
 Stapelbarer Rahmen **BF10-18**
**Pumpenbeschreibung:**

Modell .....	BA100K D193
Max. Fördermenge .....	130 m <sup>3</sup> /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

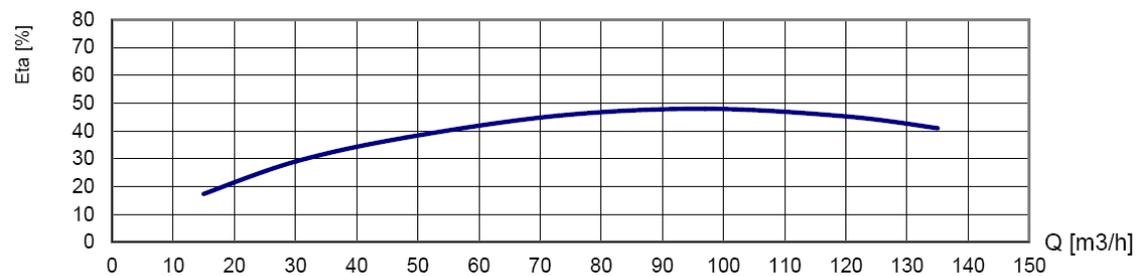
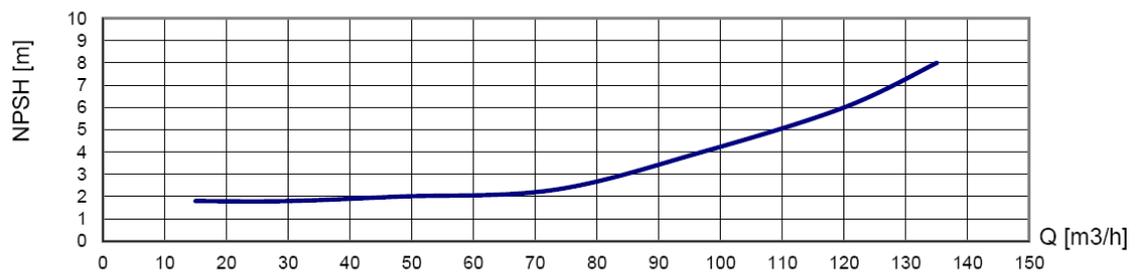
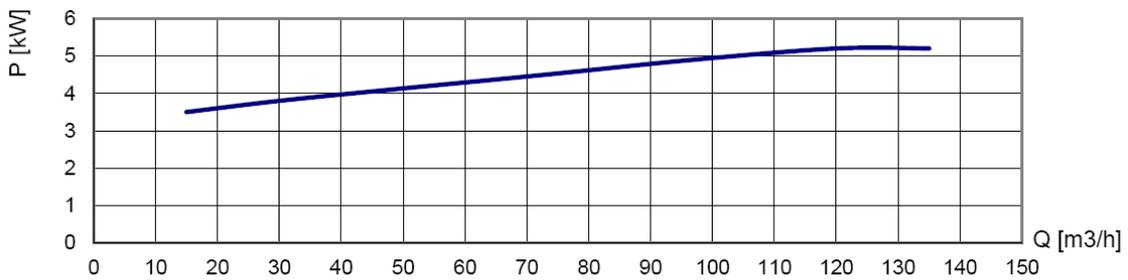
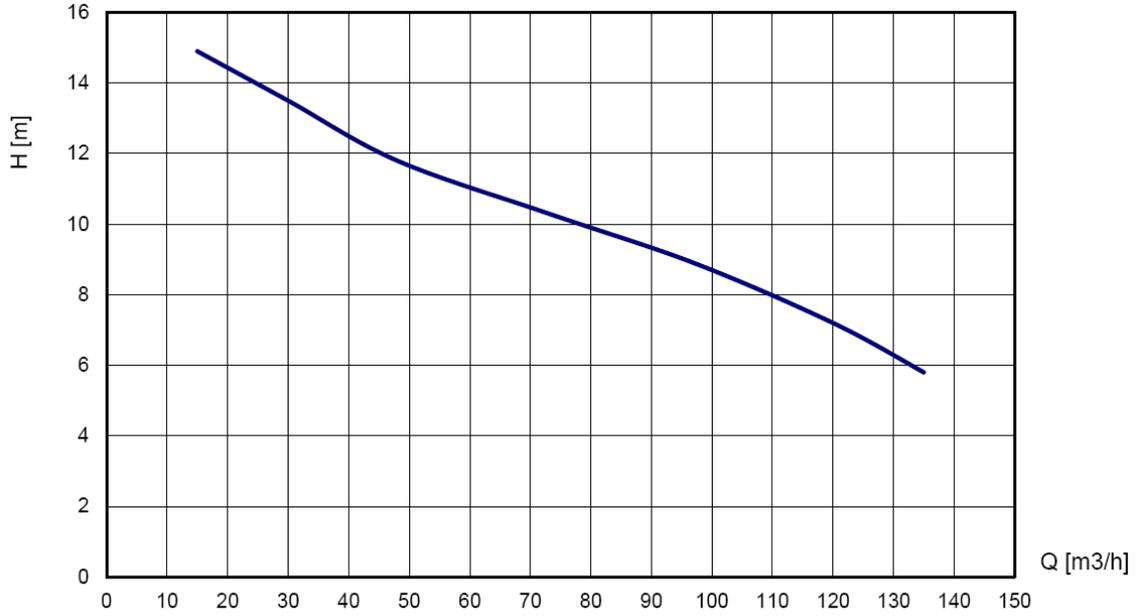
**Aftersales Service & Produkt-Unterstützung**

- 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 <sup>3</sup> /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 <sup>3</sup> /h
Max. Vakuum.....	8,5 m
Antrieb .....	E-motor 2,2 kW 400V
Schwimmerkasten .....	Aluminium
Rückschlagventil.....	Grauguss GG25
Material Ventil .....	Buna-N

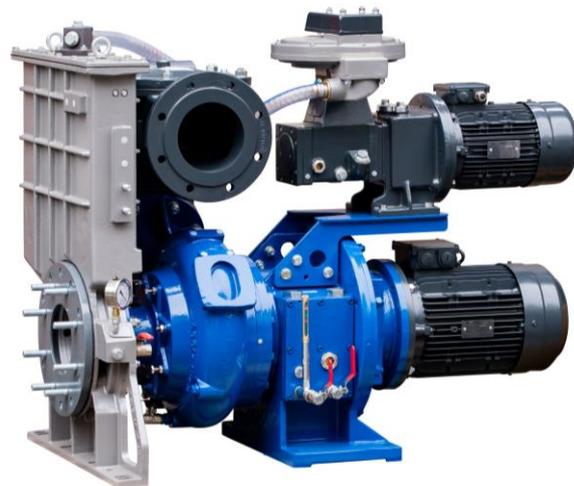
### Elektromotor

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**

<b>Direkt Online</b>	Bei der <b>DOL-Lieferung</b> 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**

<b>Stern-Dreieck</b>	Bei der <b>Basic-Lieferung</b> 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**

<b>Softstarter</b>	Das <b>Standard-Paket</b> 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**

<b>Variable Frequency Drive</b>	Bei der <b>VFD-Variante</b> 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 m<sup>3</sup> 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.