



**Pumpenbeschreibung:**

Modell .....	BA150E D285
Max. Fördermenge .....	500 m <sup>3</sup> /St.
Max. Förderhöhe .....	38 m
Saug- Druckanschluß .....	DN150 (6")
Freier Durchgang .....	80 mm
Lauftrad .....	Halb offenes Lauftrad
Vakuumsystem .....	BBA MP50
Motor .....	Hatz 4H50TICD
Emissionsstandard .....	Stage V
Schallschutzkasten .....	M10-23X
Lärmpegel .....	64 dB(A) auf 10 m
Gewicht (netto) .....	1675 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 verhindert Öl- und Kraftstoffleckagen

**Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps**

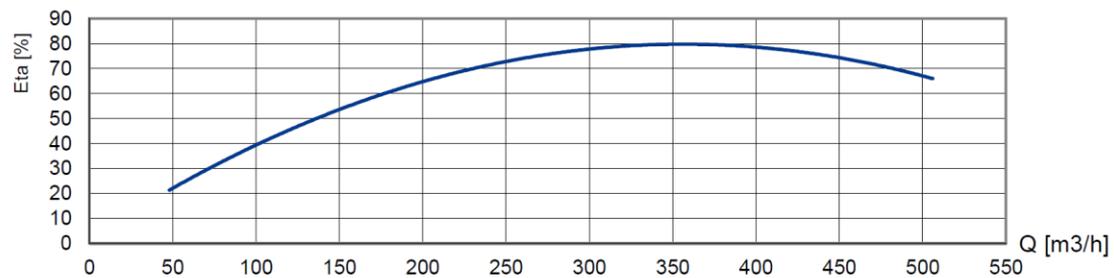
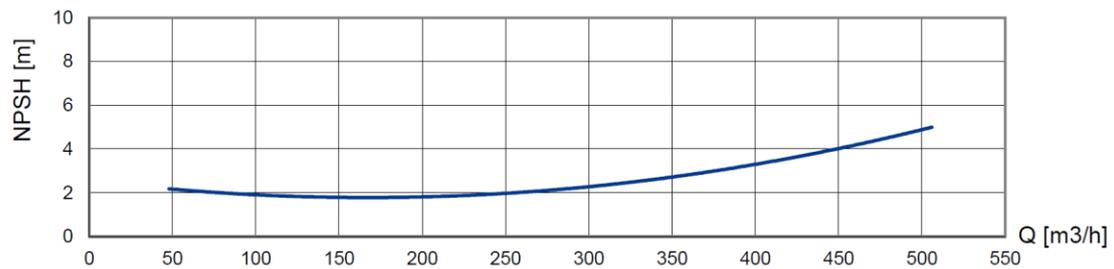
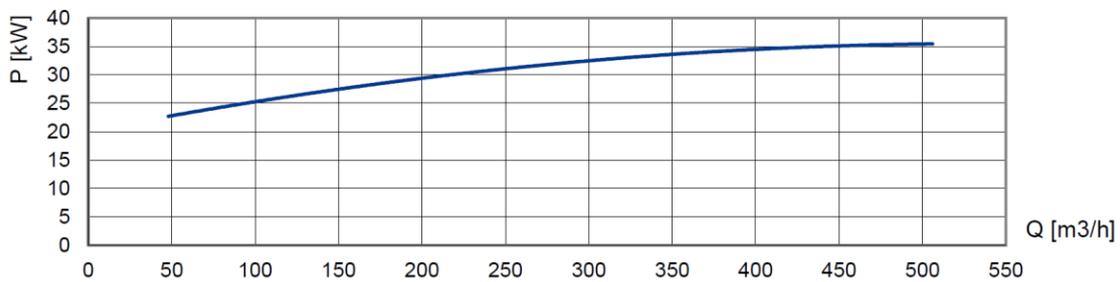
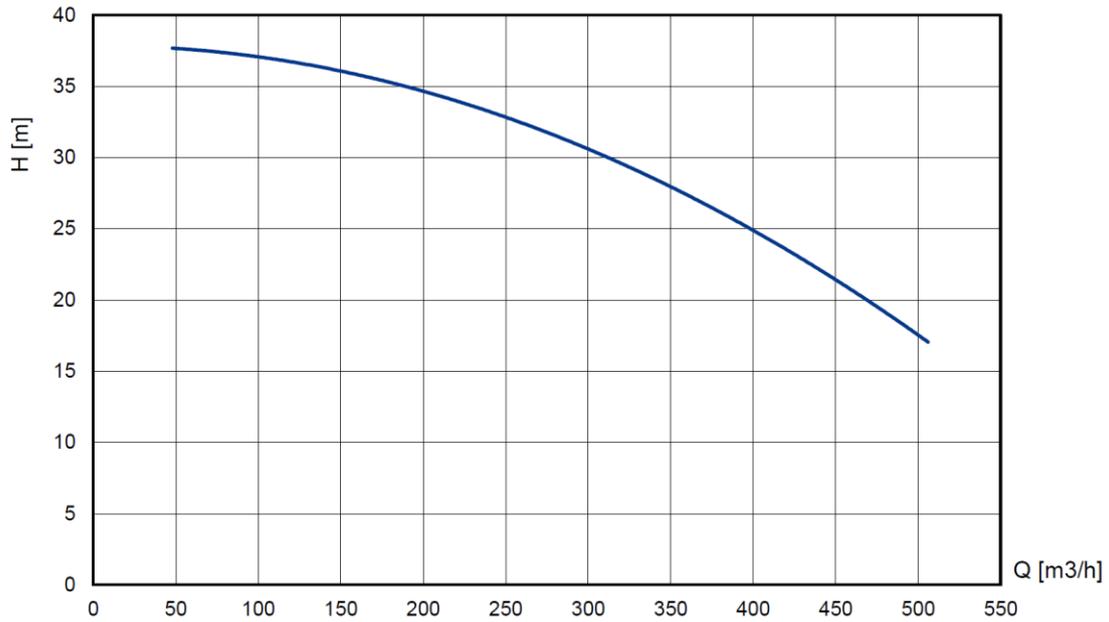
- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 60-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Modernes und funktionelles Entwurf
- Dauerhafte und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

**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 (1900 UPM)

Dauerleistung laut ISO 9906



## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

### BBA Vakuumunterstützte Pumpe

Pumpenmodell.....	BA150E D285
Max. Fördermenge.....	500 m <sup>3</sup> /St.
Max. Förderhöhe.....	38 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 <sup>3</sup> /St.
Max. Vakuum.....	8,5 m
Antrieb.....	Zahnriemen (ständiger Antrieb)
Schwimmerkasten.....	Aluminium
Rückschlagventil.....	Grauguß GG25
Material Ventil.....	Buna-N



### Motor

Hersteller.....	Hatz
Modell.....	4H50TICD
Schwungrad Leistung.....	55 kW
Drehzahl.....	1300 – 1900 UPM
Kraftstoffverbrauch.....	220 g/kWh
Hubvolumen.....	1,952 cm <sup>3</sup>
Zylinderzahl.....	4
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

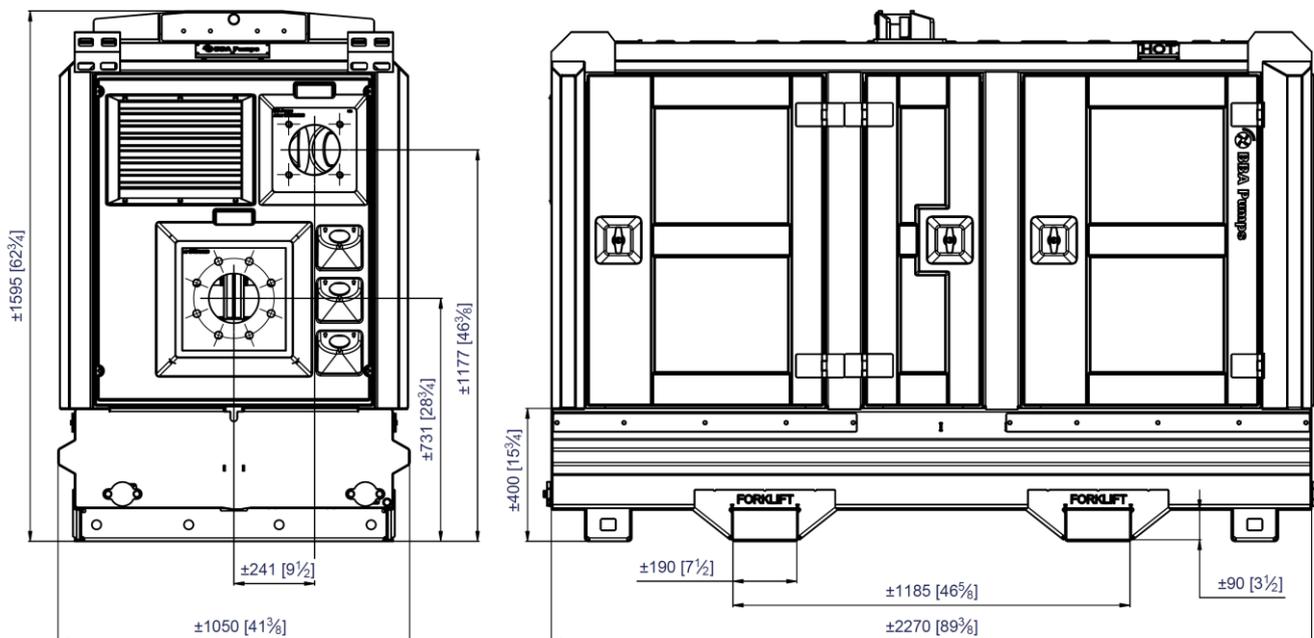
## SCHALLSCHUTZKASTEN M10-23X

### 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 1900 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.



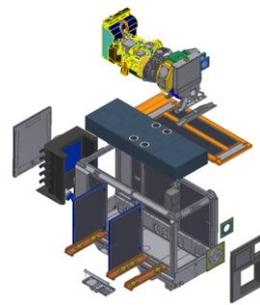
**Halb-Offenes Laufrad**  
Laufrad aus abriebfestem Chromguß (42CrMo4) gefertigt.



**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.



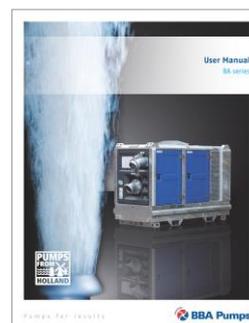
**Große Inspektionsdeckel**  
Einfacher Zugang zum Schwimmerbehälter, Laufrad und Rückschlagventil.



**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
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 Sieb 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 Sieb 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/Sek.)**

m <sup>3</sup> /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