BA180KS Elektroantrieb
Abwasser Pumpe
Max. 580 m³/h, Max. 41 m

Pumpenbeschreibung:

Modell	BA180KS D315
Max. Fördermenge	580 m³/h
Max. Förderhöhe	41 m
Freier Durchgang	125 mm
Zentrifugallaufrad	Schrauben-Kanal Laufrad
Vakuumsystem	BBA MP100
Elektromotor	45 kW | 4 pole | 400/690V
Motorsteuerung	Frequenzumrichter
Display	HMI-Touchscreen
Gehäuse	L10-23
Saug- Druckanschluß	DN200 (8")
Gewicht (netto)	Ca.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 den schwierigsten Anwendungen bei der Entwässerung und dem Umpumpen von Abwasser eingesetzt zu werden. Durch den Einsatz von hochleistungsfähigen Pumpen und Motoren nach dem neuesten Stand der Technik liefern diese Pumpen maximale Leistungen zu minimalen Kosten, ganz nach der Betriebsphilosophie von ‘Lowest cost of ownership’.

Elektrische Pumpen mit Schutzgehäuse
- Extrem niedriger Geräuschpegel
- Maximale Sicherheit im Betrieb
- Bessere Beständigkeit gegen Vandalismus
- Mehr Raum für Ihr Branding
- Optimaler Wetterschutz
- Minimale Alterung, daher wertbeständig

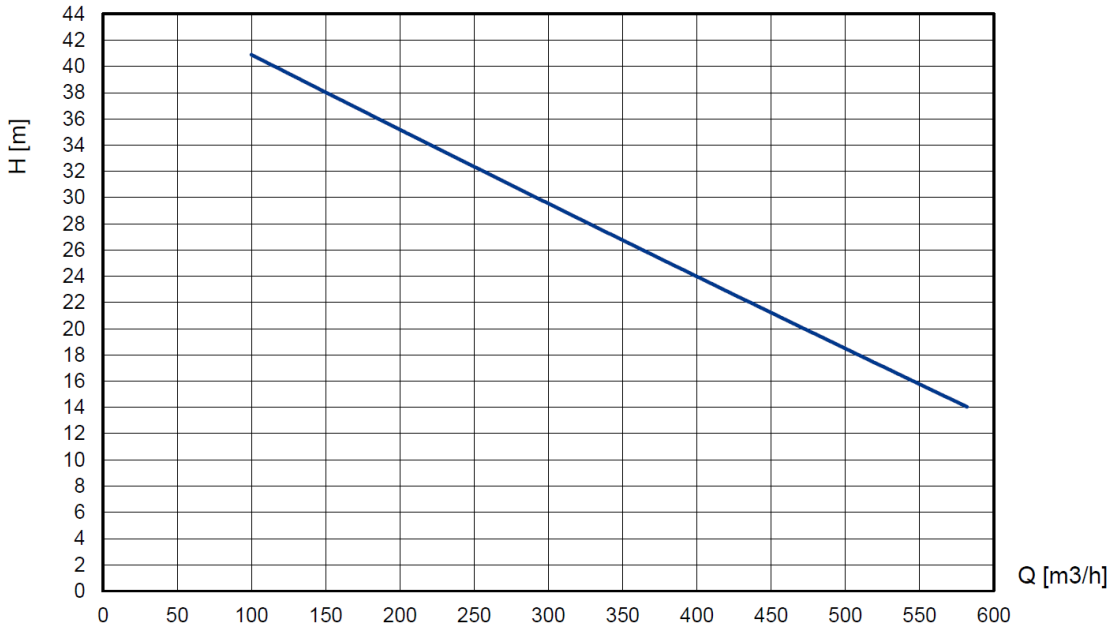
Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps
- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 70 Jahre Erfahrung
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Moderne und funktionelle Entwürfe
- Langlebige und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

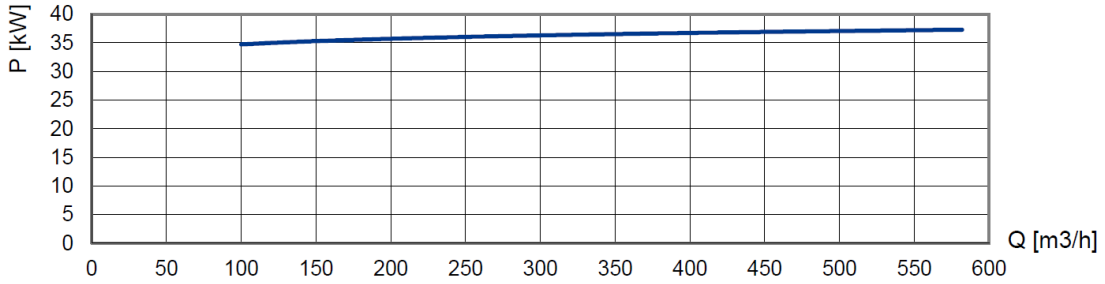
Aftersales Service & Produkt-Unterstützung
- Ein fester Lieferant für Ersatzteile sowie Zubehör
- 24-Stunden-Service-Hotline
- Spezielle Service-Abteilung im Haus
- Weltweites Vertriebsnetzwerk für Ersatzteile
- Optionaler Vor-Ort-Service weltweit
- Schulungen möglich (technisch und kaufmännisch), sowohl vor Ort als auch In-Haus

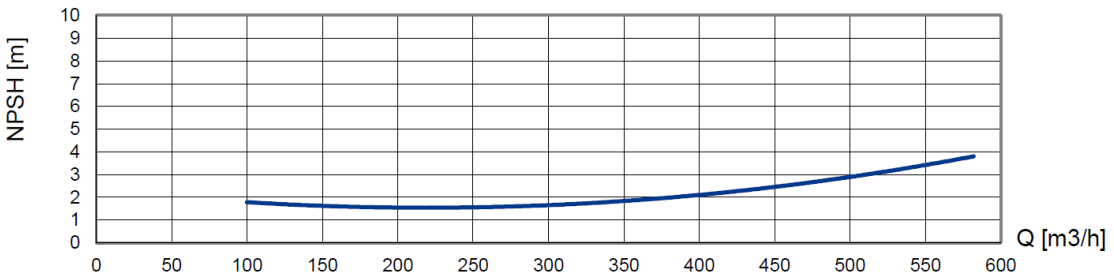
Stapelbarer Rahmen BF10-23

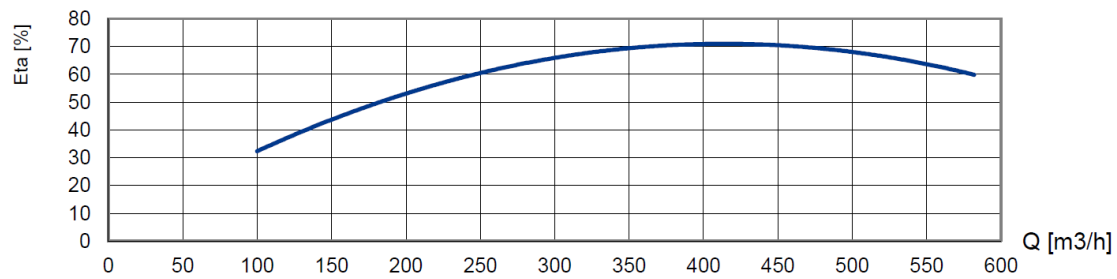
KENNLINIEN

Dauerleistung laut ISO 9906









TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA 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 42CrMo4
Saugstutzen	Chromguss 42CrMo4
Hintere Verschleißplatte	Grauguss GG25 (mit Schneidkanten)
Welle	42CrMo4
Wellendichtung	Gleitringdichtung
Gleitflächen	HM/Sic
GLRD Gummi	Viton

BBA Pumps Vakuumsystem

Pumpenmodell	MP100 Membranpumpe
Luftleistung	100 m³/h
Max. Vakuum	8,5 m
Antrieb	E-motor 3 kW 400V
Schwimmerkasten	Aluminium
Rückschlagventil	Grauguss GG25 (EN-GJL-250)
Material Ventil	Buna-N

Elektromotor

Motor	HMC3 225M-4
Motorleistung	45 kW
Spannung	400/690V
Frequenz	50 Hz
Drehzahl	1480 1/min
Effizienz	94,2 %
Motorschutzklasse	IP55
Thermische Schutz	PTC
Norm	IEC 60034

BBA Pumps Motorsteuerung

Display	Siemens HMI
Frequenzumrichter	Für variable Drehzahl und Energieeinsparung
Automatische Steuerung	Start/Stopp mit 2 Schwimmerschaltern
PID-Regelung	Niveausensor ist optional
Sprachen	Niederländisch | Deutsch | Englisch
Konfigurationsportal	Zur Verwaltung spezifischer Funktionen für Benutzer
Aktuelle Informationen	Stundenzähler, Störungen, erforderliche kWh

Alle elektronische Komponente sind in einem verschließbaren Schaltkasten, **trocken** und **sicher** geschützt.

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.

Vakuumsystem
Membranpumpe, luftgekühlt, wasserfest und ohne Ölverbrauch. Luftkapazität 100 m³/h.

Niveausensor ist optional
Der Niveausensor sorgt in Kombination mit der integrierten PID-Regelung für eine genaue Füllstandsregelung und reduziert den Energieverbrauch.

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