



Pumpenbeschreibung:

Modell	BA100E D265
Max. Fördermenge	285 m ³ /St.
Max. Förderhöhe	41 m
Freier Durchgang.....	80 mm
Laufrad	Halb offenes Laufrad
Vakuumsystem	BBA MP50
Motor.....	Hatz 3H50TICD
Emissionsstandard	Stage V
Schallschutzkasten.....	M10-23X
Saug- Druckanschluß	4" oder 6"
Lärmpegel.....	64 dB(A) auf 10 m
Gewicht (netto)	1600 kg

MERKMALE

BA Vakuumentstützte 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 verhindert Öl- und Kraftstoffleckagen

Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps

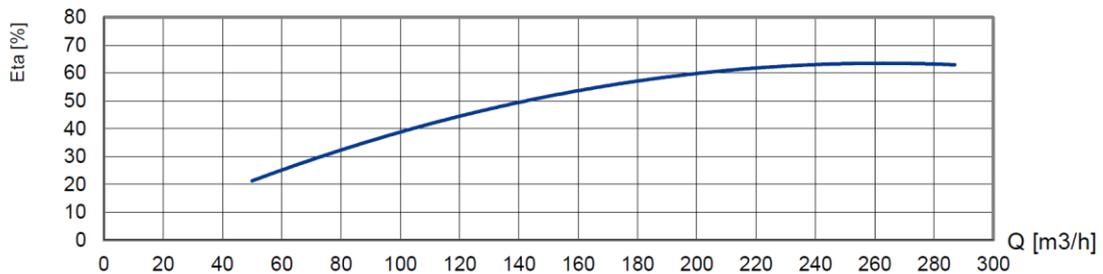
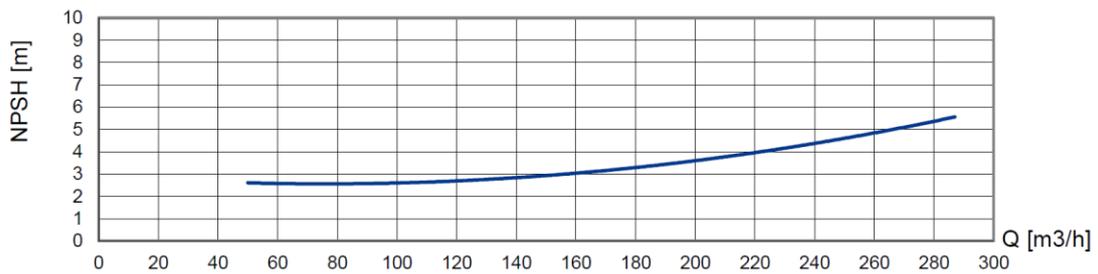
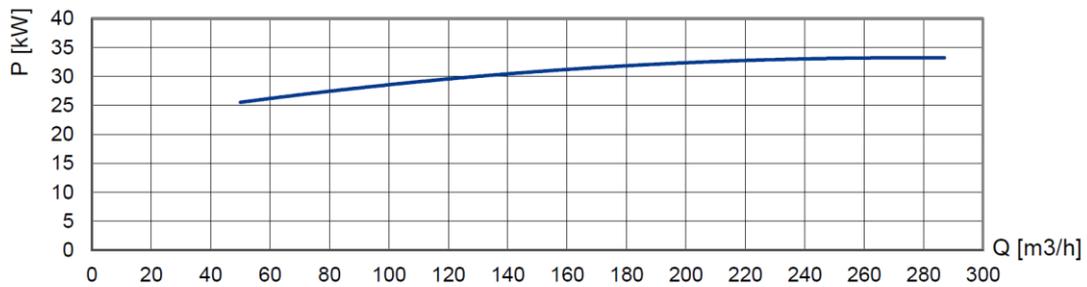
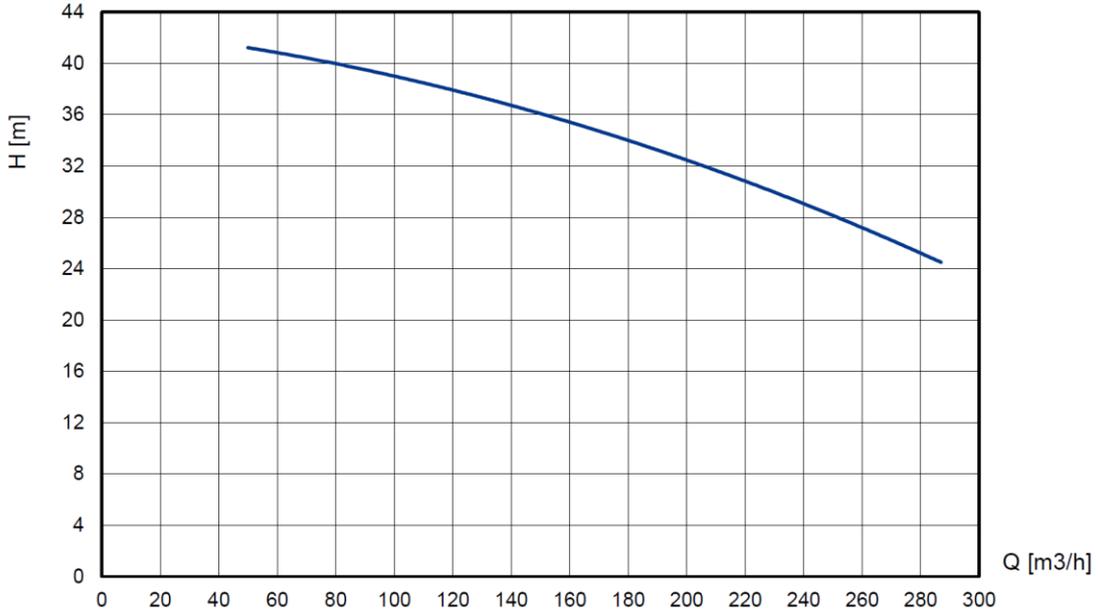
- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 60-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Modernes und funktionelles Entwurf
- Dauerhafte und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

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 (2100 UPM)

Dauerleistung laut ISO 9906



TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA Vakuumunterstützte Pumpe

Pumpenmodell.....	BA100E D265
Max. Fördermenge.....	285 m ³ /St.
Max. Förderhöhe.....	41 m
LaufRad.....	Halb offenes LaufRad
Freier Durchgang.....	80 mm
Pumpengehäuse.....	Grauguß GG20
LaufRad.....	Chromguß 42CrM04
Verschleißplatte.....	Chromguß 42CrM04
Welle.....	Stahl C45
Wellendichtung.....	Gleitringdichtung
Gleitflächen.....	HM/Sic
GLRD Gummi.....	Viton



BBA Vakuumsystem

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



Motor

Hersteller.....	Hatz
Modell.....	3H50TICD
Schwungrad Leistung.....	43.7 kW
Drehzahl.....	1300 – 2100 UPM
Kraftstoffverbrauch.....	225 g/kWh
Hubvolumen.....	1,464 cm ³
Zylinderzahl.....	3
Nachbehandlung.....	EGR, DOC, DPF
Emission Gemäß.....	Stage V

BBA Schaltkasten LC40

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

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



Kraftstoffsystem

- Kunststoff Tank PE 300 Liter netto
- Tankdeckel Ø 100 mm
- Kraftstoffanzeiger auf dem Tank

Elektrisches System & Sicherheitsfunktionen

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

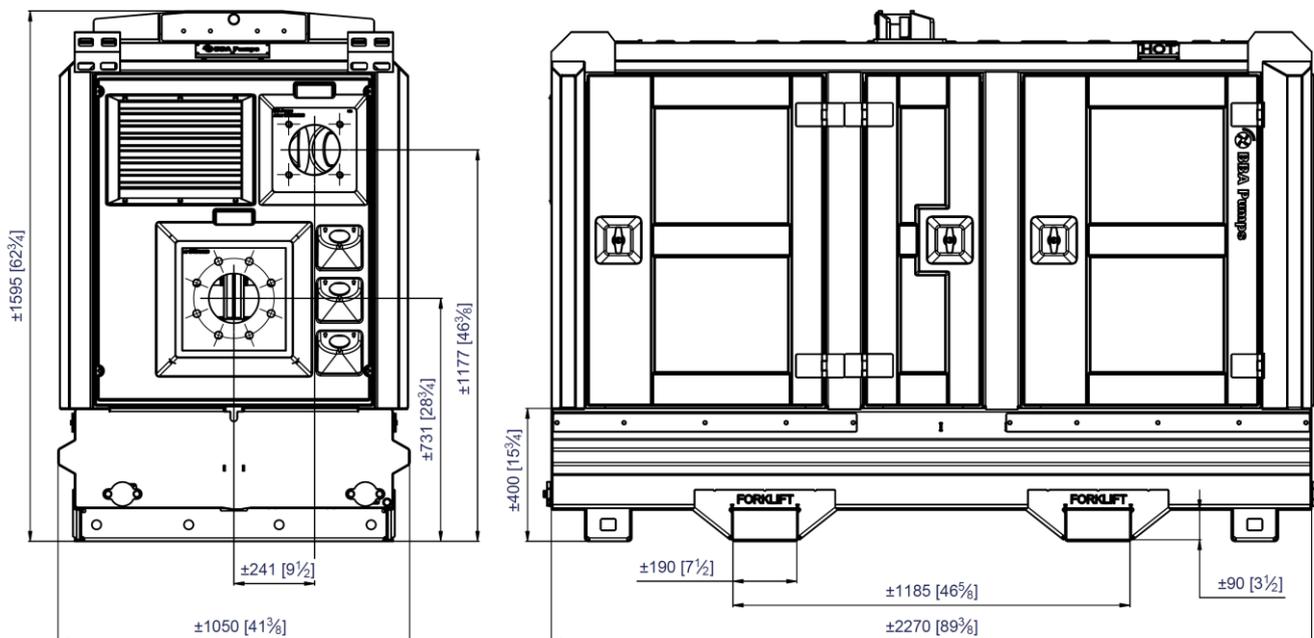
SCHALLSCHUTZKASTEN M10-23X

BBA Schallschutzkasten

Modell	M10-23X
Abmessungen L x W x H.....	2270 x 1050 x 1595 mm
Grundrahmen.....	Galvanisiert
Dachpaneele.....	Kunststoff
Türen	5 verschließbare Türen für einfachen Zugang
Kraftstofftank.....	PE 300 Liter netto
Kraftstofftank Autonomie	30 Stunden (auf 2100 UPM BEP)
Tankdeckel	100 mm
Gabelstapler	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Hebeöse	Mit zentralem Lasthaken
Stapelbar	Kasten ist stapelbar
Massenfrei	Masseschalter
Auspuffanlage.....	Integriert im Kasten
Weiteres.....	Mit Öl / Wasserabscheider
Anschlüsse	Bitte wenden Sie zur „Zubehör“ im Anhang
Dokumentationskasten	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.



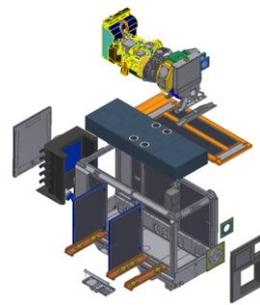
Halb-Offenes Laufwerk
Laufwerk aus abriebfestem Chromguß (42CrMo4) gefertigt.



Kraftstofftank
Doppelwandiger korrosionsfreier Kraftstofftank (300 Liter) aus HDPE, im unteren Teil des Schallschutzkastens positioniert.



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



Einfach durchzuführende Wartung
Wenn die obere Abdeckung entfernt wird, können die komplette Pumpe und der Dieselmotor aus dem Schallschutzkasten entnommen werden. Dadurch können die präventiven Wartungsmaßnahmen der Pumpe und des Dieselmotors einfach durchgeführt werden.



Große Inspektionsdeckel
Einfacher Zugang zum Schwimmerbehälter, Laufwerk und Rückschlagventil.



Einfache Wartung
Ölstandsgläser, Ölablaßventile und Öleinfüllschrauben sind einfach zugänglich.



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

Die Bilder dienen nur zur Illustration.

ZUBEHÖR
Druckanschluß

Art.nr.		Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
5080874	30° male (ball)	4	100	System C	
5080878	30° male (ball/lever)	4	100	System B	
5080876	30° female (cup)	6	150	System B	
5080881	30° male (ball/lever)	6	150	System B	
5080877	30° male (ball)	6	150	System C	
5080882	30° female (cup/lever)	6	150	System C	

Sauganschluß

Art.nr.		Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
5080891	30° male (ball)	4	100	System C	
5080885	30° female (cup)	4	100	System B	
5080889	30° female (cup)	6	150	System B	
5080890	30° male (ball/lever)	6	150	System B	
5080887	30° male (ball)	6	150	System C	
5080888	30° female (cup/lever)	6	150	System C	

Empfohlene Saugleitung (maximale Geschwindigkeit = 4 m/Sek.)

M3/H	US gallons	FLOW (L/sec)	4" 100	5" 125	6" 150	8" 200	10" 250	12" 300
90	397	25	3.18	2.04	1.41	0.80	0.51	0.35
108	475	30	3.82	2.44	1.70	0.95	0.61	0.42
144	634	40	5.09	3.26	2.26	1.27	0.81	0.57
180	793	50	6.37	4.07	2.83	1.59	1.02	0.71
216	951	60	7.64	4.89	3.40	1.91	1.22	0.85
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