



Pumpenbeschreibung:

Modell	BA150E D285
Max. Fördermenge	475 m ³ /St.
Max. Förderhöhe	35 m
Saug- Druckanschluß	DN 150
Freier Durchgang	80 mm
Lauftrad	Halb offenes Lauftrad
Vakuumsystem	BBA MP50
Motor	Perkins 404D-22T
Schallschutzkasten	M10-23
Gewicht (netto)	1600 kg
Lärmpegel	61 dB(A) auf 10 m

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
- Emission gemäß EU- und US EPA Standard
- 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

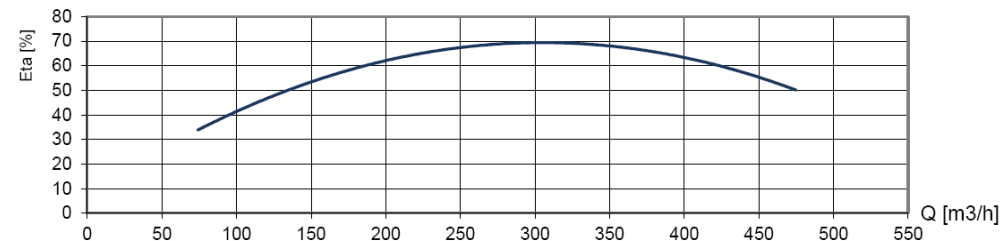
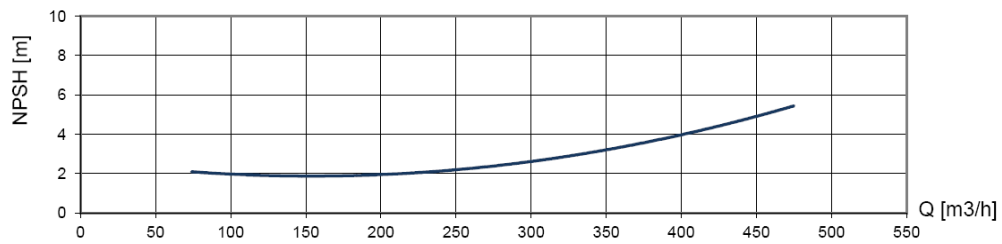
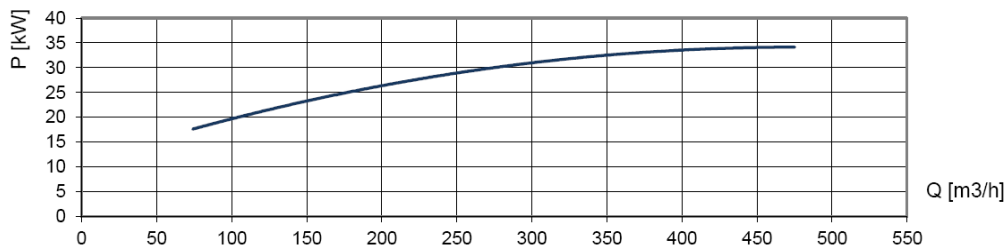
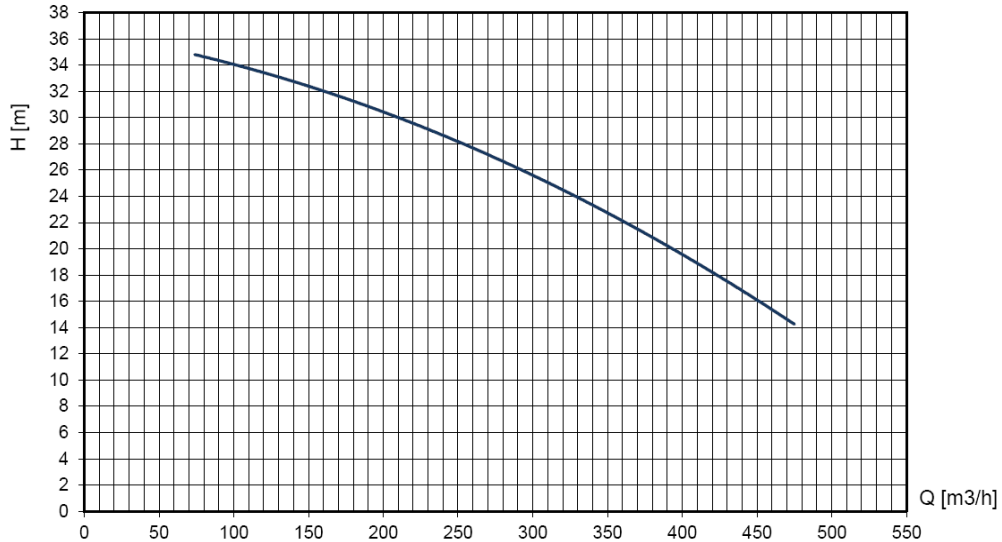
Aftersales Service & Produkt-Unterstützung

- 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 (1750 UPM)

Dauerleistung laut ISO 9906



Motor Drehzahl UPM	H	Fördermenge Q in m ³ /St.				Kraftstoffverbrauch (BEP) l/h
		150 L/St.	280 L/St.	350 L/St.	450 L/St.	
1750	mwc	32	28	23	16	9
1700		29	25	20	14	8
1600		25	21	16	10	7
1500		22	18	13	6	6

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA Vakuumunterstützte Pumpe

Pumpenmodell.....	BA150E D285
Max. Fördermenge.....	475 m ³ /St.
Max. Förderhöhe.....	35 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.....	Perkins
Modell.....	404D-22T
Schwungrad Leistung.....	36 kW
Drehzahl.....	1500 – 1750 UPM
Kraftstoffverbrauch.....	237 g/kWh
Hubvolumen.....	2,2 Liter
Zylinderzahl.....	4
Kühlsystem.....	Flüssigkeit
Emission Gemäß EU.....	Stage IIIA
Emission Gemäß US.....	Tier 3



BBA Schaltkasten LC20

- Auto Start/Stop System
- Inklusiv Zwei Schwimmer (10 m Kabel)
- Wahlschalter Hand-0-Auto
- Drehzahlanzeiger
- Stundenzähler
- Warnlampe "Öl-Druck und Motor Temperatur"
- Warnlampe "Auto Stand-by"



Kraftstoffsystem

- Kunststoff Tank PE 300 Liter netto
- Tankdeckel Ø 100 mm
- Kraftstoffanzeiger auf dem Tank
- Mechanisches Einspritzsystem
- Mit Kraftstoff Vor-Filter / Wasserabscheider

Elektrisches System & Sicherheitsfunktionen

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

SCHALLSCHUTZKASTEN M10-23

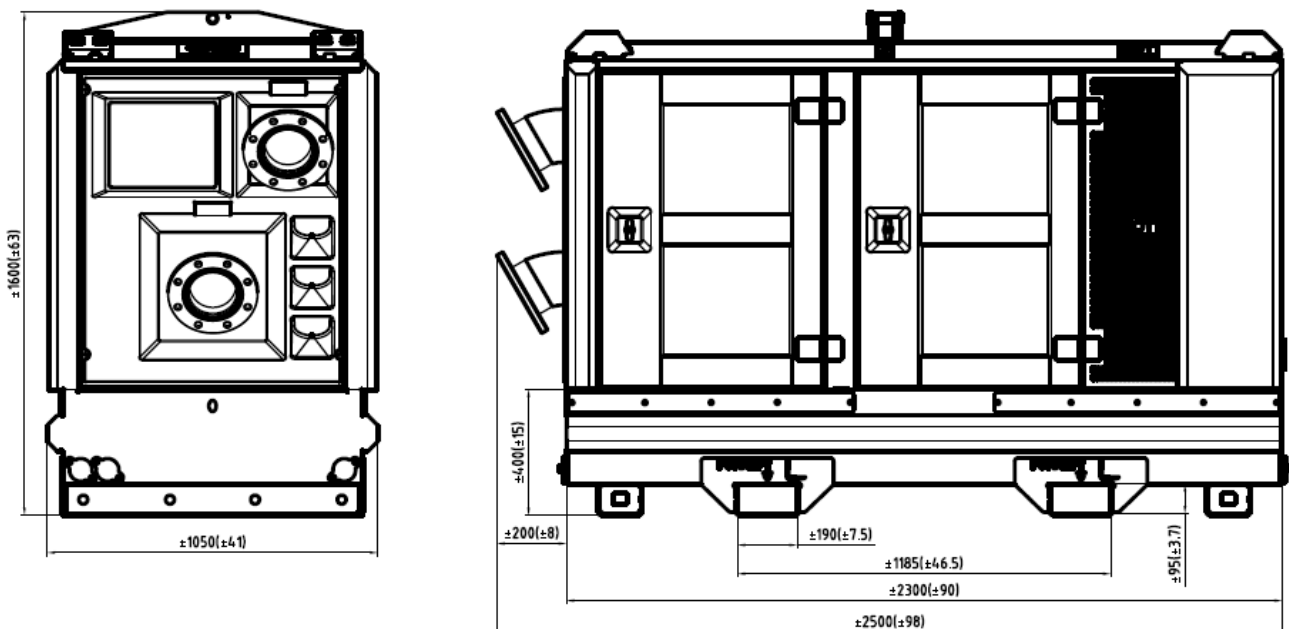
BBA Schallschutzkasten M10-23

Modell	M10-23
Abmessungen L x W x H	2270 x 1050 x 1533 mm
Grundrahmen	Galvanisiert
Panels	ABS/ASA
Türen	4 verschließbare Türen für einfachen Zugang
Kraftstofftank	PE 300 Liter netto
Kraftstofftank Autonomie	32 Stunden (auf 1750 UPM BEP)
Tankdeckel	100 mm
Gabelstapler	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Hebeöse	Mit zentralem Lasthaken
Stapelbar	Kasten ist stapelbar
Öl-Ablaufpumpe	Bitte wenden Sie zur „Zubehör“ im Anhang
Anschlüsse	Bitte wenden Sie zur „Zubehör“ im Anhang
Auspuffanlage	Integriert im Kasten
Kühler	Einfacher Zugang für Reinigung
Weiteres	Mit Öl / Wasserabscheider



BBA E-lift® System

Der Schallschutzkasten M10-23 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.



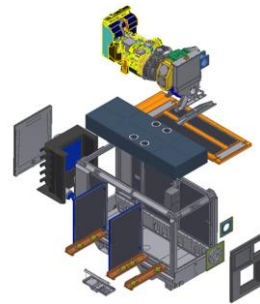
Halb-Offenes Laufwerk
Laufwerk aus abriebfestem Chromguß (42CrMo4) gefertigt.



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.

E-lift



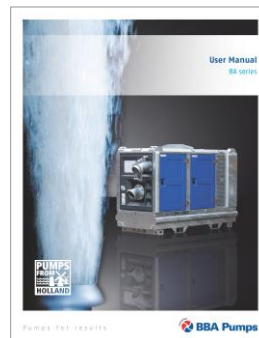
Große Inspektionsdeckel
Einfacher Zugang zum Schwimmerbehälter, Laufwerk und Rückschlagventil.



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
M10-23 Kit

93050002	M10-23 Kit	
	- K0 Öl-Ablasspumpe	
	- Externer Kraftstoffanschluss	
	- Masseschalter	


Druckanschluß

Art.nr.		Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
05080873	30°	6	150	Flansch K240	
1516604209	30°	8	200	Flansch K295	
05080876	30° Becher	6	150	System B	
05080881	30° Kugel / Hebel	6	150	System B	
05080877	30° Kugel	6	150	System C	
05080882	30° Becher / Hebel	6	150	System C	


Sauganschluß

Art.nr.		Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
05080884	30°	6	150	Flansch K240	
1516604208	30°	8	200	Flansch K295	
05080889	30° Becher	6	150	System B	
05080890	30° Kugel / Hebel	6	150	System B	
05080887	30° Kugel	6	150	System C	
05080888	30° Becher / Hebel	6	150	System C	

Saugschlauch mit Sieb L=5 m

Art.nr.	Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
07047054	6	150	Flansch K240	
07047057	8	200	Flansch K295	
07047007	6	150	System B Kugel / Hebel	
07047037	6	150	System C Becher / Hebel	

Saugschlauch mit Sieb L=6 m

Art.nr.	Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
07047055	6	150	Flansch K240	
07047058	8	200	Flansch K295	
07047008	6	150	System B Kugel / Hebel	
07047038	6	150	System C Becher / Hebel	

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

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