


 Stapelbarer Rahmen **BF10-18**
Pumpenbeschreibung:

Modell	BA100K D193
Max. Fördermenge	130 m ³ /h
Max. Förderhöhe	15 m
Saug- Druckanschluß	DN100 (4")
Freier Durchgang	82 mm
Laufrad	Kanallauftrad
Vakuumsystem	BBA MP50
Elektromotor	7,5 kW - 4 pole
Spannung	400/690V 50 Hz
Motorsteuerung	Siehe Optionen Seite 4
Rahmen oder Gehäuse	BF10-18 oder L10-18
Gewicht (netto)	1100 kg / 1200 kg

MERKMALE
BA Vakuumunterstützte Pumpe

Die Pumpen der BA-Reihe wurden mit einem klaren Fokus auf Zuverlässigkeit, Effizienz und Langlebigkeit entwickelt. Mit dem zu 100 % mechanischen Ansaugsystem saugen die Pumpen der BA-Serie auch unter trockenen Bedingungen schnell an und wieder an. Die schwere Bauweise sowohl der Pumpe als auch der Haube macht die BA-Reihe perfekt für den Einsatz auf dem anstrengenden Bauunternehmermarkt.

Weltklasse Leistungen

Die BA-Reihe ist für den Einsatz in den anspruchsvollsten Entwässerungs- und Abwasserumgehungsanwendungen ausgelegt. Durch den Einsatz von hocheffizienten Pumpen und Elektromotoren bieten die Pumpen maximale Leistung bei minimalen Kosten, ganz im Einklang mit der Unternehmensphilosophie "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

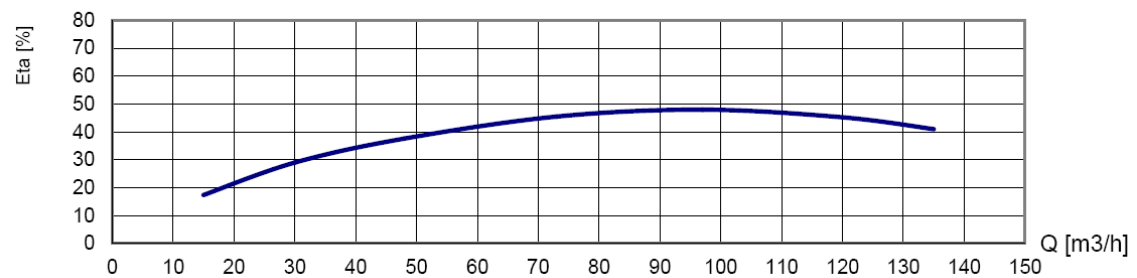
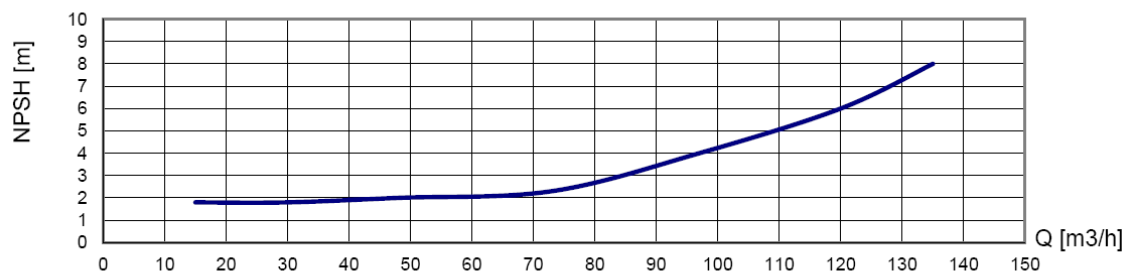
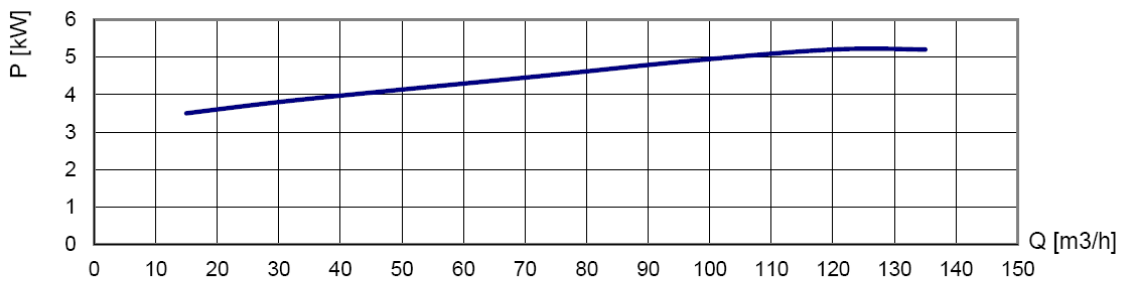
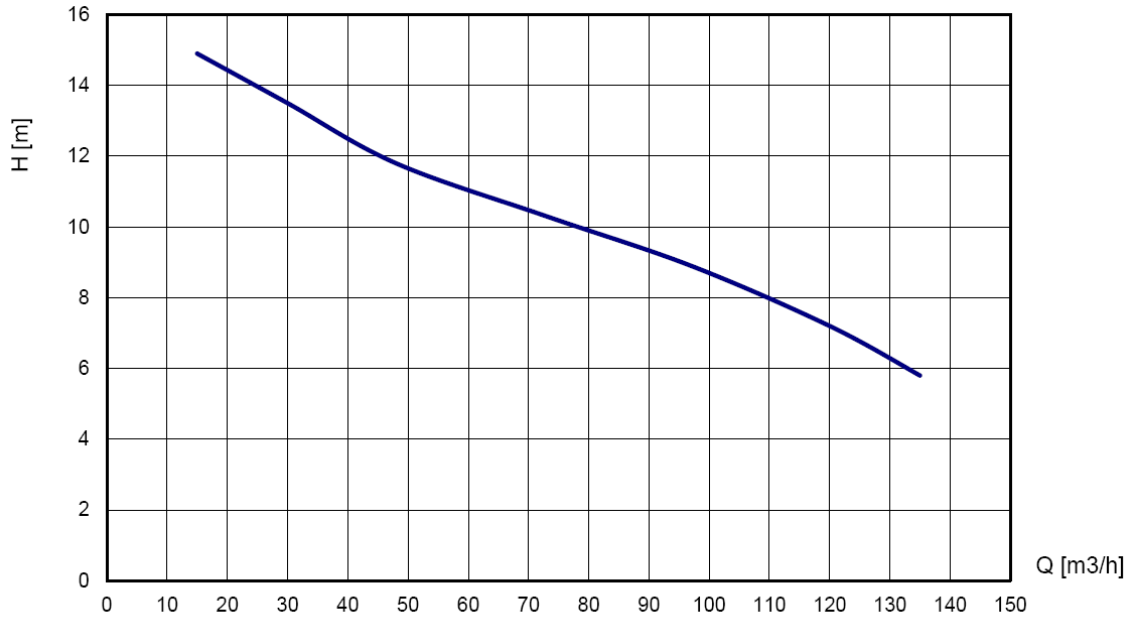
Aftersales Service & Produkt-Unterstützung

- 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


 Schutzgehäuse **L10-18**

KENNLINIEN (1465 1/min)

Dauerleistung laut ISO 9906



TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA Vakuumunterstützte Pumpe

Pumpenmodell.....	BA100K D193
Max. Fördermenge	130 m ³ /h
Max. Förderhöhe	15 m
Laufgrad.....	Kanallaufgrad
Freier Durchgang.....	82 mm
Pumpengehäuse	Grauguß GG25
Laufgrad.....	Sphäroguß GGG40
Welle.....	42CrMo4
Wellendichtung	Gleitringdichtung
Gleitflächen.....	Tung/Sic
GLRD Gummi	Viton

BBA Vakuumsystem

Pumpenmodell.....	BBA MP50 Membranpumpe
Luftleistung	50 m ³ /h
Max. Vakuum.....	8,5 m
Antrieb	E-motor 2,2 kW 400V
Schwimmerkasten	Aluminium
Rückschlagventil.....	Grauguss GG25
Material Ventil	Buna-N

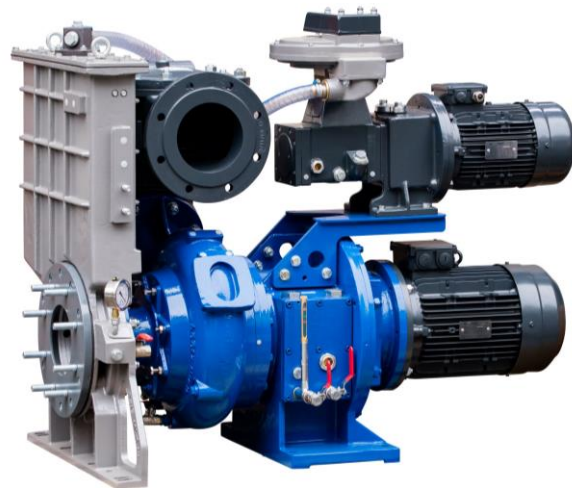
Elektromotor

Motor.....	HMC 132M-4
Motorleistung	7,5 kW
Spannung	400/690V
Frequenz.....	50 Hz
Drehzahl	1460 UPM
Motorschutzklasse	IP55
Norm	IEC60034

Stapelbarer Rahmen oder Schutzgehäusen

BBA Rahmen	Galvanisiert
Abmessungen L x W x H	1800 x 1040 x 1405 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.
----------------------	--


BASIC

Stern-Dreieck	Bei der Basic-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.)	
----------------------	---	---

STANDARD

Softstarter	Das Standard-Paket ist das beliebteste. Die elektrische BBA-Pumpeneinheit ist 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	BASIC	STANDARD	VFD
Automatische Niveauregelung	X	X	✓	✓
PTC-Überhitzungsschutz	X	X	✓	✓
Drehrichtungs- / Phasenausfallschutz	X	✓	✓	✓
Stundenzähler / Störungslampe / Schalter	X	✓	✓	✓
Notstopp gemäß „SIL 2“	X	✓	✓	✓
Vakuumpumpe automatisch ein/aus	X	X	✓	✓
Mehrsprachiges Display	X	X	✓	✓

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



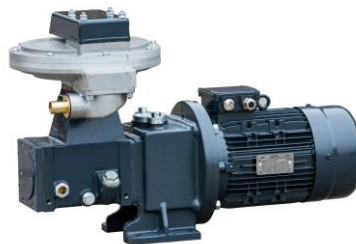
Lauftrad GGG40,
Sphäroguss, Freier
Durchgang 82 mm.



Große Inspektionsdeckel
Einfacher Zugang zum
Schwimmerbehälter, Lauftrad
und Rückschlagventil.



Einfache Wartung
Ölstandsgaugläser,
Ölablaßventile und
Öleinfüllschrauben sind
einfach zugänglich.



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



**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.



Bedienungsanleitung
Umfangreiche Bedienungs-
anleitung mit wichtigen
Informationen über die
Pumpe, Installations- und
Sicherheitshinweise. In
mehreren Sprachen
verfügbar.

Die Bilder dienen nur zur Illustration.