


Pumpenbeschreibung:

Modell	BA150KS D285
Max. Fördermenge	400 m ³ /h
Max. Förderhöhe	27 m
Saug- Druckanschluß	DN150 (6")
Freier Durchgang	100 mm
Zentrifugallaufwerk	Schrauben-Kanal Laufwerk
Vakuumsystem	BBA MP50
Motor	DriveOn®
Emissionsstandard	Stage V
Schallschutzkasten	M10-23X
Lärmpegel	Ca. 64 dB(A) auf 10 m
Gewicht (netto)	1630 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 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 Schallschutzkasten (korrosionsfrei)
- Kunststoff-Türpanels (korrosionsfrei) und pulverbeschichtete Plattierung
- Vakuumsystem ohne Ölleckagen
- Vollständig eingebauter Kraftstofftank beugt Öl- und Kraftstoffleckagen vor

Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps

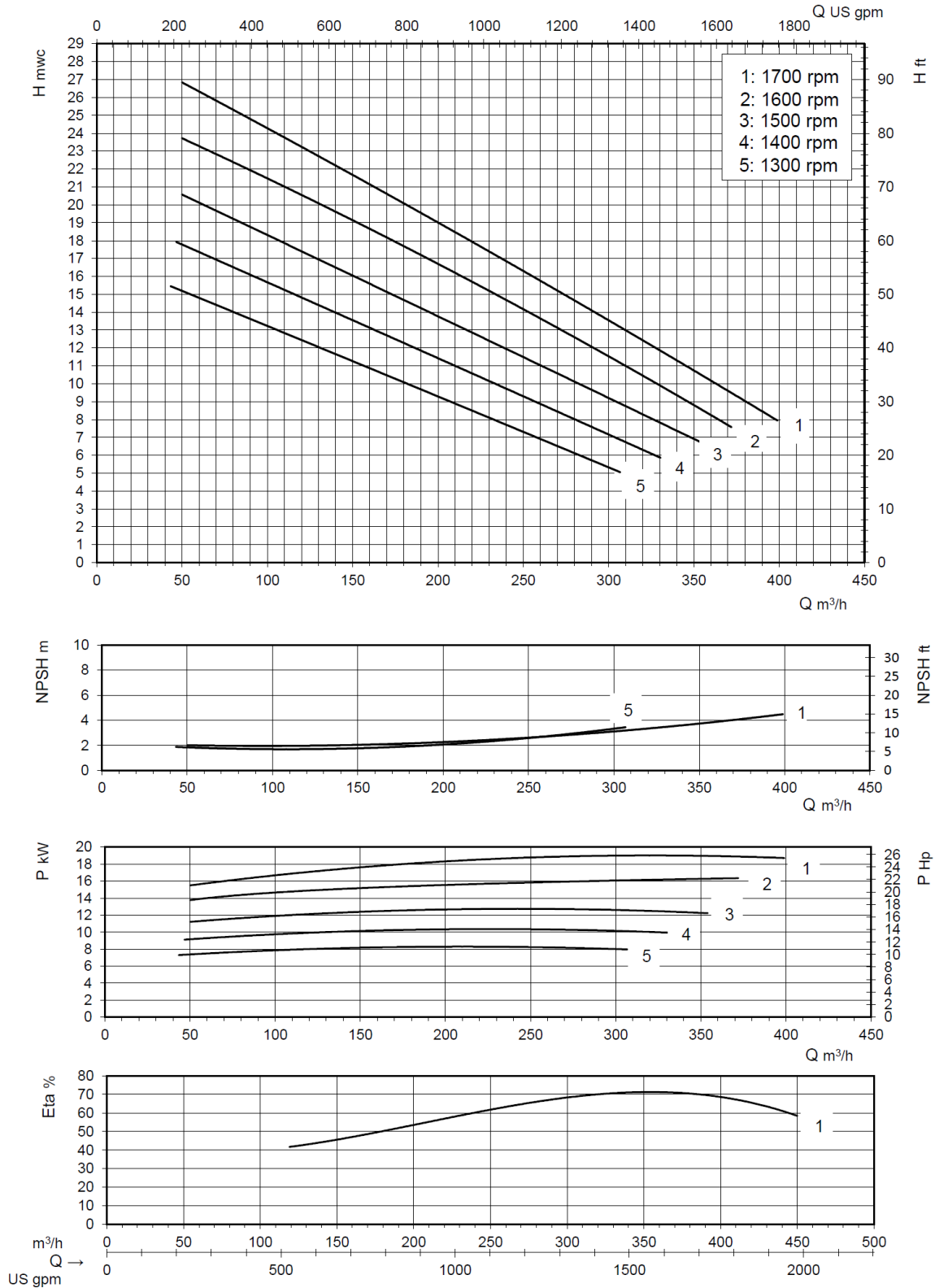
- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 60 Jahre Erfahrung
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Moderne und funktionelle Entwürfe
- Langlebige und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

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

KENNLINIEN

Dauerleistung laut ISO 9906



TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN
BBA Vakuumunterstützte Pumpe

Pumpenmodell.....	BA150KS D285
Max. Fördermenge.	400 m ³ /h
Max. Förderhöhe	27 m
Laufrad.....	Schrauben-Kanal Zentrifugallauf rad
Freier Durchgang.....	100 mm
Pumpengehäuse	Grauguss GG25 (EN-GJL-250)
Lauf rad mit Schneidrin nen... ..	Chromguss 42CrM04
Saugstutzen.....	Chromguss 42CrM04
Hintere Verschleißplatte	Grauguss GG25 (mit Schneidkanten)
Welle.....	42CrMo4
Wellendichtung	Gleitringdichtung
Gleitflächen.....	HM/Sic
GLRD Gummi	Viton


BBA Vakuumsystem

Pumpenmodell.....	BBA MP50 Membranpumpe
Luftleistung	50 m ³ /h
Max. Vakuum.....	8,5 m
Antrieb	Zahnriemen (ständiger Antrieb)
Schwimmerkasten	Aluminium
Rückschlagventil.....	Grauguss GG25 (EN-GJL-250)
Material Ventil	Buna-N

Motor

Modell	DriveOn®
Ölwechselintervall.....	1500 Drehstunden
Schwungrad Leistung	<19 kW
Drehzahl	1300 – 1700 1/min
Kraftstoffverbrauch	235 g/kWh
Hubvolumen.....	1.952 cm ³
Zylinderzahl	4
Nachbehandlung	Keine Abgasnachbehandlung
Emission Gemäß	Stage V


DriveOn®
BBA Schaltkasten LC40

- Auto Start/Stop System
- Inklusiv Zwei Schwimmer (10 m Kabel)
- Schüsselschalter
- Drehzahl Wahlschalter mit Druckknöpfe
- 4.3" LCD Display

Das Display zeigt zusätzliche Motordaten, z.B. Motordrehzahl, Betriebsstunden, Batteriespannung, Kraftstoffverbrauch und Fehlermeldungen im Klartext.


Kraftstoffsystem

- Kunststoff Tank PE 300 Liter netto
- Tankdeckel Ø 100 mm
- Elektronisches Einspritzsystem

Elektrisches System & Sicherheitsfunktionen

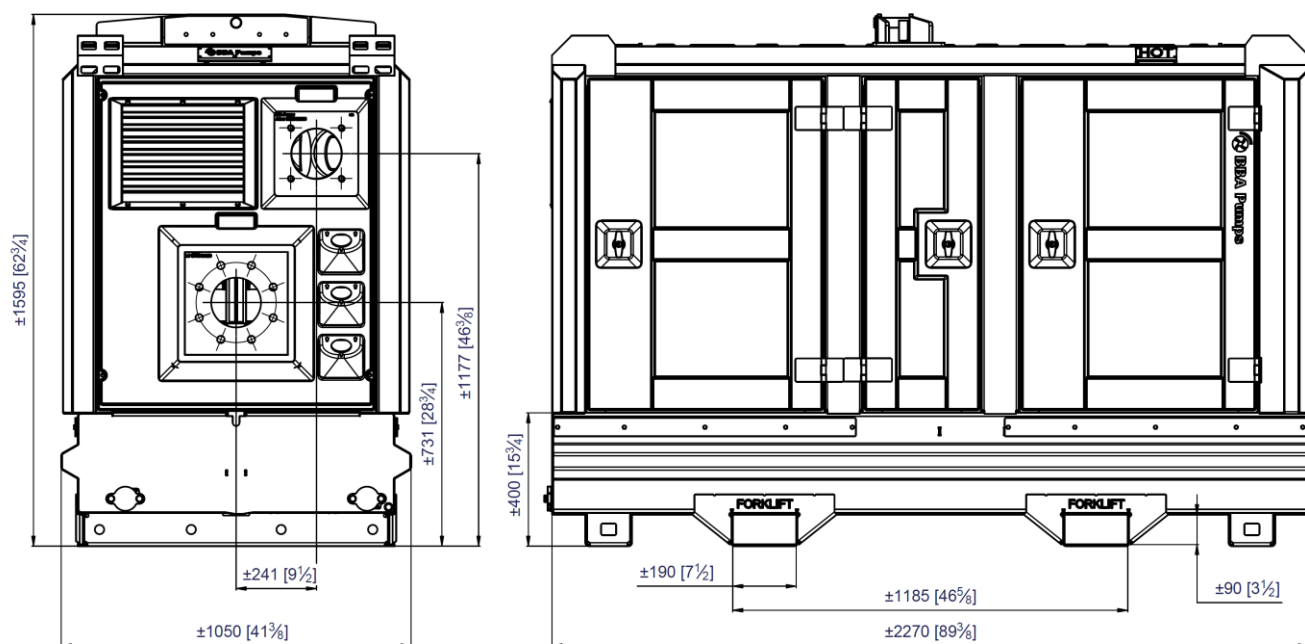
- Nominal Spannung 12 Volt
- Premium Qualitäts Batterie
- Abschalten bei niedrigem Öl

SCHALLSCHUTZKASTEN M10-23X
BBA Schallschutzkasten

Modell	M10-23X
Abmessungen L x W x H	2270 x 1050 x 1595 mm
Grundrahmen.....	Feuerverzinkt
Türen	6 verschließbare Türen für einfachen Zugang
Kraftstofftank.....	PE 300 Liter netto
Kraftstofftank Autonomie	55 Stunden (auf 1700 1/min BEP)
Tankdeckel	100 mm
Gabelstapler	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Hebeöse	Mit zentralem Lasthaken
Stapelbar	Kasten ist stapelbar
Zubehör	Masseschalter
Auspuffanlage.....	Integriert im Kasten
Weiteres.....	Mit Öl / Wasserabscheider
Anschlüsse	Bitte wenden Sie zur „Zubehör“ im Anhang
Doku-Box	BBA Bedienungsanleitung und Garantieheft

BBA E-lift® System

Der Schallschutzkasten M10-23X 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.



Schrauben-Kanal Laufrad
 Dieses speziell konstruierte geschlossene Schraubenlaufrad ist ein echter Abfall-Krieger. Selbst bei höherer Drehzahl oder beim Fördern von Luft-Wassergemischen läuft die Pumpe vibrationsfrei. Die beste Wahl für Ihre (Roh)Abwasser Umpumparbeiten.

DriveOn® Technologie

- Wartungsintervall 1500 St.
- 66% weniger Wartungen
- Einsparung von Motoröl und Filtern
- Ergonomisches Konzept

DriveOn®



Einfache Wartung
 Ölstandschaufler, Ölablaßventile und Öleinfüllschrauben sind einfach zugänglich.



Große Inspektionsdeckel
 Einfacher Zugang zum Schwimmerbehälter, Laufrad und Rückschlagventil.



Sicherheit
 Extrem langlebige und abschließbare Schlösser mit einem T-Griff.




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.

ZUBEHÖR
Druckanschluß


Art.-Nr.		Ø Zoll	Ø mm	Anschluß
5080873	30°	6	150	Flansch K240
1516604209	30°	8	200	Flansch K295
5080876	30° Becher	6	150	System B
5080881	30° Kugel / Hebel	6	150	System B
5080877	30° Kugel	6	150	System C
5080882	30° Becher / Hebel	6	150	System C


Sauganschluß


Art.-Nr.		Ø Zoll	Ø mm	Anschluß
5080884	30°	6	150	Flansch K240
1516604208	30°	8	200	Flansch K295
5080889	30° Becher	6	150	System B
5080890	30° Kugel / Hebel	6	150	System B
5080887	30° Kugel	6	150	System C
5080888	30° Becher / Hebel	6	150	System C


Saugschlauch mit Saugkorb L=5 m

Art.-Nr.	Ø Zoll	Ø mm	Anschluß
7047054	6	150	Flansch K240
7047057	8	200	Flansch K295
7047007	6	150	System B Kugel / Hebel
7047037	6	150	System C Becher / Hebel


Saugschlauch mit Saugkorb L=6 m

Art.-Nr.	Ø Zoll	Ø mm	Anschluß
7047055	6	150	Flansch K240
7047058	8	200	Flansch K295
7047008	6	150	System B Kugel / Hebel
7047038	6	150	System C Becher / Hebel


Empfohlene Saugleitung (maximale Geschwindigkeit = 4 m/s)

m ³ /St.	US gallons	(l/Sek.)	4" 100 mm	5" 125 mm	6" 150 mm	8" 200 mm	10" 250 mm	12" 300 mm
252	1110	70	8.91	5.70	3.96	2.23	1.43	0.99
288	1268	80	10.19	6.52	4.53	2.55	1.63	1.13
324	1427	90	11.46	7.33	5.09	2.86	1.83	1.27
360	1585	100	12.73	8.15	5.66	3.18	2.04	1.41
403	1775	112	14.26	9.13	6.34	3.57	2.28	1.58
432	1902	120	15.28	9.78	6.79	3.82	2.44	1.70
468	2061	130	16.55	10.59	7.36	4.14	2.65	1.84
504	2219	140	17.83	11.41	7.92	4.46	2.85	1.98