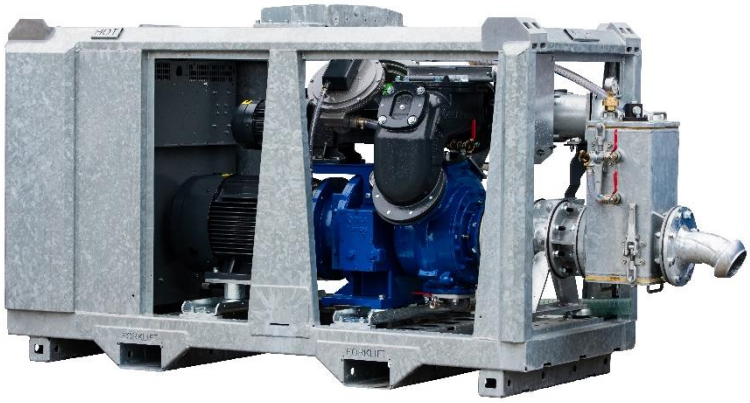
BV150 Elektrisch getrieben Schlamm- und Bentonitpumpe Max. 430 m^3/h, Max. 24 m



Stapelbarer Rahmen **BF10-23**

Pumpenbeschreibung:

Modell	BV150 D285
Max. Fördermenge	430 m^3/h
Max. Förderhöhe	24 m
Saug- Druckanschluß	DN150 (6")
Freier Durchgang	80 mm
Laufrad	Halb offenes Laufrad
Vakuumsystem	BBA MP100
Elektromotor	30 kW - 4 pole
Spannung	400/690V 50 Hz
Motorsteuerung	Siehe Optionen Seite 4
Rahmen oder Gehäuse	BF10-23 oder L10-23
Gewicht	1600 kg / 1700 kg

MERKMALE

BV Vakuumunterstutzte Pumpe
Die Pumpen aus der BV-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 BV-Reihe optimal für die Bau-Industrie geeignet.

Weltklasse Leistungen
Die BV-Reihe wurde gebaut, um unter den schwierigsten Bedingungen, Bentonit, Bohremulsionen und Schlämme fördern zu können. 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’.

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

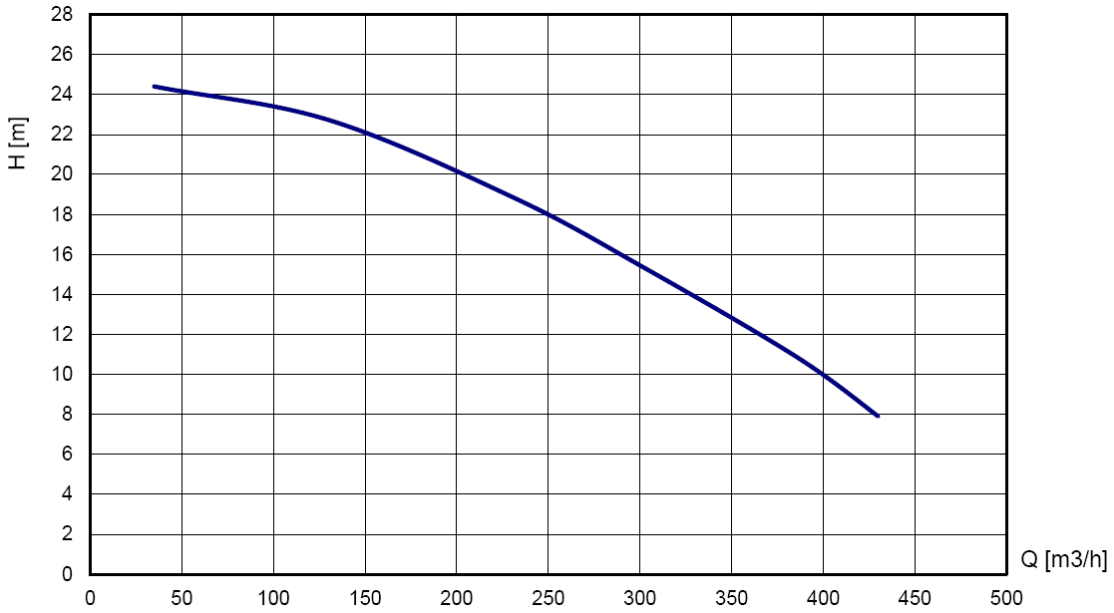
Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps
- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 70-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Modernes und funktionelles Entwurf
- Dauerhafte und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

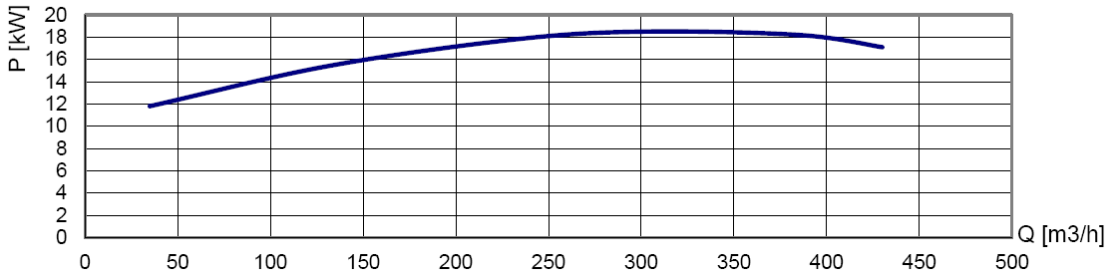
After sales Service & Produkt-Unterstützung
- Ein fester Lieferant für Teile und Ersatzteile sowie Zubehör
- 24-Stunden-Service-Hotline
- Spezielle Service-Abteilung im Haus
- Weltweites Vertriebsnetzwerk für Ersatzteile
- Optionaler Vor-Ort-Service weltweit
- Intensive Schulungen möglich (technisch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

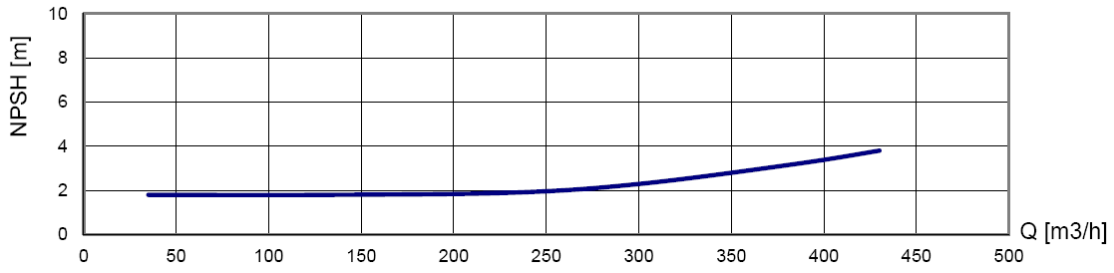
Schutzgehäuse **L10-23**

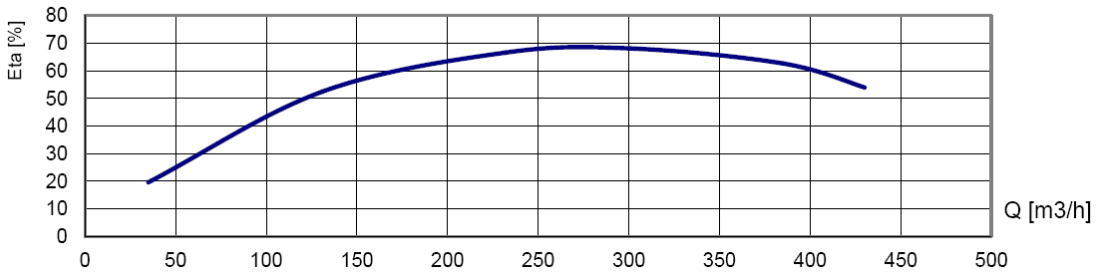
KENNLINIEN (1475 1/min)

Spezifisches Gewicht: 998,3 kg/M³

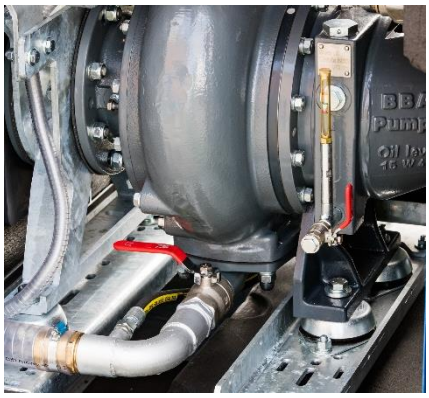








TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN



BBA Vakuumunterstutzte Pumpe

Pumpenmodell	BV150 D285
Max. Fördermenge.	430 m³/h
Max. Förderhöhe	24 m
Laufrad	Halb offenes Laufrad
Freier Durchgang	80 mm
Pumpengehäuse	Grauguß GG25
Laufrad	Chromguß 42CrM04
Verschleißplatte	Chromguß 42CrM04 (von außen nachstellbar)
Welle	42CrMo4
Wellendichtung	Gleitringdichtung
Gleitflächen	Hartmetall/Hartmetall
GLRD Gummi	Viton

BBA Vakuumsystem

Pumpenmodell	BBA MP100 Membranpumpe
Luftleistung	100 m³/h
Max. Vakuum	8,5 m
Antrieb	E-motor 400V
Schwimmerkasten	“Easy clean” Galvanisiert
Rückschlagventil	Grauguß GG25
Material Ventil	Buna-N

Elektromotor

Motor	HMC 200L-4
Motorleistung	30 kW
Drehzahl	1480 1/min
Spannung	400/690V
Frequenz	50 Hz
Zahl der Polen	4
Strom I_n	53 Ampere
Motorschutzklasse	IP55
Norm	IEC 60034

Stapelbarer Rahmen oder Schutzgehäusen

BBA Rahmen	Galvanisiert
Abmessungen L x W x H	2663 x 1040 x 1404 mm
Hebeöse	Mit zentralem Lasthaken
Gabelstapler	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Stapelbar	Kasten ist stapelbar
Motorsteuerung	Siehe Optionen Seite 4

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

MOTORSTEUERUNG (konfigurierbar)

Mobile Elektropumpen in stapelbaren Rahmen oder schallgedämpften Schutzgehäusen sind mit einem abschließbaren Fach ausgestattet. Hier werden die elektrischen Komponenten, z. B. die Motorsteuerung, sicher und trocken montiert. Konfigurieren Sie Ihre Pumpeneinheit mit einer der unten aufgeführten Motorsteuerungen.

DOL

Direkt Online	Bei der ***DOL-Lieferung*** wird die elektrische BBA-Pumpeneinheit ohne abschließbares Fach oder Motorsteuerung geliefert. Um Schäden an der Pumpe zu vermeiden, muss der Benutzer für eine korrekte Motoranlaufmethode sorgen.

SD

Stern-Dreieck	Bei der ***SD-Lieferung*** wird die elektrische BBA-Pumpeneinheit mit einem Stern-Dreieck-Schalter geliefert. Dies ist aufgrund des Spitzenstroms beim Anfahren nur bei Pumpen mit einer Motorleistung bis 30 kW und ausreichend verfügbarer elektrischer Leistung möglich. (Die Vakuumpumpe läuft immer zusammen mit der Hauptpumpe.)	

SS

Softstarter	Bei der ***SS-Lieferung*** wird die elektrische BBA-Pumpeneinheit mit einem Softstarter ausgestattet. Diese Motorsteuerung gewährleistet ein sanftes Anlaufen mit konstanter Beschleunigung, reduziert den Anlaufstrom und vermeidet unnötige mechanische Beanspruchung der Pumpe. Ein weiterer Vorteil ist der lineare Stopp, der Schäden an der Pumpe durch Wasserschlag verhindert.	

VFD

Variable Frequency Drive	Bei der VFD-Variante ist die elektrische BBA-Pumpeneinheit mit einem Antrieb mit Frequenzumrichter ausgestattet. Dies ermöglicht Ihnen, die Pumpendrehzahl stufenlos zu erhöhen und zu verringern. Zusätzlich zur Energieeinsparung bietet ein Frequenzumrichter einen optimalen Schutz für Ihren Pumpensatz. Die Pumpe ist außerdem mit einem größeren Elektromotor mit mehr verfügbarer Leistung ausgestattet, sodass die Pumpe auch bis 60 Hz betrieben werden kann.	

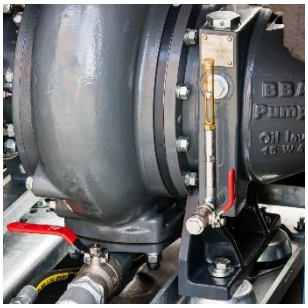
	DOL	SD	SS	VFD
Automatische Niveauregelung	✗	✗	✓	✓
PTC-Überhitzungsschutz	✗	✗	✓	✓
Drehrichtungs- / Phasenausfallschutz	✗	✓	✓	✓
Stundenzähler / Störungslampe / Schalter	✗	✓	✓	✓
Notstopp gemäß „SIL 2“	✗	✓	✓	✓
Vakuumpumpe automatisch ein/aus	✗	✗	✓	✓
Mehrsprachiges Display	✗	✗	✓	✓

Besprechen Sie weitere spezifische Optionen mit Ihrem Kundenbetreuer oder Ihrem BBA Pumps-Händler.

PUMPS FROM HOLLAND

Optional Zentrales Spülsystem
Die BV-Serie verfügt optional über ein zentrales Spülsystem, um Ihre Schlammpumpe in einem optimalen Zustand zu behalten.

Standard Cillit Klarfilter
Damit können Sie Ihre Vakuumpumpe einfach schützen. Wenn der Schwimmerbehälter verschmutzt ist und daher nicht optimal funktioniert, ist es sofort sichtbar in diesem Filter.



Standard einfache Wartung
Ölstandschaugläser, Ölablaßventile und Öleinfüllschrauben sind einfach zugänglich.

Standard Vakuumsystem
Membranpumpe, luftgekühlt, wasserfest und ohne Ölverbrauch. Luftkapazität 100 m^3 pro Stunde.

Standard Halb-Offenes Laufrad
Laufrad aus abriebfestem Chromguß (42CrMo4) gefertigt.

Standard Große Inspektionsdeckel
Einfacher Zugang zum Schwimmerbehälter, Laufrad und Rückschlagventil.

Die Bilder dienen nur zur Illustration.