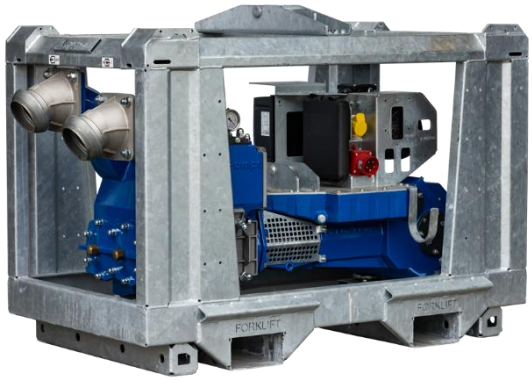
PT100 Elektroantrieb

Kolbenpumpe für Grundwasserabsenkung

Max. 30 m^3/h, Max. 20 m



Stapelrahmen SF9-15

Pumpenbeschreibung:

Typ.....PT100 D130
Design.....Doppeltwirkende Kolbenpumpe
Max. Fördermenge .....30 m^3/h
Max. Förderhöhe .....20 m
Max. Saughöhe .....9,6 m
Saug-Druckanschluß .....4" Schnellkupplungen
Elektromotor .....3 kW
Spannung 230/400V
Motorsteuerung .....Siehe Optionen Seite 3
Rahmen oder Gehäuse ....BF6-14 | SF9-15 | L9-15
Gewicht (netto) .....399 kg | 580 kg | 900 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, ohne dass ein getrenntes Ansaugsystem erforderlich wäre. 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 eine zuverlässige und dauerhafte Lösung für die Herausforderungen, denen Entwässerungs-unternehmen rund um die Welt gegenüberstehen. Diese Technologie wurde in der Praxis geprüft und getestet 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.

Hauptmerkmale der PT-Pumpen

- Ausgezeichnete Ansaugleistung
- Pumpe mit sehr hohem Wirkungsgrad
- Mindestmotorleistung reduziert Betriebskosten
- Kann unbegrenzt trocken laufen
- Günstige und einfach austauschbare Verschleißteile

Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps

- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 70-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Zeitgemäßes & funktionales Design
- Langlebige und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

Aftersales Service & Produkt-Unterstützung

- Ein Komplettanbieter für Teile, Ersatzteile & Zubehör
- Engagierter Kunden-Helpdesk (24-Stunden-Service)
- Serviceabteilung im eigenen Haus
- Weltweites Vertriebsnetzwerk für Ersatzteile
- Optionaler Vor-Ort-Service weltweit
- Intensive Schulungen möglich (technisch und kaufmännisch), sowohl vor Ort als auch In-Haus

Basisrahmen BF6-14

Gehäuse L9-15

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA Pumps doppeltwirkende Kolbenpumpe

Pumpenmodell	PT100 D130
Max. Fördermenge	30 m³/h
Max. Förderhöhe	20 m
Max. Saughöhe	9,6 m
Drehzahl	66 1/min
Pumpengehäuse	Grauguß GG25
Antriebsgehäuse | Deckeln	Aluminium
Zylinder	Edelstahl Ø 130 mm
Manschette	Leder
Kolbenstange	Edelstahl 304
Wellendichtung	Stopfbuchspackung
Ventile	NBR
Messgeräte	2 Vakuummeter
Saug-Druckanschluß	Optional

Schutzgehäuse L9-15

Electromotor

Motor typ	HMA3 100L2-4
Motorleistung	3 kW
Drehzahl	1460 1/min
Strom	230/400 V
Frequenz	50 Hz
Motorschutz	IP55
Motorsteuerung	Siehe Optionen Seite 3
Stecker	CEE 5P/32A/400V

Stapelrahmen SF9-15

BBA Pumps Schutzgehäuse

Schutzgehäuse	L9-15
Abmessungen L x W x H	1500 x 940 x 1228 mm
Grundrahmen	Galvanisiert
Türen	Kunststoff verschließbare Türen
Hebeöse	Mit zentralem Lasthaken
Gabelstapler	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Lärmpegel L_{PA}	30 dB(A) auf 10 m, ISO 3744:2010
Gewicht (netto)	900 kg

BBA Pumps Stapelrahmen

Stapelrahmen	SF9-15
Abmessungen L x W x H	1500 x 940 x 1094 mm
Grundrahmen	Galvanisiert
Hebeöse	Mit zentralem Lasthaken
Gabelstapler	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Lärmpegel L_{PA}	47 dB(A) auf 10 m, ISO 3744:2010
Gewicht (netto)	580 kg

Basisrahmen BF6-14

BBA Pumps Basisrahmen

Basisrahmen	BF6-14
Grundrahmen	Galvanisiert
Hebeöse	Mit zentralem Lasthaken
Gabelstapler	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Gewicht (netto)	399 kg

Motorschutzschalter
Die Pumpe ist serienmäßig mit einem Motorschutzschalter ausgestattet. Dieser ermöglicht das manuelle Ein- und Ausschalten der Pumpe und schützt den Motor.

Stern-Dreieck-Schalter
Optional kann die Pumpe mit einem Stern-Dreieck-Schalter geliefert werden. Dieser begrenzt den Anlaufstrom und schützt den Motor.

Frequenzantrieb
Optional kann die Pumpe mit einem Frequenzantrieb geliefert werden. Damit können Sie die Frequenz auf 25 Hz absenken. Das führt zu erheblichen Energieeinsparungen.

Steinfangkasten
Der standard Steinfangkasten ist mit ist ausgestattet mit praktischen Reinigungsdeckeln und zwei Vakuummessern.

Deckel für praktische Reinigung
Zum Entfernen von verschmutzten Stellen hinter den Zylinderrohren braucht lediglich der Reinigungsdeckel geöffnet zu werden.

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

Die Bilder dienen nur zur Illustration.