BA55E Dieselantrieb
Hochdruck Spülpumpe
Max. 70 m³/h, Max. 45 m

Pumpenbeschreibung:

Modell	BA55E D220
Max. Fördermenge	70 m³/h
Max. Förderhöhe	45 m
Freier Durchgang	9 mm
Laufrad	Halb offenes Laufrad
Vakuumsystem	BBA MP50
Motor	Hatz 1D90E
Emissionsstandard	Stage V
Schallschutzkasten	L9-15
Saug-Druckanschluß	3" x 2" Anschluß
Lärmpegel L_{PA}	61 dB(A) auf 10 m
Gewicht (netto)	895 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.

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)
- Vakuumsystem ohne Ölleckagen
- Vollständig eingebauter Kraftstofftank beugt Öl- und Kraftstoffleckagen vor

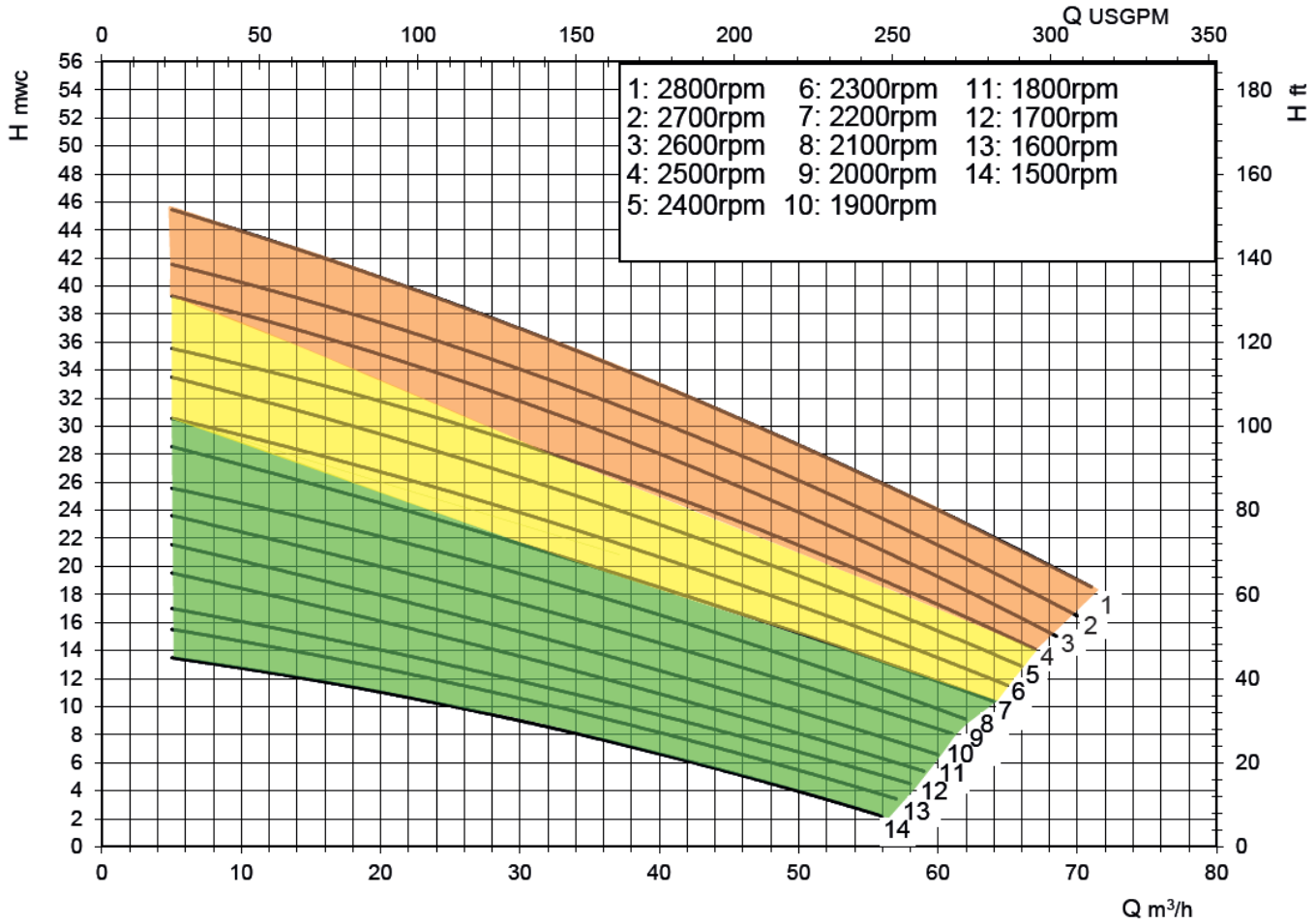
Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps
- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 70 Jahre Erfahrung
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Moderne und funktionelle Entwürfe
- Langlebige und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

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

Inklusive Fernbedienung

KENNLINIEN

Dauerleistung laut ISO 9906



Restricted use at maximum 30°C / 86°F:
Maximum 30 minutes on - 10 minutes off

Restricted use at maximum 30°C / 86°F:
Maximum 1 hour on -10 minutes off

Unlimited use 24/7 at maximum 30°C / 86°F

Die maximale Laufzeit bei Volllast beträgt 30 Minuten, danach schalten Sie die Pumpe für 10 Minuten ab (bei 30 °C).

PUMPS FROM HOLLAND

BBA Pumps

BA55E Dieselantrieb
Hochdruck Spülpumpe
Max. 70 m^3/h, Max. 45 m

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA Pumps Vakuumunterstutze Pumpe

Pumpenmodell	BA55E D220
Max. Fördermenge	70 m^3/h
Max. Förderhöhe	45 m
Laufrad	Halb offenes Laufrad
Freier Durchgang	9 mm
Pumpengehäuse	Stahl galvanisiert
Laufrad	Edelstahl 316
Verschleißplatte	Edelstahl 316
Welle	42CrMo4
Wellendichtung	Gleitringdichtung tung/tung/viton

BBA Pumps Vakuumsystem

Pumpenmodell	MP50 Membranpumpe
Luftleistung	50 m^3/h
Max. Vakuum	8,5 m
Antrieb	Zahnriemen (ständiger Antrieb)
Schwimmerkasten	Stahl galvanisiert
Rückschlagventil	Grauguss GG25 (EN-GJL-250)
Material Ventil	Buna-N

Motor

Hersteller	Hatz
Modell	1D90E mit E1-Technik
Schwungrad Leistung	10,5 kW
Drehzahl	Variable 1500 - 2800 1/min
Kraftstoffverbrauch	280 g/kWh
Hubvolumen	0,722 Liter
Zylinderzahl	1
Kühlsystem	Luftgekühlt
Startmethode	Elektrischer Start/Stopp
Emission gemäß	Stage V

BBA Pumps Schaltkasten LC40
- Auto Start/Stopp System
- Wahlschalter
- Drehzahl Wahlschalter mit Druckknöpfen
- 4.3" LCD-Display

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

Kraftstoffsystem
- Kunststoff Tank PE 120 Liters
- Tankdeckel Ø 60 mm
- Elektronisches Einspritzsystem

Elektrisches System & Sicherheitsfunktionen
- Nominal Spannung 12 Volt
- Premium Qualität Batterie
- Abschalten bei niedrigem Öl

PUMPS FROM HOLLAND

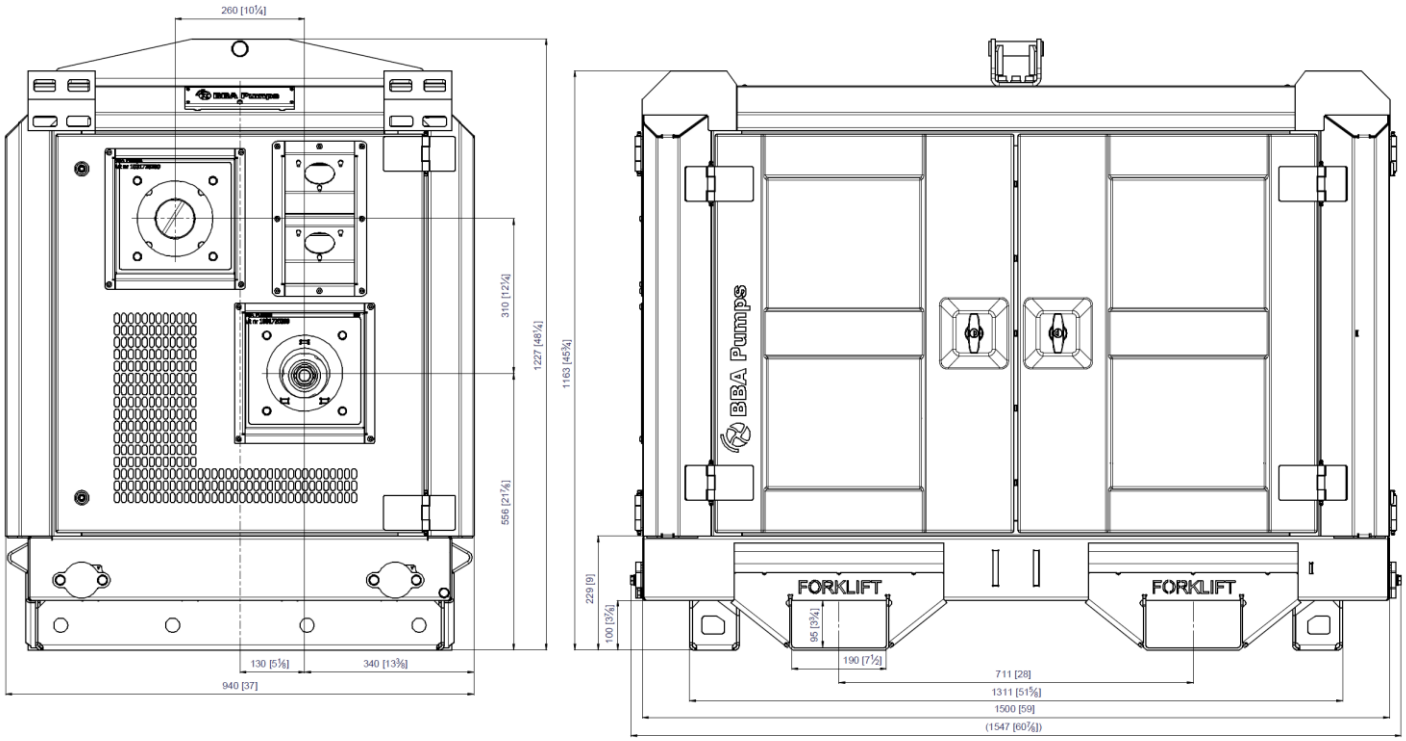
SCHALLSCHUTZKASTEN L9-15

BBA Pumps Schallschutzkasten

Modell	L9-15
Abmessungen L x W x H	1500 x 940 x 1228 mm
Grundrahmen	Galvanisiert
Türen	6 verschließbare Türen für einfachen Zugang
Kraftstofftank	PE 120 Liter netto
Kraftstofftank Autonomie	30 Stunden (auf 3000 1/min)
Tankdeckel	60 mm
Gabelstapler	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Hebeöse	Mit zentralem Lasthaken
Anschlüsse	Bitte wenden Sie zur „Zubehör“ im Anhang
Auspuffanlage	Integriert im Kasten
Lärmpegel (L_{WA})	90 dB(A) bei 2900 1/min nach ISO 3744:2010
Dokumentationskasten	BBA Bedienungsanleitung und Garantieheft

BBA E-lift© System

Der Schallschutzkasten L9-15 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.

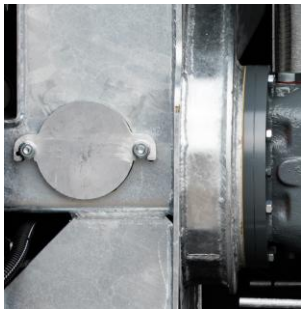


Abmessungen in mm je nach den gewählten Anschlussteilen.

Fernsteuerung
Die Fernbedienung ist für die Steuerung von mobilen Pumpen mit drehzahlgeregeltem Motor konzipiert. Die Sicherheitsleuchte auf dem Dach ist im Lieferumfang enthalten.

Vakuumsystem
Membranpumpe, luftgekühlt, wasserfest und ohne Ölverbrauch. Luftkapazität 50 m³ pro Stunde.

Kraftstofftank
Korrosionsfreier Kraftstofftank (120 Liter) aus HDPE, im unteren Teil des Tankrahmens positioniert.



Große Inspektionsdeckel
Einfacher Zugang zum Schwimmerbehälter, Laufrad und Rückschlagventil.

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

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

Die Bilder dienen nur zur Illustration.

PUMPS FROM HOLLAND