BA100K DriveOn®

Entwässerungs- und Abwasserpumpe
Max. 185 m^3/h, Max. 18 m

Pumpenbeschreibung:

Modell	BA100K D193
Max. Fördermenge	185 m^3/h
Max. Förderhöhe	18 m
Freier Durchgang	82 mm
Laufrad	Kanallaufrad
Vakuumsystem	BBA MP50
Motor	Hatz 1D90Z DriveOn®
Emissionsstandard	Stage V
Schallschutzkasten	M10-18
Saug-Druckanschluß	4" oder 6"
Lärmpegel L_{PA}	50 dB(A) auf 10 m
Gewicht	1450 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.

Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps

- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 70-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Moderner und funktioneller Entwurf
- Dauerhafte und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

Weltklasse Leistungen

Die BA-Reihe wurde gebaut, um auch unter den 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’.

Aftersales Service & Produkt-Unterstützung

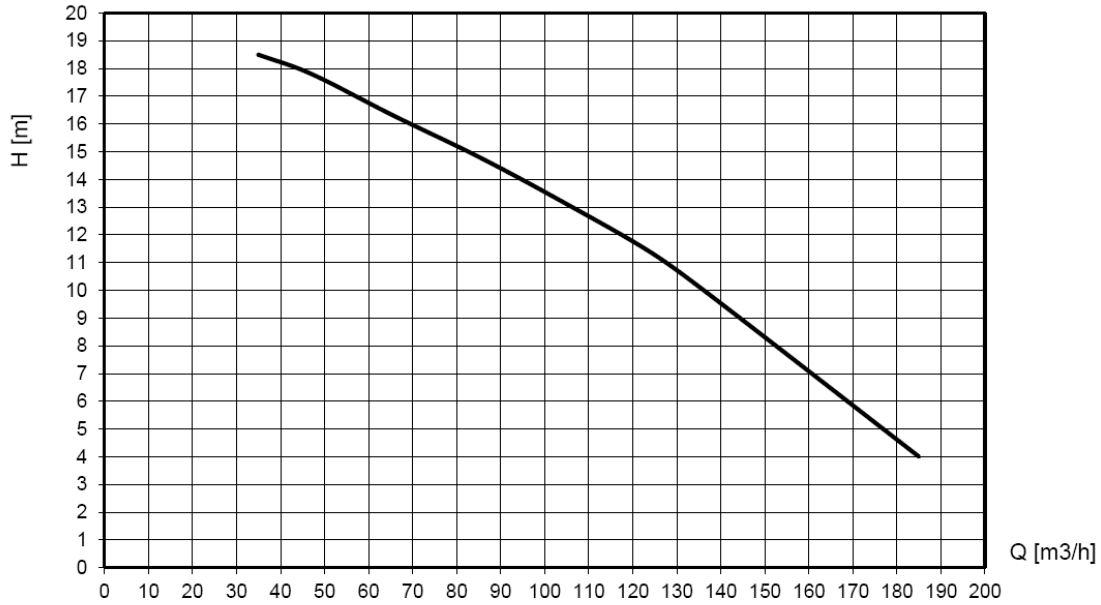
- Ein fester Lieferant für Ersatzteile sowie Zubehör
- 24-Stunden-Service-Hotline
- Spezielle Service-Abteilung im Haus
- Weltweites Vertriebsnetzwerk für Ersatzteile
- Optionaler Vor-Ort-Service weltweit
- Intensive Schulungen möglich (technisch und kaufmännisch), sowohl vor Ort als auch In-Haus

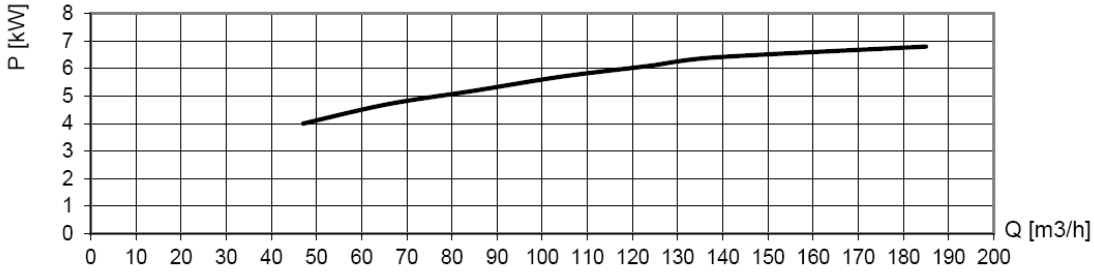
Nachhaltigkeit

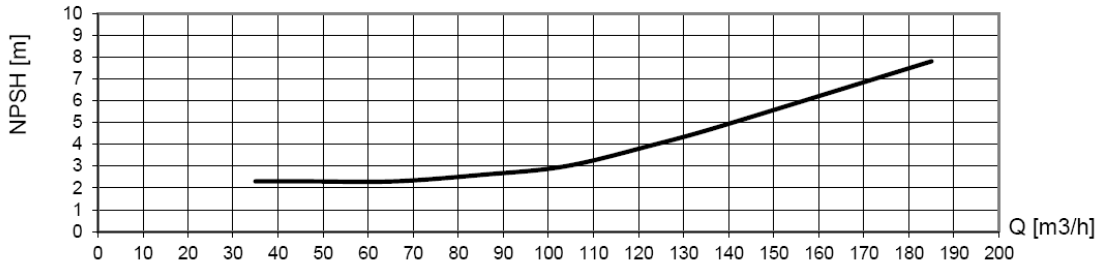
- Hochleistungspumpen beschränken den Kraftstoffverbrauch auf ein Minimum
- Feuerverzinkter Schallschutzkasten (korrosionsfrei)
- Kunststoff-Türpanele (korrosionsfrei) Vakuumsystem ohne Ölleckagen
- Vollständig eingebauter Kraftstofftank verhindert Öl- und Kraftstoffleckagen

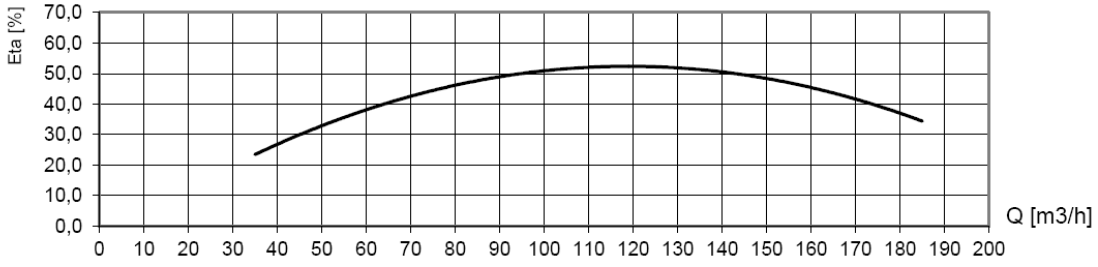
KENNLINIEN (1700 UPM)

(mit 6" Anschlüssen gemessen)









Die Standard Geschwindigkeit ab Werk ist 1500 UPM. Bitte wenden Sie sich an www.bbapumps.com für unterschiedliche.

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA Pumps Vakuumunterstutze Pumpe

Pumpenmodell	BA100K D193
Max. Fördermenge (6")	185 m³/h
Max. Fördermenge (4")	150 m³/h
Max. Förderhöhe	18 m
Laufrad	Kanallaufrad
Freier Durchgang	82 mm
Pumpengehäuse	Grauguß GG25
Laufrad	Chrom-Molybdän 42CrMo4
Welle	42CrMo4
Wellendichtung	Gleitringdichtung
Gleitflächen	HM/Sic
GLRD Gummi	Viton

BBA Pumps Vakuumsystem

Pumpenmodell	MP50 Membranpumpe
Luftleistung	50 m³/h
Max. Vakuum	8,5 m
Antrieb	Zahnriemen (ständiger Antrieb)
Schwimmerkasten	Aluminium
Rückschlagventil	GG25
Material Ventil	Buna-N

Motor

Hersteller	Hatz
Modell	1D90Z DriveOn®
Ölwechselintervall	1500 Drehstunden
Schwungrad Leistung	6,9 kW
Max. Drehzahl	Variable 1300 - 1700 UPM
Drehzahl (Werksnorm)	1500 UPM
Kraftstoffverbrauch	227 g/kWh (bei maximaler Belastung)
Hubvolumen	0,722 Liter
Zylinderzahl	1
Emission gemäß	Stage V

BBA Pumps Schaltkasten LC20
- Auto Start/Stopp System
- Inklusiv Zwei Schwimmer (10 m Kabel)
- Wahlschalter Hand-0-Auto
- Drehzahlanzeiger
- Stundenzähler
- Warnlampe “Öl-Druck und Motortemperatur”
- Warnlampe “Auto Stand-by”

Kraftstoffsystem
- Kunststoff Tank PE 220 Litres
- Tankdeckel Ø 60 mm
- Mechanischer Tankuhr

Elektrisches System & Sicherheitsfunktionen
- Nominal Spannung 12 Volt
- Premium Qualität Batterie
- Abschalten bei niedrigem Öl

PUMPS FROM HOLLAND

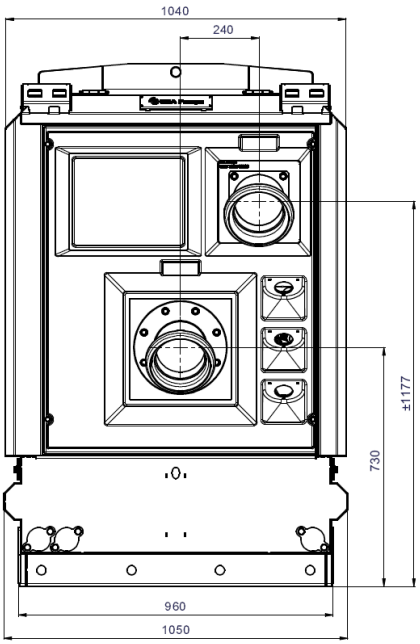
SCHALLSCHUTZKASTEN M10-18

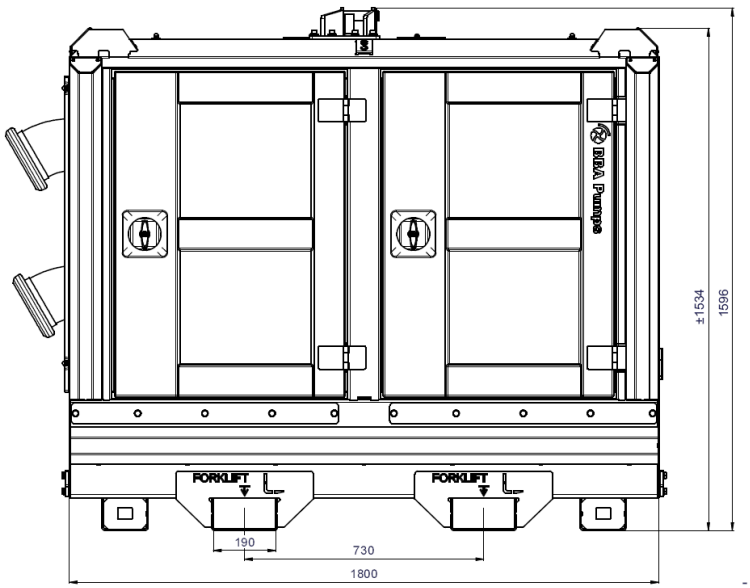
BBA Pumps Schallschutzkasten

Modell	M10-18
Abmessungen L x W x H	1800 x 1050 x 1596 mm
Grundrahmen	Galvanisiert
Panels	Verzinkte Panels
Türen	4 verschließbare Türen für einfachen Zugang
Grill- und Türpaneele	Kunststoff ABS/ASA
Kraftstofftank	PE 220 Liter netto
Kraftstofftank Autonomie	150 Stunden (auf 1500 UPM BEP)
Tankdeckel	60 mm
Gabelstapler	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Hebeöse	Mit zentralem Lasthaken
Stapelbar	Kasten ist stapelbar
Anschlüsse	Bitte wenden Sie zur „Zubehör“ im Anhang
Öl-Ablaßpumpe	Bitte wenden Sie zur „Zubehör“ im Anhang
Auspuffanlage	Integriert im Kasten
Lärmpegel (L_{WA})	79 dB(A) nach ISO 3744:2010
Dokumentationskasten	BBA Bedienungsanleitung und Garantieheft

BBA Pumps E-lift© System

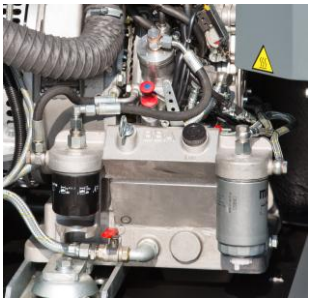
Der Schallschutzkasten M10-18 ist mit dem BBA E-lift©-System ausgestattet. Wenn die obere Abdeckung entfernt wird, können die komplette Pumpe und der Dieselmotor aus dem Schallschutzkasten entnommen werden. Dadurch kann die präventive Wartung der Pumpe und des Dieselmotors einfach durchgeführt werden. 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.

Laufrad
Verschleißfester Kanalrad aus Chrom-Molybdän-Stahl, geeignet für Feststoffe bis zu 82 mm.



Hatz DriveOn®
-Erhöhte Ölwanne
-Wartungszeit 1500 St.
-25% weniger Öl
-Minimale körperliche Belastung

Einfache Wartung
Ölstandschaugläser, Ölablaßventile und Öleinfüllschrauben sind einfach zugänglich.

Große Inspektionsdeckel
Einfacher Zugang zum Schwimmerbehälter, Laufrad und Rückschlagventil.

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

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.

Die Bilder dienen nur zur Illustration.

PUMPS FROM HOLLAND

ZUBEHÖR (Konfigurierbar)

Druckanschluß

Art.nr.		Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
5080874	30° Kugel	4	100	System C	
5080878	30° Kugel/Hebel	4	100	System B	
5080879	30° Becher	4	100	System B	
5080877	30° Kugel	6	150	System C	
5080881	30° Kugel/Hebel	6	150	System B	
5080876	30° Becher	6	150	System B	

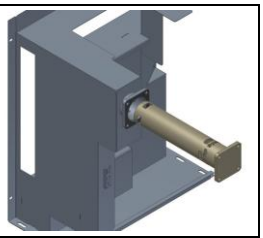
Sauganschluß

Art.nr.		Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
5080891	30° Kugel	4	100	System C	
5080886	30° Kugel/Hebel	4	100	System B	
5080885	30° Becher	4	150	System B	
5080887	30° Kugel	6	150	System C	
5080890	30° Kugel/Hebel	6	150	System B	
5080889	30° Becher	6	150	System B	

M10-23 Kit

93050002	**M10-23 Kit**	
	- K0 Öl-Ablaßpumpe	
	- Externer Krafstoffanschluß	
	- Masseschalter	

Abgassystem

	Abgasmodul vorbereitet für DPF/DOC Zukunftssicher mit dem einzigartigen Abgasmodul von BBA Pumps. Standardmäßig mit einem zertifiziertem Funkenfänger ausgestattet und für die Installation eines Diesel-Partikelfilters und Oxidationskatalysators vorbereitet.	

Sorge für die Umwelt

	Dieselpartikelfilter und Diesel-Oxidationskatalysator - Integriert in Auspuffanlage - Minderung von Feststoffpartikeln (Particulate Matter – PM) > 95 % - Minderung von Kohlenwasserstoff (Hydrocarbon – HC) > 50 % maximal 65 % - Minderung von Kohlenmonoxid (Carbon Monoxide – CO) > 70 % maximal 90 %	