
Stapelbarer Rahmen BF10-23
Pumpenbeschreibung:

Modell	BA150KS D285
Max. Fördermenge	360 m ³ /h
Max. Förderhöhe	19 m
Saug- Druckanschluß	DN150 (6")
Freier Durchgang	100 mm
Zentrifugallaufwerk	Schrauben-Kanal Laufwerk
Vakuumsystem	BBA MP50
Elektromotor	15 kW - 4 pole
Spannung	400/690V 50 Hz
Motorsteuerung	Siehe Optionen Seite 4
Rahmen oder Gehäuse	BF10-23 oder L10-23
Gewicht (netto)	1300 kg / 1400 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 Motoren 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 Jahre Erfahrung
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Moderne und funktionelle Entwürfe
- Langlebige und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

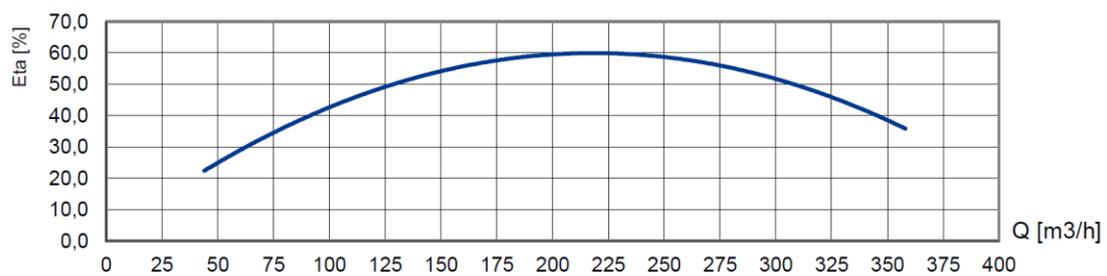
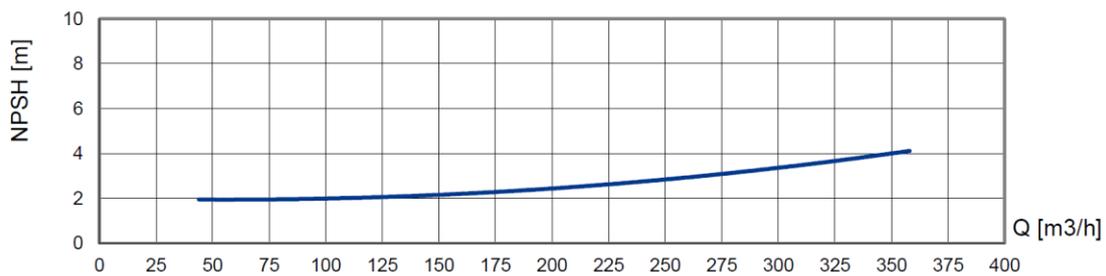
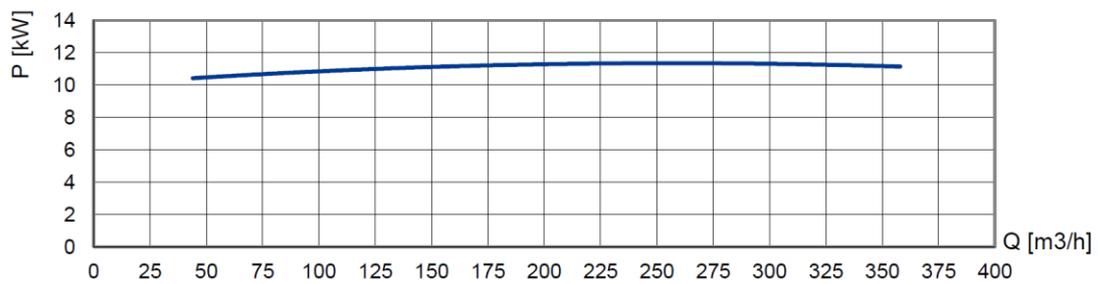
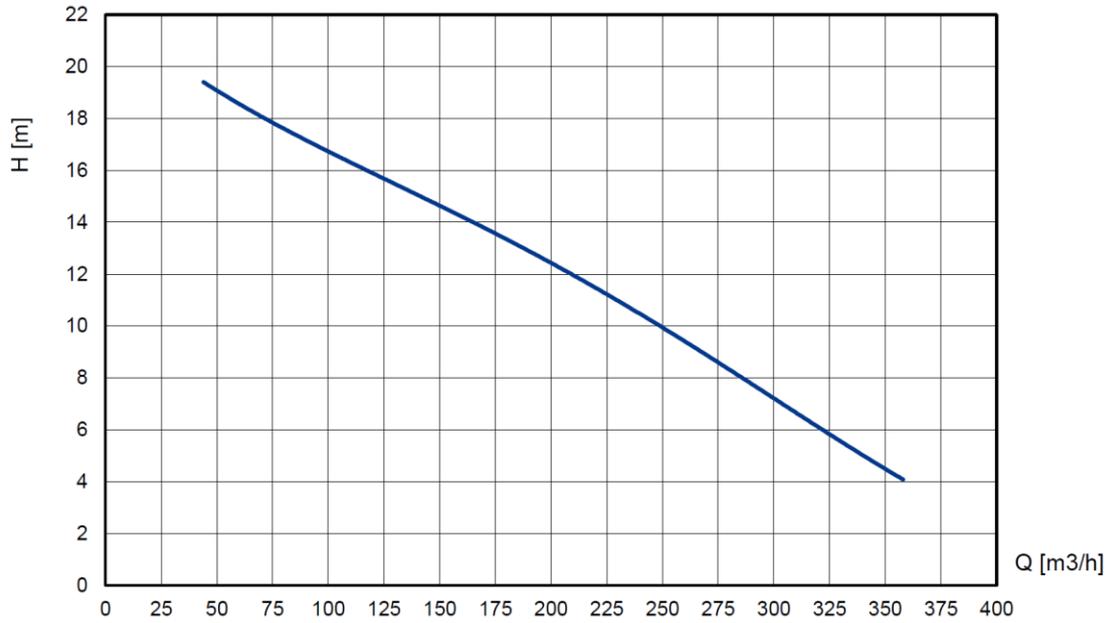
Aftersales Service & Produkt-Unterstützung

- 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


Schutzgehäuse L10-23

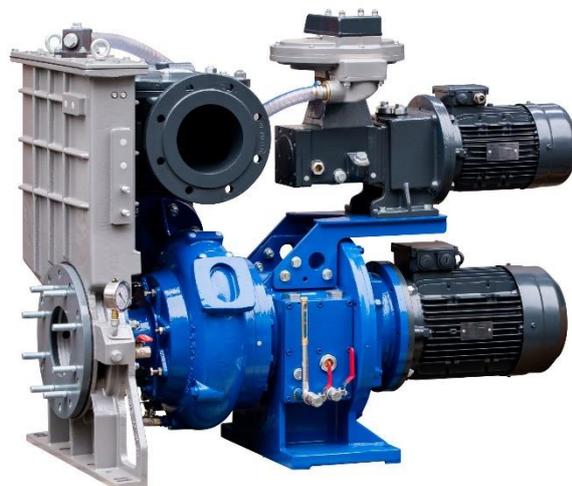
KENNLINIEN (1475 1/min)

Dauerleistung laut ISO 9906



TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN
BBA Vakuumunterstützte Pumpe

Pumpenmodell.....	BA150KS D285
Max. Fördermenge.....	360 m ³ /h
Max. Förderhöhe.....	19 m
LaufRad.....	Schrauben-Kanal ZentrifugallaufRad
Freier Durchgang.....	100 mm
Pumpengehäuse.....	Grauguss GG25 (EN-GJL-250)
LaufRad mit Schneidringen...	Chromguss 42CrM04
Saugstutzen.....	Chromguss 42CrM04
Hinterer 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.....	E-motor 2,2 kW 400V
Schwimmerkasten.....	Aluminium
Rückschlagventil.....	Grauguss GG25 (EN-GJL-250)
Material Ventil.....	Buna-N


Elektromotor

Motor.....	HMC3 160L-4
Motorleistung.....	15 kW
Spannung.....	400/690V
Frequenz.....	50 Hz
Drehzahl.....	1470 1/min
Motorschutzklasse.....	IP55
Norm.....	IEC 60034

Stapelbarer Rahmen oder Schutzgehäusen

BBA Rahmen.....	Galvanisiert
Abmessungen L x W x H.....	2300 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. <i>(Auch ein größeres Gehäuse)</i>	
---------------------------------	--	---

	DOL	SD	SS	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.



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.



Große Inspektionsdeckel
Einfacher Zugang zum Schwimmerbehälter, Laufrad und Rückschlagventil.



Einfache Wartung
Ölstandsgläser, 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, siehe Bedingungen gemäß dem BBA Garantiebuch.



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

Die Bilder dienen nur zur Illustration.