BA100E Dieselantrieb

Entwässerungs- und Abwasserpumpe
Max. 285 m^3/h, Max. 41 m

Pumpenbeschreibung:

Modell	BA100E D265
Max. Fördermenge	285 m^3/h
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 L_{PA}	63 dB(A) auf 10 m
Gewicht (netto)	1600 kg

MERKMALE

BA Vakuumunterstutzte 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’.

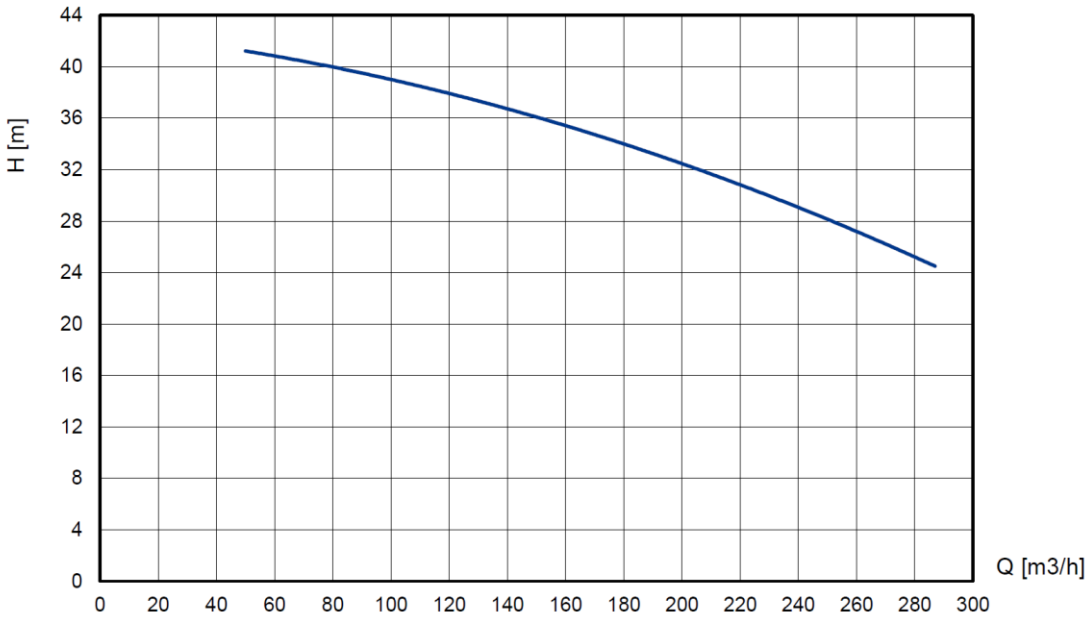
Nachhaltigkeit
- Hochleistungspumpen beschränken den Kraftstoffverbrauch auf ein Minimum
- Feuerverzinkter Schallschutzkasten (korrosionsfrei)
- Kunststoff-Türpanels (korrosionsfrei)
- Vakuumsystem ohne Ölleckagen
- Vollständig eingebauter Kraftstofftank verhindert Öl- und Kraftstoffleckagen

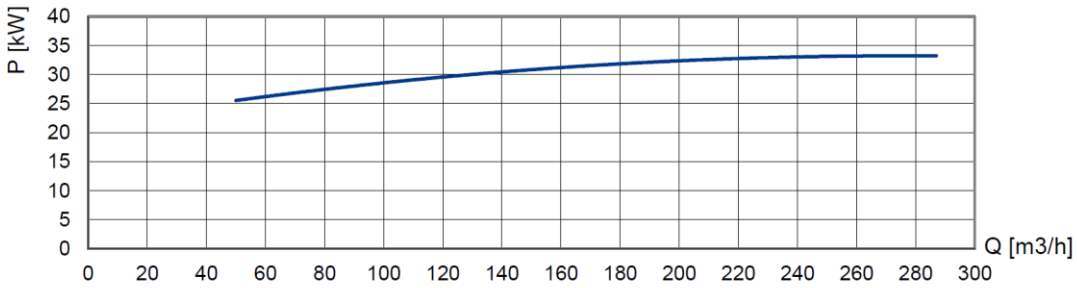
Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps
- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 70-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Modernes und funktionelles Entwurf
- Dauerhafte und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

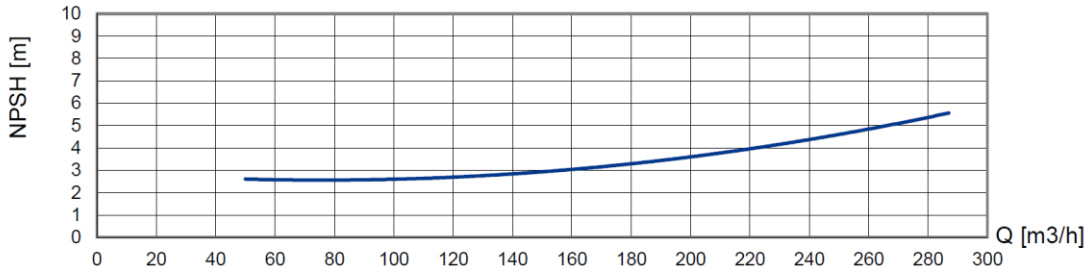
Aftersales Service & Produkt-Unterstützung
- Ein fester Lieferant für Ersatzteile sowie Zubehör
- Engagierter Kunden-Helpdesk (24-Stunden-Service)
- Serviceabteilung im eigenen Haus
- Weltweites Vertriebsnetzwerk für Ersatzteile
- Optionaler Vor-Ort-Service weltweit
- Intensive Schulungen möglich (technisch und kaufmännisch), sowohl vor Ort als auch In-Haus

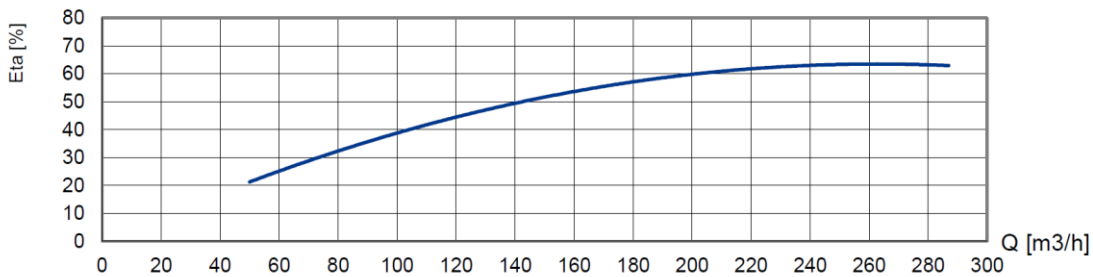
KENNLINIEN (2100 UPM)

Dauerleistung laut ISO 9906









TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA Vakuumunterstutzte Pumpe

Pumpenmodell	BA100E D265
Max. Fördermenge.	285 m³/h
Max. Förderhöhe	41 m
Laufrad	Halb offenes Laufrad
Freier Durchgang	80 mm
Pumpengehäuse	Grauguß GG25
Laufrad	Chromguß 42CrM04
Verschleißplatte	Chromguß 42CrM04
Welle	42CrMo4
Wellendichtung	Gleitringdichtung
Gleitflächen	HM/Sic
GLRD Gummi	Viton

BBA Vakuumsystem

Pumpenmodell	BBA MP50 Membranpumpe
Luftleistung	50 m³/h
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 cm³
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

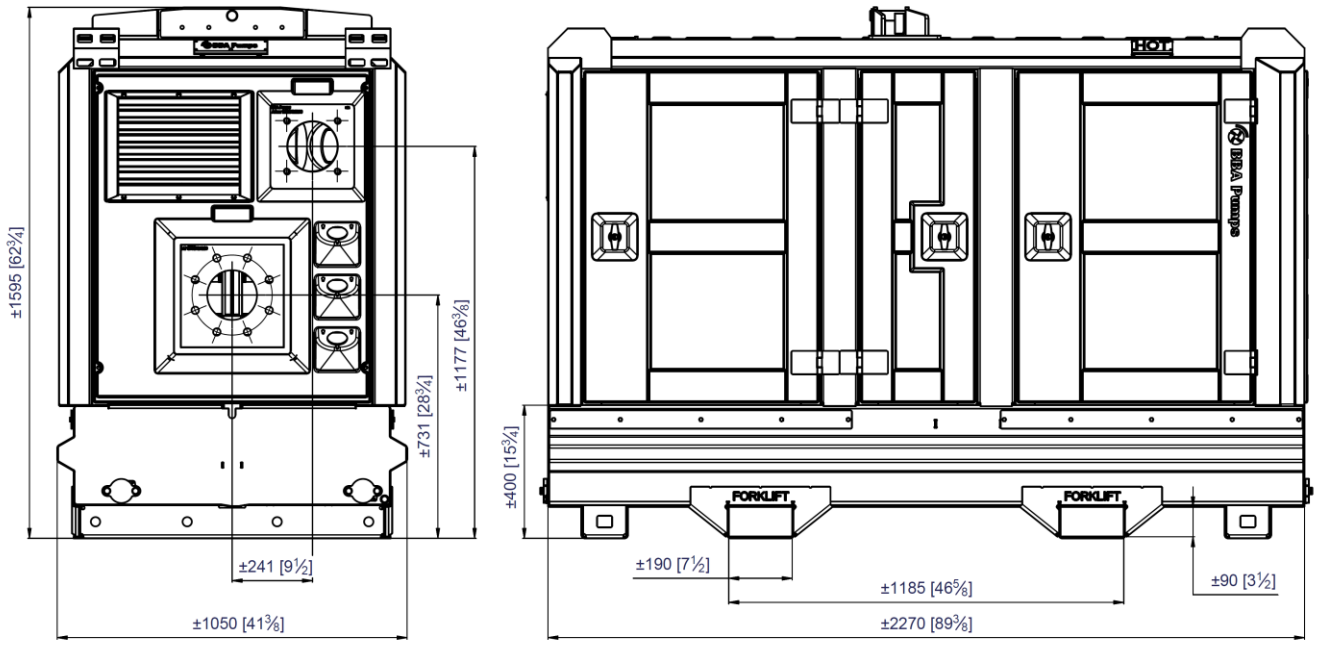
SCHALLSCHUTZKASTEN M10-23X

BBA Schallschutzkasten

Modell	M10-23X
Abmessungen L x W x H	2270 x 1050 x 1595 mm
Grundrahmen	Galvanisiert
Türen	6 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
Lärmpegel (L_{WA})	92 dB(A) nach ISO 3744:2010
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.

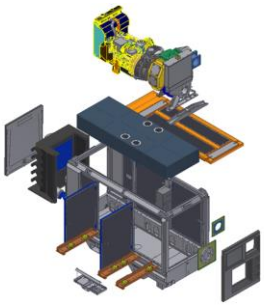


Abmessungen in mm je nach den gewählten Anschlussteilen.

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 Wartungs-maßnahmen der Pumpe und des Dieselmotors einfach durchgeführt werden.

Große Inspektionsdeckel
Einfacher Zugang zum Schwimmerbehälter, Laufrad und Rückschlagventil.

Einfache Wartung
Ölstandschaugläser, 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 Bedienungs-anleitung 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