BA180KS Dieselantrieb

Abwasser Pumpe

Max. 580 m^3/h, Max. 41 m

Pumpenbeschreibung:

Modell BA180KS D315
Max. Fördermenge .....580 m^3/h
Max. Förderhöhe .....41 m
Saug- Druckanschluß .....DN200 (8")
Freier Durchgang.....125 mm
Zentrifugallaufrad.....Schrauben-Kanal Laufrad
Vakuumsystem .....BBA MP50
Motor.....Hatz 4H50TICD
Emissionsstandard .....Stage V
Schallschutzkasten.....M10-23X
Lärmpegel L_{PA} .....62 dB(A) auf 10 m
Gewicht (netto) .....1750 kg

MERKMALE

BA Vakuumunterstützte 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.

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 Dieselmotoren nach dem neuesten Stand der Technik liefern diese Pumpen maximale Leistungen zu minimalen Kosten, ganz nach der Betriebsphilosophie von ‘Lowest cost of ownership’.

Nachhaltigkeit

- Hochleistungspumpen beschränken den Kraftstoffverbrauch auf ein Minimum
- Feuerverzinkter Schallschutzkasten (korrosionsfrei)
- Kunststoff-Türpanels (korrosionsfrei) und pulverbeschichtete Plattierung
- Vakuumsystem ohne Ölleckagen
- Vollständig eingebauter Kraftstofftank beugt Öl- und Kraftstoffleckagen vor

Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps

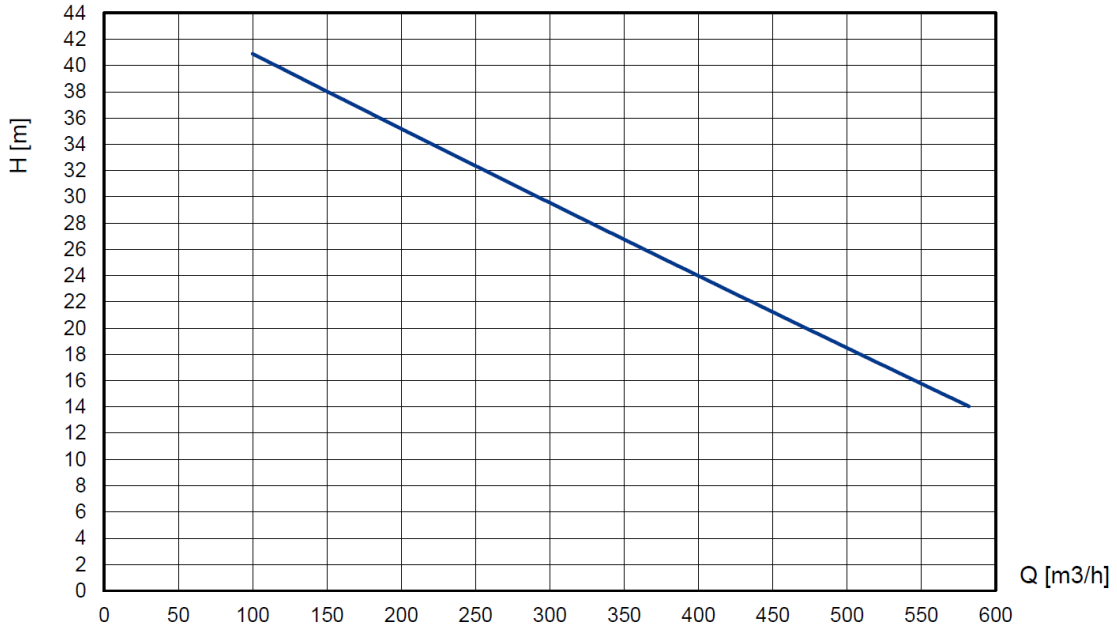
- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 70 Jahre Erfahrung
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Moderne und funktionelle Entwürfe
- Langlebige und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

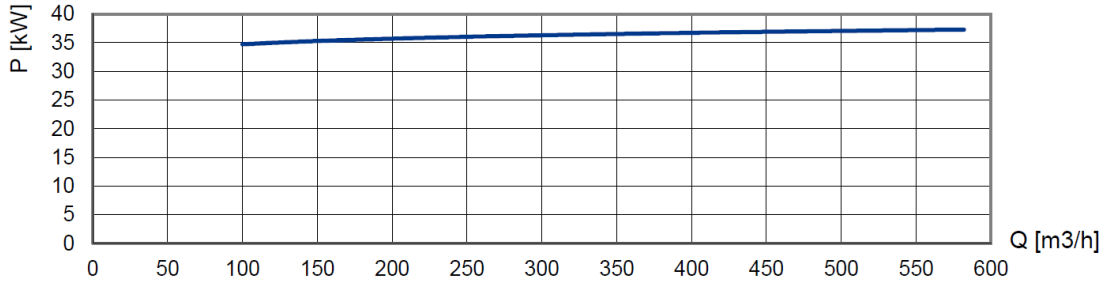
Aftersales Service & Produkt-Unterstützung

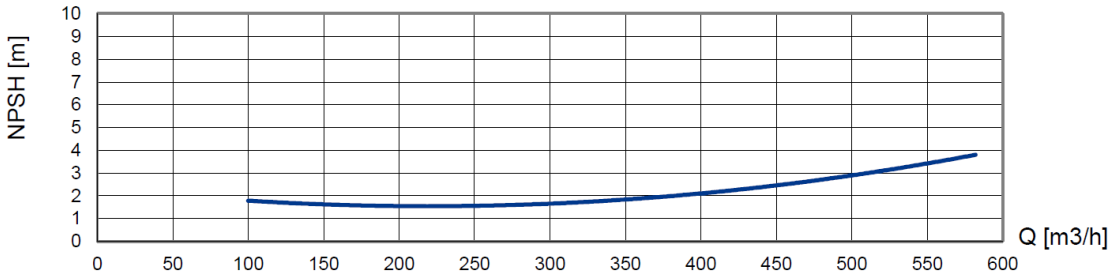
- Ein Komplettanbieter für Teile, Ersatzteile & Zubehör
- Engagierter Kunden-Helpdesk (24-Stunden-Service)
- Serviceabteilung im eigenen Haus
- Weltweites Vertriebsnetzwerk für Ersatzteile
- Optionaler Vor-Ort-Service weltweit
- Schulungen möglich (technisch und kaufmännisch), sowohl vor Ort als auch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

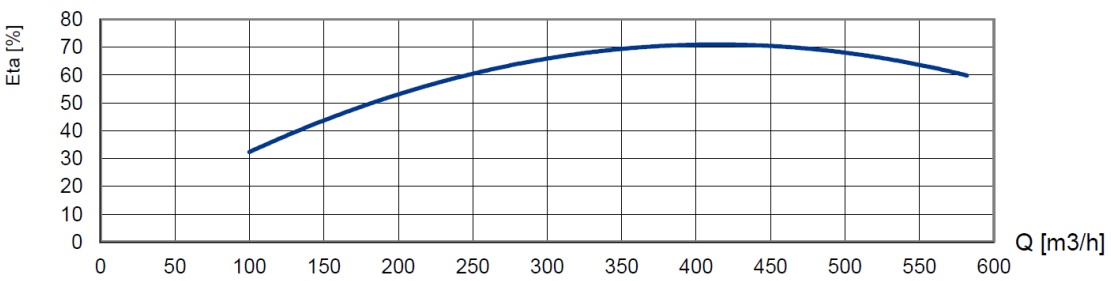
KENNLINIEN (1750 1/min)

Dauerleistung laut ISO 9906









TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA Pumps Vakuumunterstützte Pumpe

Pumpenmodell	BA180KS D315
Max. Fördermenge.	580 m³/h
Max. Förderhöhe	41 m
Laufrad	Schrauben-Kanal Zentrifugallaufrad
Freier Durchgang	125 mm
Pumpengehäuse	Grauguss GG25 (EN-GJL-250)
Laufrad mit Schneidrinnen	Chromguss 42CrM04
Saugstutzen	Chromguss 42CrM04
Hintere Verschleißplatte	Grauguss GG25 (mit Schneidkanten)
Welle	42CrMo4 wärmebehandelt
Wellendichtung	Gleitringdichtung
Gleitflächen	Tung/Sic
GLRD Gummi	Viton

BBA Pumps Vakuumsystem

Pumpenmodell	BBA MP50 Membranpumpe
Luftleistung	50 m³/h
Max. Vakuum	8,5 m
Antrieb	Zahnriemen (ständiger Antrieb)
Schwimmerkasten	Aluminium
Rückschlagventil	Grauguss GG25 (EN-GJL-250)
Material Ventil	Buna-N

Motor

Hersteller	Hatz
Modell	4H50TICD
Schwungrad Leistung	55 kW
Drehzahl	1300 – 1750 1/min
Kraftstoffverbrauch	220 g/kWh
Hubvolumen	1.952 cm³
Zylinderzahl	4
Nachbehandlung	EGR, DOC, DPF
Emission Gemäß	Stage V

BBA Pumps Schaltkasten LC40

- Auto Start/Stopp System
- Inklusiv Zwei Schwimmer (10 m Kabel)
- Schüsselschalter
- Drehzahl Wahlschalter mit Druckknöpfe
- 4.3" LCD Display

Das Display zeigt zusätzliche Motordaten,
z.B. Motordrehzahl, Betriebsstunden, Batteriespannung,
Kraftstoffverbrauch und Fehlermeldungen im Klartext.

Kraftstoffsystem

- Kunststoff Tank PE 300 Liter netto
- Tankdeckel Ø 100 mm
- Elektronisches Einspritzsystem

Elektrisches System & Sicherheitsfunktionen

- Nominal Spannung 12 Volt
- Premium Qualitäts Batterie
- Abschalten bei niedrigem Öl

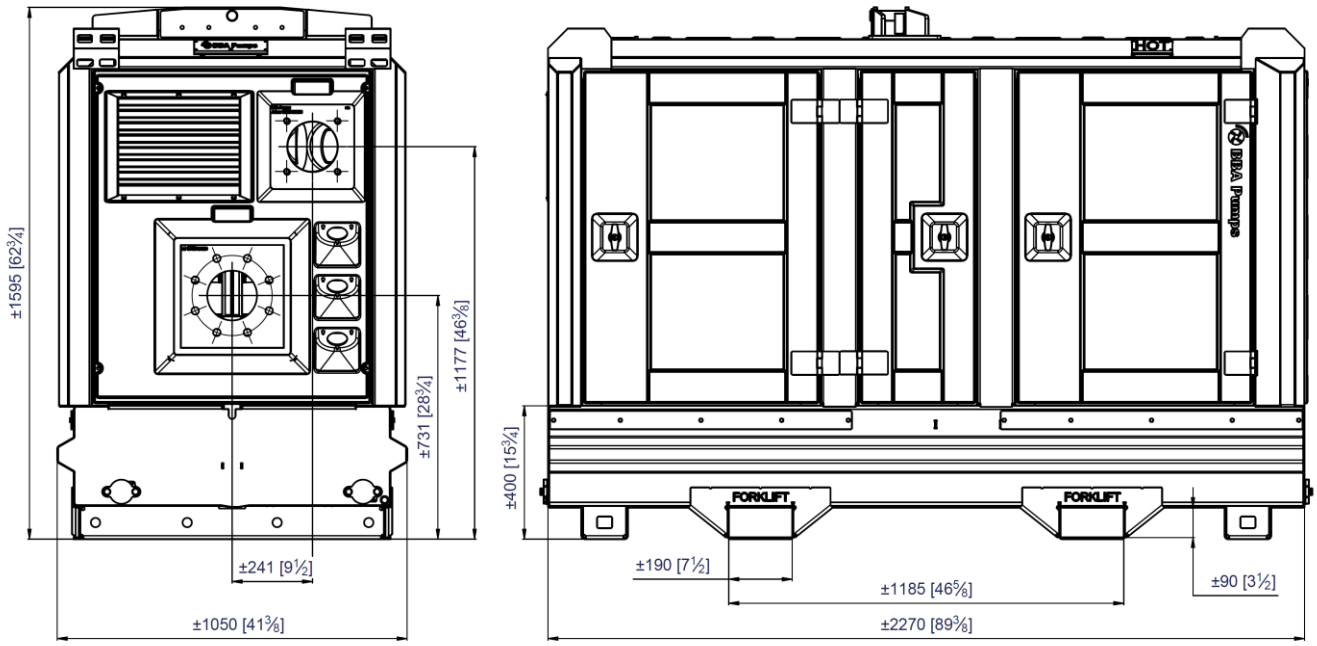
SCHALLSCHUTZKASTEN M10-23X

BBA Schallschutzkasten

Modell	M10-23X
Abmessungen L x W x H	2270 x 1050 x 1595 mm
Grundrahmen	Feuerverzinkt
Türen	6 verschließbare Türen für einfachen Zugang
Kraftstofftank	PE 300 Liter netto
Kraftstofftank Autonomie	28-30 Stunden (auf 1750 1/min BEP)
Tankdeckel	100 mm
Gabelstapler	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Hebeöse	Mit zentralem Lasthaken
Stapelbar	Kasten ist stapelbar
Zubehör	Masseschalter
Auspuffanlage	Integriert im Kasten
Weiteres	Mit Öl / Wasserabscheider
Anschlüsse	Bitte wenden Sie zur „Zubehör“ im Anhang
Lärmpegel (L_{WA})	91 dB(A) nach ISO 3744:2010
Doku-Box	BBA Pumps Bedienungsanleitung und Garantieheft

BBA E-lift© System

Der Schallschutzkasten M10-23X ist mit dem BBA E-lift©-System ausgestattet. Wenn die obere Abdeckung entfernt wird, können die komplette Pumpe und der Dieselmotor aus dem Schallschutzkasten entnommen werden. Dadurch kann die präventive Wartung der Pumpe und des Dieselmotors einfach durchgeführt werden. Außerdem enthält der Schallschutzkasten keine Füll- oder Isolationsmaterialien und lässt sich somit einfach mit einem Hochdruckreiniger reinigen.



Abmessungen in mm je nach den gewählten Anschlussteilen.

Schrauben-Kanal Laufrad
Dieses speziell konstruierte geschlossene Schrauben-laufrad ist ein echter Abfall-Krieger. Selbst bei höherer Drehzahl oder beim Fördern von Luft-Wassergemischen läuft die Pumpe vibrations-frei. Die beste Wahl für Ihre (Roh)Abwasser Umpump-arbeiten.

Große Inspektionsdeckel
Einfacher Zugang zum Schwimmerbehälter, Laufrad und Rückschlagventil.

Einfache Wartung
Ölstandschaugläser, Ölablaßventile und Öleinfüllschrauben sind einfach zugänglich.

Kraftstofftank
Korrosionsfreier 300 Liter Kraftstofftank aus HDPE, im unteren Teil des Schallschutzkastens geschützt positioniert.

Sicherheit
Extrem langlebige und abschließbare Schlösser mit einem T-Griff.

4 Jahr beschränkte Garantie
Die BBA beschränkte Garantie deckt Jahre oder Betriebsstunden je nachdem was zuerst eintritt.
Für mehr Info, siehe Bedingungen gemäß dem BBA Garantiebuch.

Die Bilder dienen nur zur Illustration.

PUMPS FROM HOLLAND

ZUBEHÖR

Druckanschluß

Art.-Nr.		Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
1516604209	30° flange DIN	8	200	Flange	
5080899	30° flange ANSI	8	200	Flange	
5080813	30° female (cup)	8	200	System B	
5080909	30° male (ball/lever)	8	200	System B	
5080895	30° male (ball/ring)	8	200	System IT	
5080898	30° female (cup/lever)	8	200	System IT	

Sauganschluß

Art.-Nr.		Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
17160297	0° flange K295 x K350	8-10	200-250	DIN Flange	
3611467	0° female (cup)	8	200	System B	
3811501	0° male (ball/ring)	8	200	System IT	
3811511	0° female (cup/lever)	8	200	System IT	
3111232	0° male (ball/ring)	10	250	System IT	
3111228	0° female (cup/lever)	10	250	System IT	

Saugschlauch mit Saugkorb L=5 m

Art.-Nr.	Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
7047042	8	200	System IT female (cup/lever)	
7047057	8	200	Flange K295	
7047062	10	250	Flange K350	

Saugschlauch mit Saugkorb L=6 m

Art.-Nr.	Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
7047043	8	200	System IT female (cup/lever)	
7047058	8	200	Flange K295	
7047063	10	250	Flange K350	

Empfohlene Saugleitung (maximale Geschwindigkeit = 4 m/s)

m3/h.	US gallons	FLOW (l/Sek.)	4" 100 mm	5" 125 mm	6" 150 mm	8" 200 mm	10" 250 mm	12" 300 mm
324	**1426**	90	11.46	7.33	5.09	2.86	1.83	1.27
360	**1585**	100	12.73	8.15	5.66	3.18	2.04	1.41
403.2	**1775**	112	14.26	9.13	6.34	3.57	2.28	1.58
432	**1902**	120	15.28	9.78	6.79	3.82	2.44	1.70
468	**2060**	130	16.55	10.59	7.36	4.14	2.65	1.84
504	**2219**	140	17.83	11.41	7.92	4.46	2.85	1.98
540	**2337**	150	19.10	12.22	8.49	4.77	3.06	2.12
576	**2536**	160	20.37	13.04	9.05	5.09	3.26	2.26
612	**2694**	170	21.65	13.85	9.62	5.41	3.46	2.41