BA150KS DriveOn®

Dieselgetriebene Abwasserpumpe
Max. 400 m³/h, Max. 27 m

Pumpenbeschreibung:

Modell	BA150KS D285
Max. Fördermenge	400 m³/h
Max. Förderhöhe	27 m
Saug- Druckanschluß	DN150 (6")
Freier Durchgang	100 mm
Zentrifugallaufrad	Schrauben-Kanal Laufrad
Vakuumsystem	BBA MP50
Motor	DriveOn®
Emissionsstandard	Stage V – Tier 4 final
Schallschutzkasten	M10-23X
Lärmpegel L_{PA}	61 dB(A) auf 10 m
Gewicht (netto)	1630 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’.

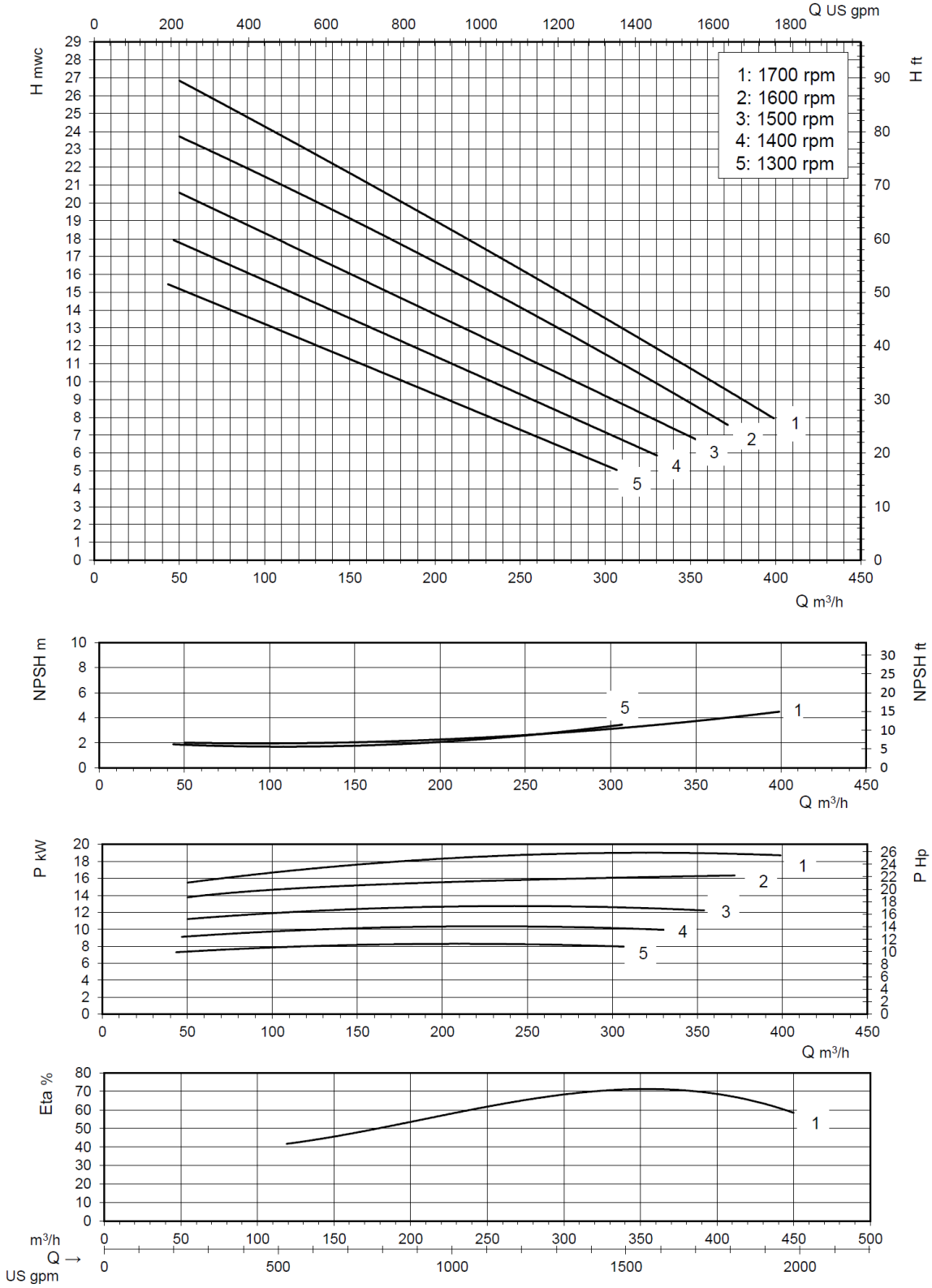
Nachhaltigkeit
- Hochleistungspumpen beschränken den Kraftstoffverbrauch auf ein Minimum
- Feuerverzinkter Schallschutzkasten (korrosionsfrei)
- Kunststoff-Türpanels (korrosionsfrei)
- Vakuumsystem ohne Ölleckagen
- Vollständig eingebauter Kraftstofftank verhindert Öl- und Kraftstoffleckagen

Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps
- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 70-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Moderne und funktionelle Entwürfe
- Langlebige und umweltfreundliche Materialien
- 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
- Schulungen möglich (technisch und kaufmännisch), sowohl vor Ort als auch In-Haus

KENNLINIEN

Dauerleistung laut ISO 9906



TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA Vakuumunterstützte Pumpe

Pumpenmodell	BA150KS D285
Max. Fördermenge.	400 m³/h
Max. Förderhöhe	27 m
Laufrad	Schrauben-Kanal Zentrifugallaufrad
Freier Durchgang	100 mm
Pumpengehäuse	Grauguss GG25 (EN-GJL-250)
Laufrad mit Schneidrinnen	Chromguss 42CrM04
Saugstutzen	Chromguss 42CrM04
Hintere Verschleißplatte	Grauguss GG25 (mit Schneidkanten)
Welle	42CrMo4
Wellendichtung	Gleitringdichtung
Gleitflächen	HM/Sic
GLRD Gummi	Viton

BBA 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

Modell	DriveOn®
Ölwechselintervall	1500 Drehstunden
Schwungrad Leistung	<19 kW
Drehzahl	1300 – 1700 1/min
Kraftstoffverbrauch	235 g/kWh
Hubvolumen	1.952 cm³
Zylinderzahl	4
Nachbehandlung	Keine Abgasnachbehandlung
Emission Gemäß	Stage V – Tier 4 final

DriveOn®

BBA 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

PUMPS FROM HOLLAND

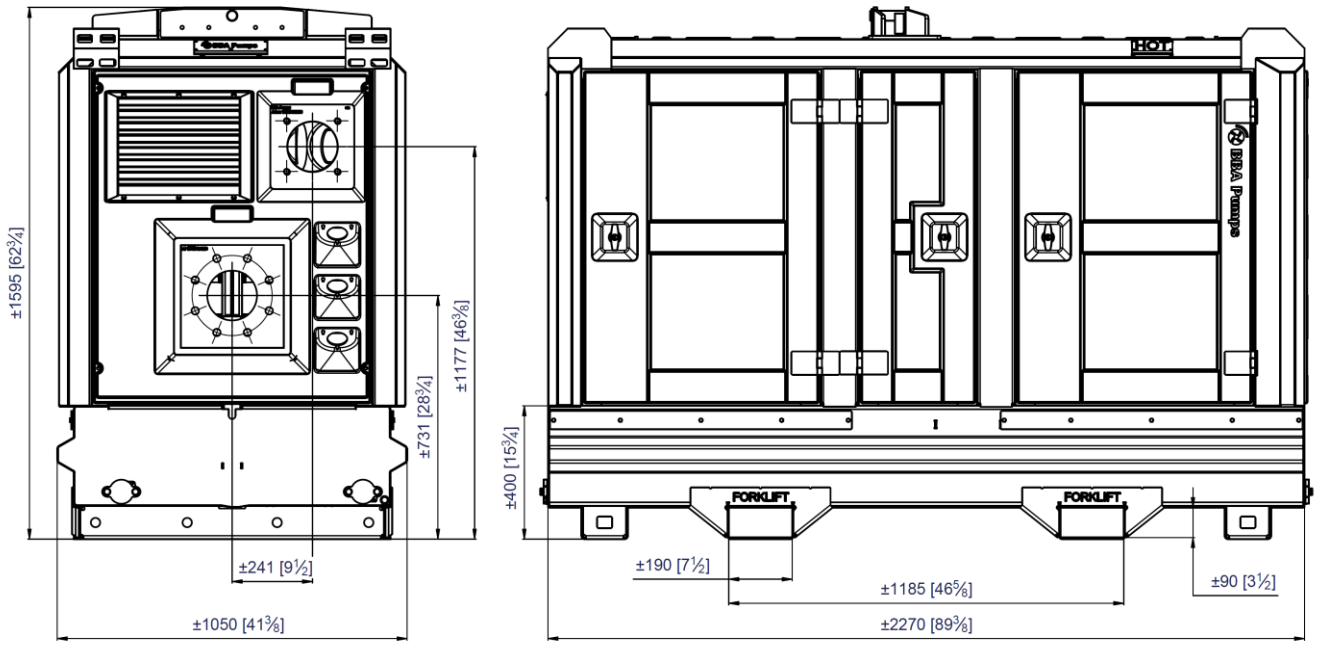
SCHALLSCHUTZKASTEN M10-23X

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	55 Stunden (auf 1700 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})	90 dB(A) nach ISO 3744:2010
Dokumentationskasten	BBA 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.

BBA Pumps

BA150KS DriveOn®

Dieselgetriebene Abwasserpumpe
Max. 400 m^3/h, Max. 27 m

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.

DriveOn®

DriveOn® Technologie
-Wartungsintervall 1500 St.
-66% weniger Wartungen
-Einsparung von Motoröl und Filtern
-Ergonomisches Konzept

Einfache Wartung
Ölstandschaugläser, Ölablaßventile und Öleinfüllschrauben sind einfach zugänglich.

Große Inspektionsdeckel
Einfacher Zugang zum Schwimmerbehälter, Laufrad und Rückschlagventil.

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	
5080873	30°	6	150	Flansch K240	
1516604209	30°	8	200	Flansch K295	
5080876	30° Becher	6	150	System B	
5080881	30° Kugel / Hebel	6	150	System B	
5080877	30° Kugel	6	150	System C	
5080882	30° Becher / Hebel	6	150	System C	

Sauganschluß

Art.-Nr.		Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
5080884	30°	6	150	Flansch K240	
1516604208	30°	8	200	Flansch K295	
5080889	30° Becher	6	150	System B	
5080890	30° Kugel / Hebel	6	150	System B	
5080887	30° Kugel	6	150	System C	
5080888	30° Becher / Hebel	6	150	System C	

Saugschlauch mit Saugkorb L=5 m

Art.-Nr.	Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
7047054	6	150	Flansch K240	
7047057	8	200	Flansch K295	
7047007	6	150	System B Kugel / Hebel	
7047037	6	150	System C Becher / Hebel	

Saugschlauch mit Saugkorb L=6 m

Art.-Nr.	Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
7047055	6	150	Flansch K240	
7047058	8	200	Flansch K295	
7047008	6	150	System B Kugel / Hebel	
7047038	6	150	System C Becher / Hebel	

Empfohlene Saugleitung (maximale Geschwindigkeit = 4 m/s)

m3/St.	US gallons	(l/Sek.)	4" 100 mm	5" 125 mm	6" 150 mm	8" 200 mm	10" 250 mm	12" 300 mm
252	**1110**	70	8.91	5.70	3.96	2.23	1.43	0.99
288	**1268**	80	10.19	6.52	4.53	2.55	1.63	1.13
324	**1427**	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	**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	**2061**	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