



Pumpenbeschreibung:

Typ	PT150 D185
Design	Direct Drive Design®
Max. Fördermenge	90 m ³ /St.
Max. Förderhöhe	20 M
Max. Saughöhe	9,6 M
Motor	Hatz 1D90V DriveOn®
Kraftstoffverbrauch	Max. 1,4 l/St.
Schallschutzkasten	L10-23
Anschlüsse	4" oder 6"
Lärmpegel	Circa 48 dB(A) auf 10 m
Gewicht (netto)	1575 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.

Hauptmerkmale der PT-Pumpen

- Kann unbegrenzt trocken laufen
- Ausgezeichnete Ansaugleistung bei allen Fördermengen
- Pumpe mit sehr hohem Wirkungsgrad
- Günstige und einfach austauschbare Verschleißteile
- 100% mechanisch
- Verbesserte Lebensdauer
- Minimale körperliche Belastung

Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps

- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 60-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Modernes und funktionelles Entwurf
- Kundenspezifische Lösungen möglich

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
- Intensive Schulungen möglich (technisch und kaufmännisch), sowohl vor Ort als auch In-Haus



TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA doppelwirkende Kolbenpumpe

Pumpenmodell.....	PT150 D185
Max. Fördermenge.....	90 m ³ /St.
Max. Förderhöhe.....	20 M
Max. Saughöhe.....	9,6 M
Drehzahl (Werksnorm).....	64 UPM
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®
Messgeräte.....	2 Vakuummeter



Motor

Hersteller.....	Hatz
Typ.....	1D90V
Schwungradleistung (ICFN) ...	5,8 kW
Max. Drehzahl.....	1500 UPM
Ausführung.....	DriveOn®
Ölwechselintervall.....	1500 Drehstunden
Kraftstoffverbrauch.....	233 g/kWh
Hubvolumen.....	0,722 l
Zylinderzahl.....	1
Kühlsystem.....	Luftgekühlt
Startweise.....	Elektrischer Start & Stopp
Öl-Wanne.....	10 l
Emission gemäss EU.....	Nicht anwendbar



DriveOn®

BBA Schaltkasten LC10

- Kunststoff Startkasten
- Stundenzähler
- Zündschlüssel
- Warnlampe „Öldruck“
- Warnlampe „Dynamo“

Kraftstoffsystem

- Kunststoff Tank 200 L
- Tankdeckel Ø 100 mm
- Mechanische Kraftstoffsteuerung
- Mit Kraftstoff Vor-Filter / Wasserabscheider

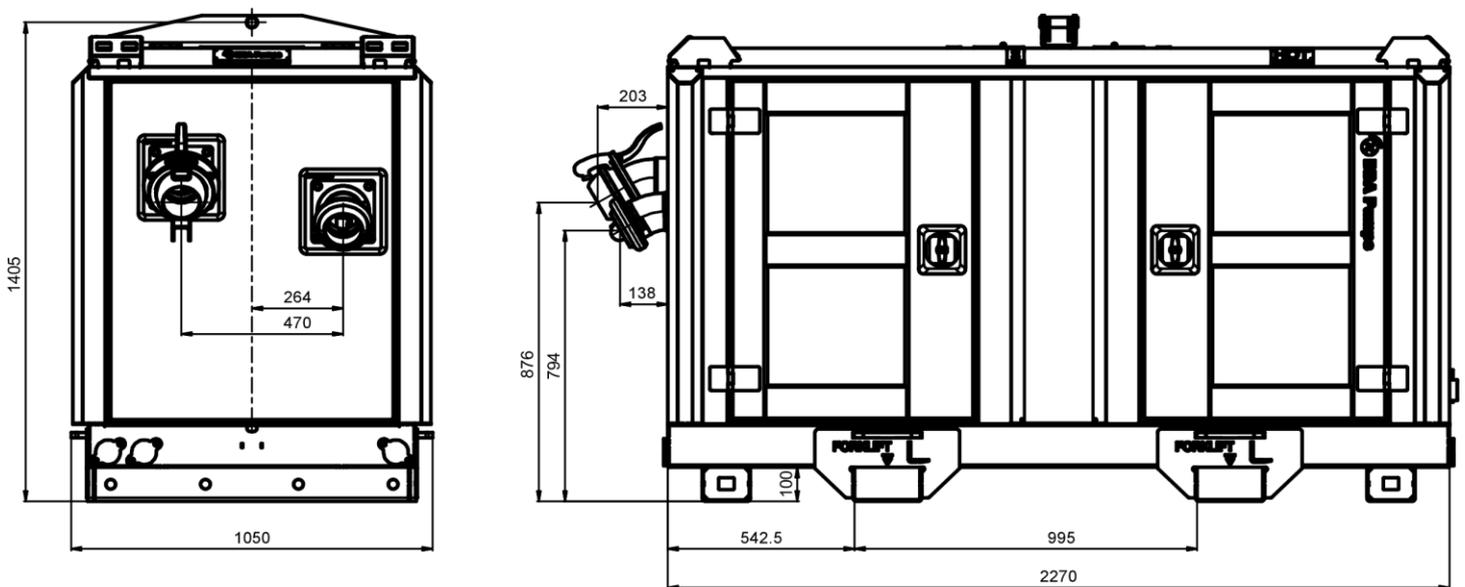
Elektrisches System & Sicherheitsfunktionen

- Nominalspannung 12 Volt
- Premium Qualität Batterie
- Abschalten bei niedrigem Öl

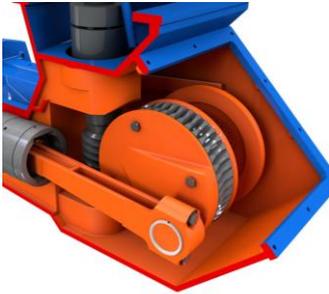
SCHALLSCHUTZKASTEN L10-23

BBA Schallschutzkasten

Modell	L10-23
Abmessungen L x W x H.....	2300 x 1050 x 1425 mm
Grundrahmen.....	Galvanisiert
Dachpaneele.....	Kunststoff ABS/ASA
Türen	4 verschließbare Türen
Grill- und Türpaneele	Kunststoff ABS/ASA
Kraftstofftank.....	PE netto 200 L
Autonomie Kraftstofftank	140 - 250 Stunden (je nach Belastung)
Tankdeckel	100 mm
Hebeöse	Mit zentralem Lasthaken
Gabelstapler	Mit zwei Gabelstapleraschen
Stapelbar	Kasten ist stapelbar
Anschlüsse	Siehe „Zubehör“
Auspuffanlage.....	Integriert im Kasten
Dokumentationskasten	BBA Bedienungsanleitung und Garantieheft



Tatsächliche Abmessungen in mm je nach der gewählten Anschlusssteile.



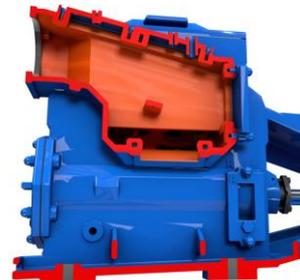
Direct Drive Design®
Ein intelligentes Schmiersystem und eine verbesserte Zahnradtechnik im Pumpenantrieb sorgen für eine niedrige Lärmemission und eine lange Nutzungsdauer.



Hatz DriveOn®
-Erhöhte Ölwanne
-Wartungszeit 1500 St.
-25% weniger Öl
-Minimale körperliche Belastung



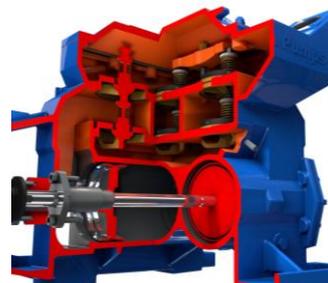
Einfache Wartung
Zylinder, Ventile, Stopfbuspackung und wichtige Komponenten sind schnell und einfach zugänglich für Reinigung und Wartung.



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



Kraftstofftank
Korrosionsfreier Kraftstofftank (200 Liter) aus HDPE, im unteren Teil des Schallschutzkastens positioniert.



Ausgezeichnete Hydraulik
Eine patentierte Saug-Ventilsitz und verbesserte Hydraulik sorgen für die beste Pumpeneffizienz und unvergleichlichen Absaugung.



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



Bedienungsanleitung PT
Umfangreiche Bedienungsanleitung mit wichtigen Informationen über die Pumpe, Installations- und Sicherheitshinweise. In mehreren Sprachen verfügbar..

ZUBEHÖR (Konfigurierbar)

Saug- und Druckanschlüsse

Art.nr.		Ø Zoll	Ø mm	Anschluss	
03111410	30° Kugel	4	100	System C	
03111411	30° Becher	4	100	System B	
03111412	30° Kugel/Hebel	4	150	System B	
05080877	30° Kugel	6	100	System C	
05080876	30° Becher	6	100	System B	
05080881	30° Kugel/Hebel	6	150	System B	

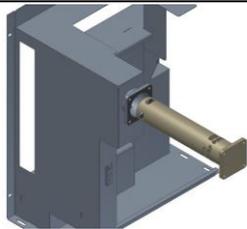
Tankuhr

9306000070	Mechanischer Tankuhr Der standard 100 mm Fulldeckel wird ersetzt von einem 60 mm Fulldeckel und einem Tankuhr.	
------------	--	---

Dachpaneel für einfachen Zugang

	Dachpaneel mit Gelenk Das leichte Standard-Dachpaneel aus Verbundstoff kann durch ein Stahl-Dachpaneel mit Gelenk (feuerverzinkt) ersetzt werden.	
--	---	---

Abgassystem

	Abgasmodul vorbereitet für DPF/DOC Zukunftssicher mit dem einzigartigen Abgasmodul von BBA Pumps. Standardmäßig mit einem zertifiziertem Funkenfänger ausgestattet und für die Installation eines Diesel-Partikelfilters und Oxidationskatalysators vorbereitet.	
--	--	---

Sorge für die Umwelt

9306000110	Dieselpartikelfilter und Diesel-Oxidationskatalysator - Integriert in Auspuffanlage - Minderung von Feststoffpartikeln (Particulate Matter – PM) > 95 % - Minderung von Kohlenwasserstoff (Hydrocarbon – HC) > 50 % maximal 65 % - Minderung von Kohlenmonoxid (Carbon Monoxide – CO) > 70 % maximal 90 % - VERT®-zertifiziert	
------------	--	---