



### Pumpenbeschreibung:

Modell .....	BA100K D193
Max. Fördermenge .....	190 m <sup>3</sup> /h
Max. Förderhöhe .....	22 m
Freier Durchgang .....	82 mm
Laufrad .....	Kanallauftrad
Vakuumsystem .....	BBA MP50
Motor .....	Hatz 1D90Z DriveOn®
Emissionsstandard .....	Stage V
Schallschuttkasten .....	M10-18
Saug-Druckanschluß .....	4" oder 6"
Lärmpegel L <sub>PA</sub> .....	50 dB(A) auf 10 m
Gewicht .....	1450 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 Schallschuttkasten 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 Schallschuttkasten (korrosionsfrei)
- Kunststoff-Türpaneele (korrosionsfrei)
- Vakuumsystem ohne Ölleckagen
- Vollständig eingebauter Kraftstofftank verhindert Öl- und Kraftstoffleckagen

### Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps

- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 60-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Modernes und funktionelles Entwurf
- Dauerhafte und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

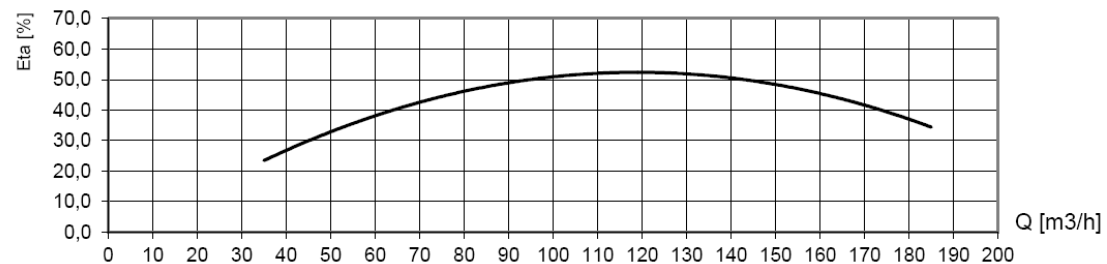
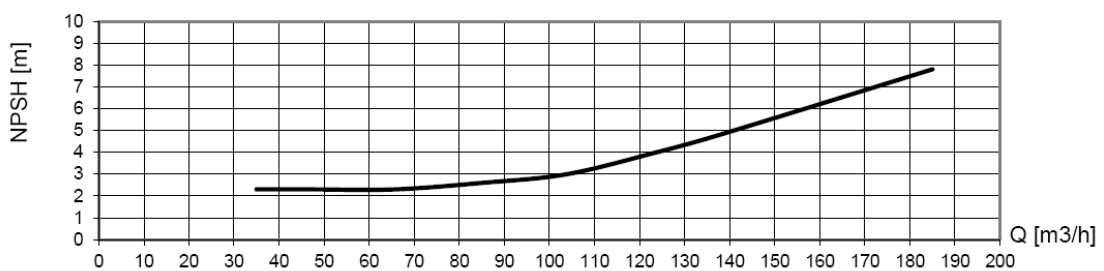
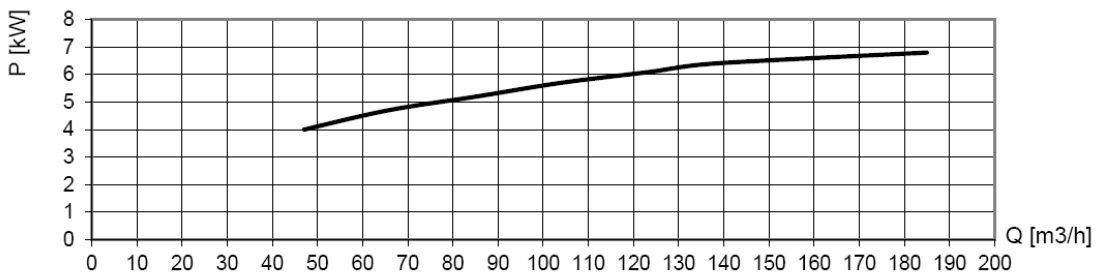
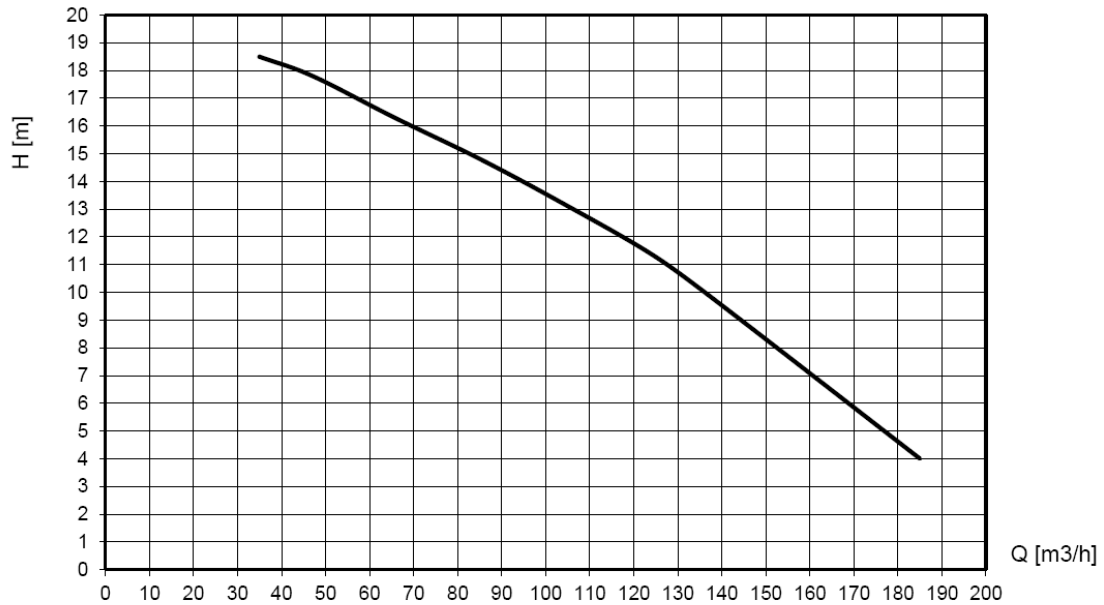
### Aftersales Service & Produkt-Unterstützung

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



## KENNLINIEN (1700 UPM)

(mit 6" Anschlüssen gemessen)



Die Standard Geschwindigkeit ab Werk ist 1500 UPM. Bitte wenden Sie sich an [www.bbapumps.com](http://www.bbapumps.com) für unterschiedliche.

**TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN**
**BBA Vakuumunterstützte Pumpe**

Pumpenmodell.....	BA100K D193
Max. Fördermenge (6").....	190 m <sup>3</sup> /h
Max. Fördermenge (4").....	150 m <sup>3</sup> /h
Max. Förderhöhe .....	22 m
Laufgrad.....	Kanallaufgrad
Freier Durchgang.....	82 mm
Pumpengehäuse .....	Grauguß GG25
Laufgrad.....	Sphäroguß GGG40
Welle .....	42CrMo4
Wellendichtung .....	Gleitringdichtung
Gleitflächen.....	HM/Sic
GLRD Gummi .....	Viton


**BBA Vakuumsystem**

Pumpenmodell.....	BBA MP50 Membranpumpe
Luftleistung .....	50 m <sup>3</sup> /h
Max. Vakuum.....	8,5 m
Antrieb .....	Zahnriemen (ständiger Antrieb)
Schwimmerkasten .....	Aluminium
Rückschlagventil.....	GG25
Material Ventil.....	Buna-N

**Motor**

Hersteller .....	Hatz
Modell .....	1D90Z DriveOn®
Ölwechselintervall.....	1500 Drehstunden
Schwungrad Leistung .....	6,9 kW
Max. Drehzahl.....	Variable 1300 - 1700 UPM
Drehzahl (Werksnorm) .....	1500 UPM
Kraftstoffverbrauch .....	227 g/kWh (bei maximaler Belastung)
Hubvolumen.....	0,722 Liter
Zylinderzahl .....	1
Emission Gemäß .....	Stage V


**BBA Schaltkasten LC20**

- Auto Start/Stopp System
- Inklusiv Zwei Schwimmer (10 m Kabel)
- Wahlschalter Hand-0-Auto
- Drehzahlanzeiger
- Stundenzähler
- Warnlampe "Öl-Druck und Motortemperatur"
- Warnlampe "Auto Stand-by"


**Kraftstoffsystem**

- Kunststoff Tank PE 220 Litres
- Tankdeckel Ø 60 mm
- Mechanischer Tankuhr

**Elektrisches System & Sicherheitsfunktionen**

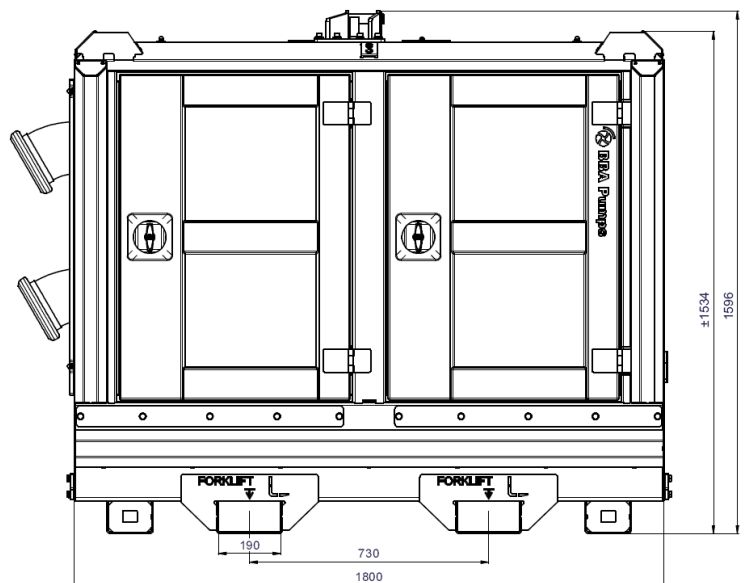
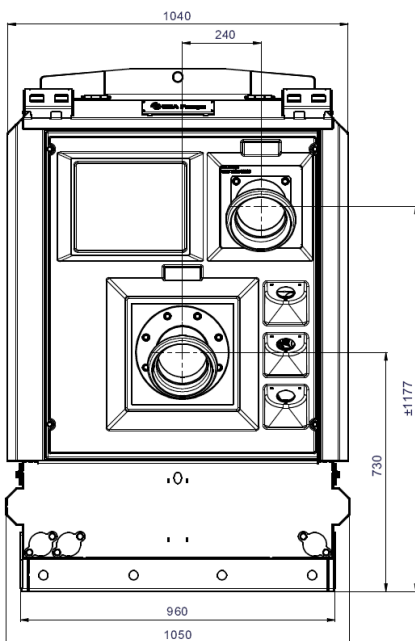
- Nominal Spannung 12 Volt
- Premium Qualität Batterie
- Abschalten bei niedrigem Öl

**SCHALLSCHUTZKASTEN M10-18**
**BBA Schallschutzkasten**

Modell .....	M10-18
Abmessungen L x W x H .....	1800 x 1050 x 1596 mm
Grundrahmen.....	Galvanisiert
Panels .....	Verzinkte Panels
Türen .....	4 verschließbare Türen für einfachen Zugang
Grill- und Türpaneele .....	Kunststoff ABS/ASA
Kraftstofftank.....	PE 220 Liter netto
Kraftstofftank Autonomie .....	150 Stunden (auf 1500 UPM BEP)
Tankdeckel .....	60 mm
Gabelstapler .....	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Hebeöse .....	Mit zentralem Lasthaken
Stapelbar .....	Kasten ist stapelbar
Anschlüsse .....	Bitte wenden Sie zur „Zubehör“ im Anhang
Öl-Ablasspumpe .....	Bitte wenden Sie zur „Zubehör“ im Anhang
Auspuffanlage.....	Integriert im Kasten
Lärmpegel (L <sub>WA</sub> ).....	79 dB(A) nach ISO 3744:2010
Dokumentationskasten .....	BBA Bedienungsanleitung und Garantieheft

**BBA E-lift® System**

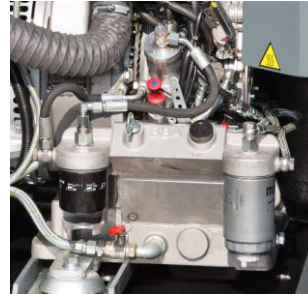
Der Schallschutzkasten M10-18 ist mit dem BBA E-lift®-System ausgestattet. Wenn die obere Abdeckung entfernt wird, können die komplette Pumpe und der Dieselmotor aus dem Schallschutzkasten entnommen werden. Dadurch kann die präventive Wartung der Pumpe und des Dieselmotors einfach durchgeführt werden. Außerdem enthält der Schallschutzkasten keine Füll- oder Isolationsmaterialien und lässt sich somit einfach mit einem Hochdruckreiniger reinigen.



Abmessungen in mm je nach den gewählten Anschlusssteinen.



**Laufblad**  
GGG40, Sphäroguss, Freier Durchgang 82 mm.



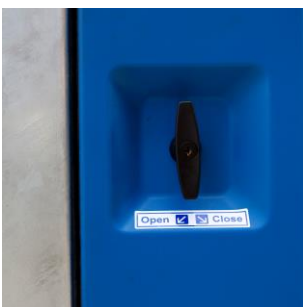
**Hatz DriveOn®**  
-Erhöhte Ölwanne  
-Wartungszeit 1500 St.  
-25% weniger Öl  
-Minimale körperliche Belastung



**Einfache Wartung**  
Ölstandsgläser, Ölablaßventile und Öleinfüllschrauben sind einfach zugänglich.



**Große Inspektionsdeckel**  
Einfacher Zugang zum Schwimmerbehälter, Laufblad 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.


**ZUBEHÖR (Konfigurierbar)**
**Druckanschluß**

Art.nr.		Ø Zoll	Ø mm	Anschluß
5080874	30° Kugel	4	100	System C
5080878	30° Kugel/Hebel	4	100	System B
5080879	30° Becher	4	100	System B
5080877	30° Kugel	6	150	System C
5080881	30° Kugel/Hebel	6	150	System B
5080876	30° Becher	6	150	System B


**Sauganschluß**

Art.nr.		Ø Zoll	Ø mm	Anschluß
5080891	30° Kugel	4	100	System C
5080886	30° Kugel/Hebel	4	100	System B
5080885	30° Becher	4	150	System B
5080887	30° Kugel	6	150	System C
5080890	30° Kugel/Hebel	6	150	System B
5080889	30° Becher	6	150	System B



**M10-23 Kit**

93050002	<b>M10-23 Kit</b>	
	- K0 Öl-Ablasspumpe	
	- Externer Kraftstoffanschluß	
	- Masseschalter	

**Abgassystem**

	<b>Abgasmodul vorbereitet für DPF/DOC</b> Zukunftssicher mit dem einzigartigen Abgasmodul von BBA Pumps. Standardmäßig mit einem zertifiziertem Funkenfänger ausgestattet und für die Installation eines Diesel-Partikelfilters und Oxidationskatalysators vorbereitet.	
--	--	---

**Sorge für die Umwelt**

	<b>Dieselpartikelfilter und Diesel-Oxidationskatalysator</b> - Integriert in Auspuffanlage - Minderung von Feststoffpartikeln (Particulate Matter – PM) > 95 % - Minderung von Kohlenwasserstoff (Hydrocarbon – HC) > 50 % maximal 65 % - Minderung von Kohlenmonoxid (Carbon Monoxide – CO) > 70 % maximal 90 %	
--	--	---