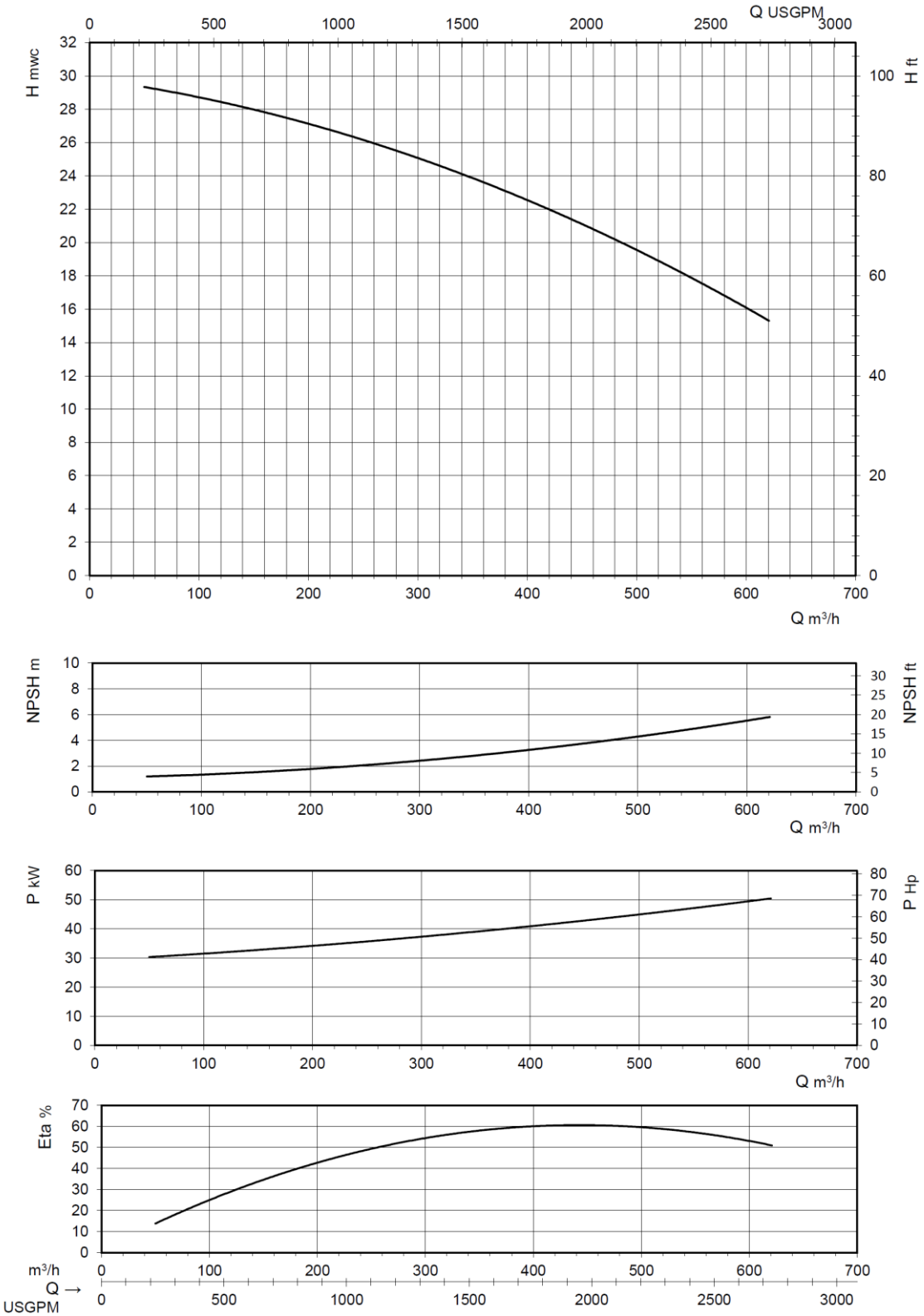
Schlauchhalterungen optional erhältlich
- Gestell mit Rungen für 2-Meter-Saugschläuche
- Aufbewahrungsbox für flache Druckschläuche
- Abschließbares Fach für Saugkörbe



Schlauchhalterungen optional erhältlich

KENNLINIEN (1000 1/min)

Dauerleistung laut ISO 9906



PUMPS FROM HOLLAND

BA160L Traktorbetrieben
Vakuumunterstutzte Hochwasserpumpe
Max. 620 m³/h, Max. 29 m

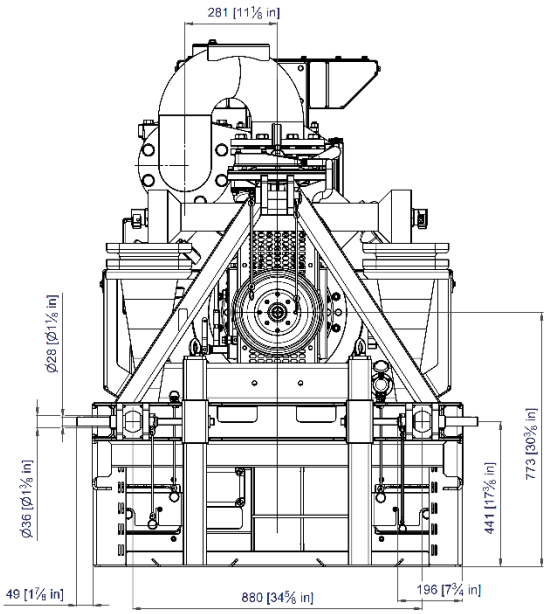
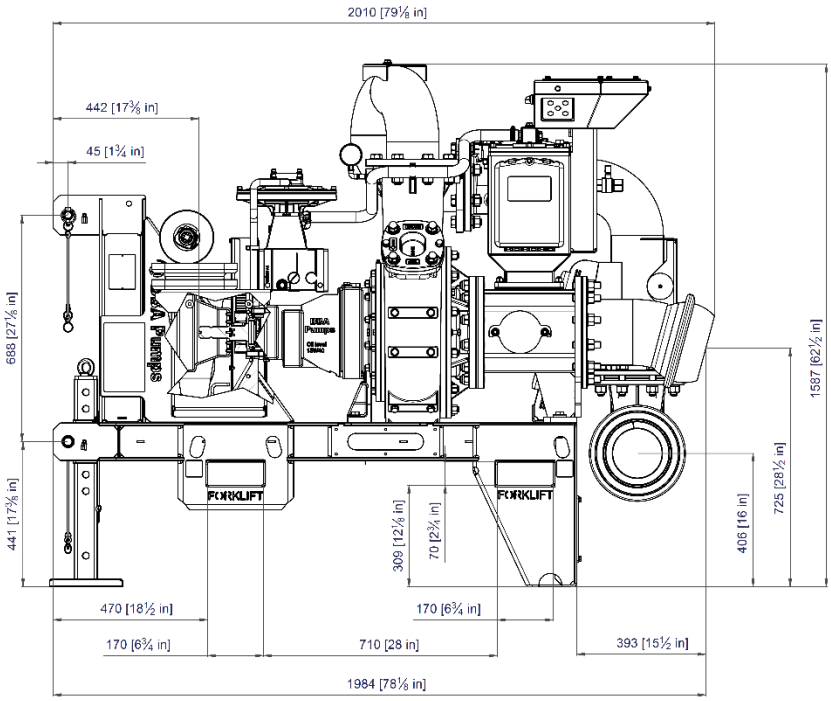
TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA Pumps Vakuumunterstutzte Pumpe

Pumpenmodell	BA160L D420
Max. Fördermenge	620 m³/h (10 m³/min)
Max. Förderhöhe	29 m
Freier Durchgang	80 x 65 mm
Pumpengehäuse	Sphäroguß GGG50
Laufrad	Edelstahl 316
Verschleißplatte	Edelstahl 316
Welle	42CrMo4
Wellendichtung	Gleitringdichtung Tung/Sic/Viton

BBA Pumps Vakuumsystem

Pumpenmodell	BBA MP50 Membranpumpe
Luftleistung	50 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	2010 x 1122 x 1587 mm
Extra	2 verstellbaren Stützen
Beleuchtung	3 integrierte LED Lampen
Gabelstapler	Mit 2 Gabelstaplertaschen