BA150E Dieselantrieb

Entwässerungs- und Abwasserpumpe
Max. 500 m^3/h, Max. 38 m

Pumpenbeschreibung:

Modell	BA150E D285
Max. Fördermenge	500 m^3/h
Max. Förderhöhe	38 m
Freier Durchgang	80 mm
Laufrad	Halb offenes Laufrad
Vakuumsystem	BBA MP50
Motor	Hatz 4H50TICD
Emissionsstandard	Stage V
Schallschutzkasten	M10-23X
Saug- Druckanschluß	DN150 (6")
Lärmpegel L_{PA}	66 dB(A) auf 10 m
Gewicht (netto)	1675 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’.

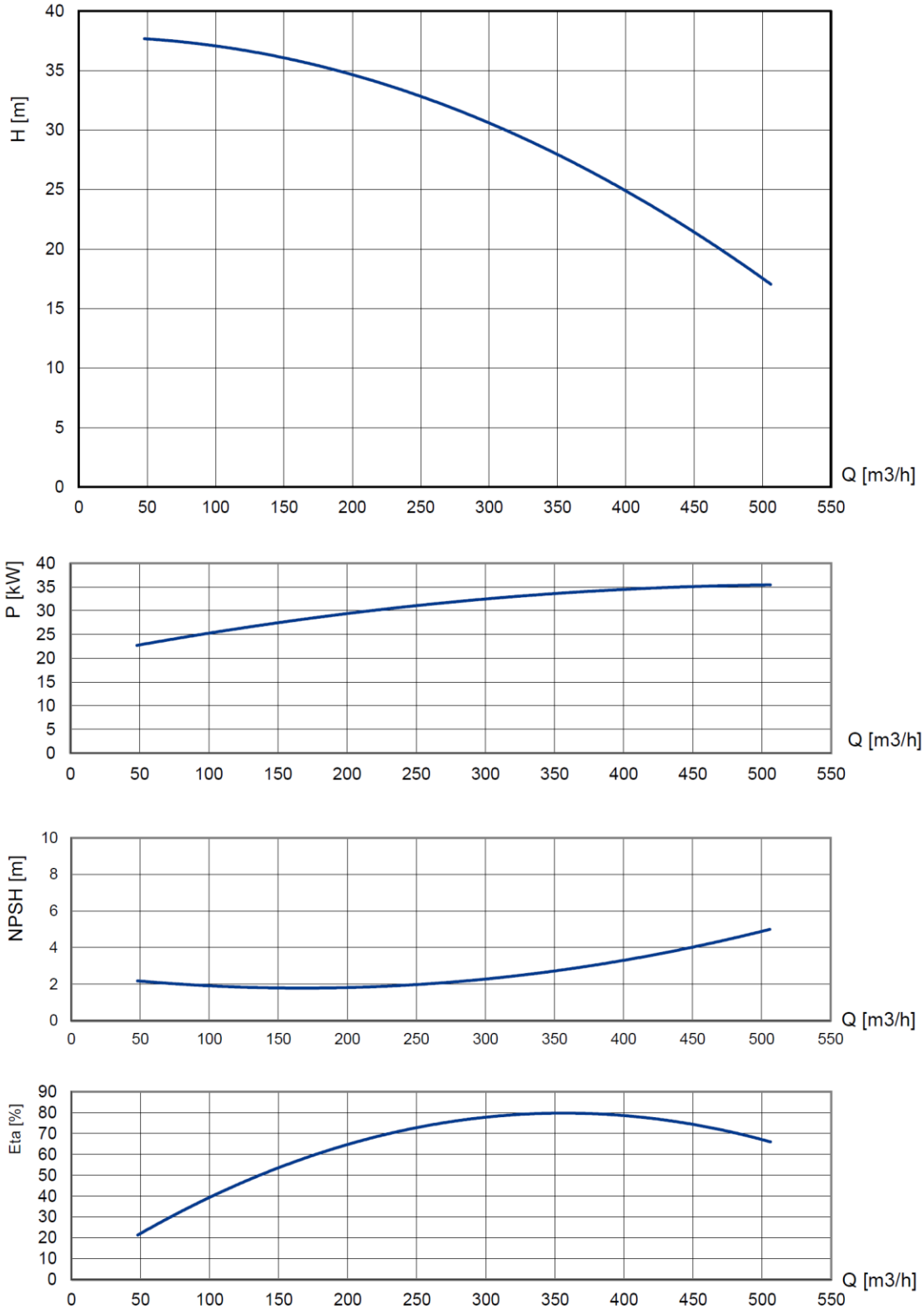
Nachhaltigkeit
- Hochleistungspumpen beschränken den Kraftstoffverbrauch auf ein Minimum
- Feuerverzinkter Schallschutzkasten (korrosionsfrei)
- Kunststoff-Türpanels (korrosionsfrei)
- Vakuumsystem ohne Ölleckagen
- Vollständig eingebauter Kraftstofftank verhindert Öl- und Kraftstoffleckagen

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 (1900 1/min)

Dauerleistung laut ISO 9906



TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA Vakuumunterstutzte Pumpe

Pumpenmodell	BA150E D285
Max. Fördermenge.	500 m³/h
Max. Förderhöhe	38 m
Laufrad	Halb offenes Laufrad
Freier Durchgang	80 mm
Pumpengehäuse	Grauguss GG25 (EN-GJL-250)
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 (EN-GJL-250)
Material Ventil	Buna-N

Motor

Hersteller	Hatz
Modell	4H50TICD
Schwungrad Leistung	55 kW
Drehzahl	1300 – 1900 1/min
Kraftstoffverbrauch	220 g/kWh
Hubvolumen	1.952 cm³
Zylinderzahl	4
Nachbehandlung	EGR, DOC, DPF
Emission Gemäß	Stage V

BBA Schaltkasten LC40
- Auto Start/Stopp System
- Inklusiv Zwei Schwimmer (10 m Kabel)
- Schlüsselschalter
- Drehzahl Wahlschalter mit Druckknöpfe
- 4.3" LCD Display

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

Kraftstoffsystem
- Kunststoff Tank PE 300 Liter netto
- Tankdeckel Ø 100 mm
- Elektronisches Einspritzsystem

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

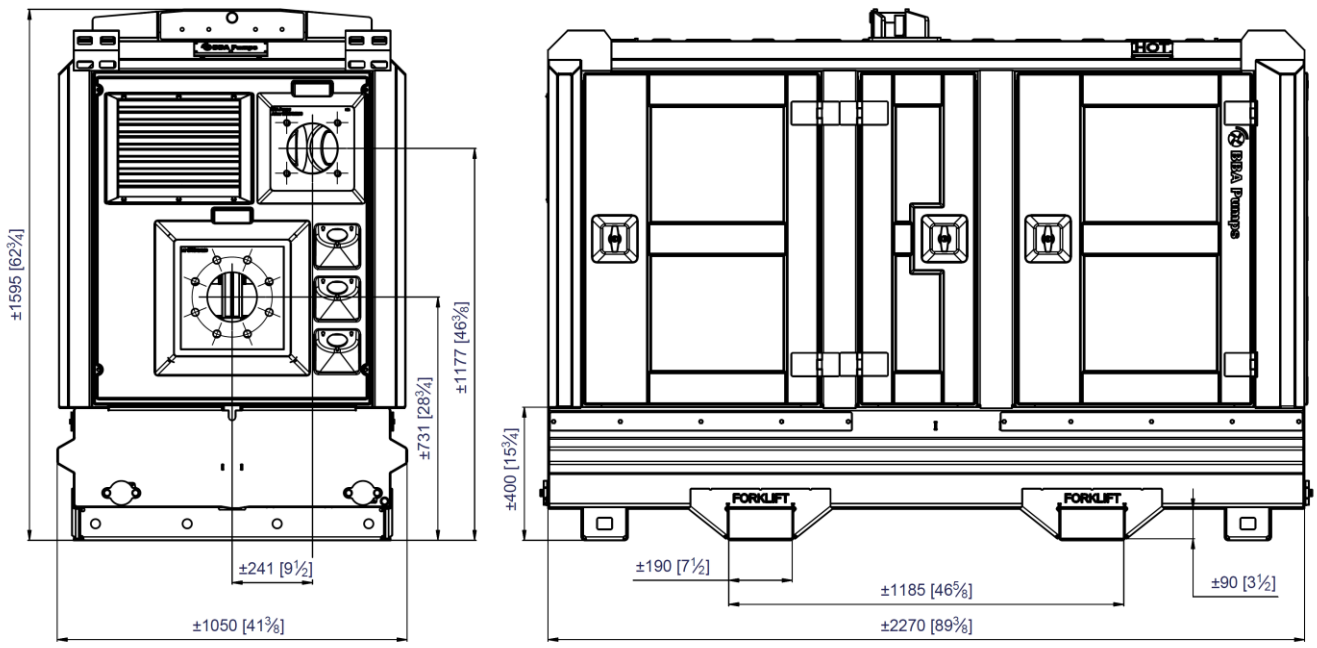
SCHALLSCHUTZKASTEN M10-23X

BBA Schallschutzkasten

Modell	M10-23X
Abmessungen L x W x H	2270 x 1050 x 1595 mm
Grundrahmen	Feuerverzinkt
Türen	6 verschließbare Türen für einfachen Zugang
Kraftstofftank	PE 300 Liter netto
Kraftstofftank Autonomie	30 Stunden (auf 1900 1/min BEP)
Tankdeckel	100 mm
Gabelstapler	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Hebeöse	Mit zentralem Lasthaken
Stapelbar	Kasten ist stapelbar
Zubehör	Masseschalter
Auspuffanlage	Integriert im Kasten
Weiteres	Mit Öl / Wasserabscheider
Anschlüsse	Bitte wenden Sie zur „Zubehör“ im Anhang
Lärmpegel (L_{WA})	95 dB(A) nach ISO 3744:2010
Doku-Box	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.

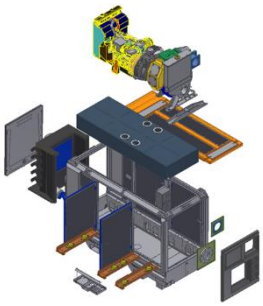


Abmessungen in mm je nach den gewählten Anschlussteilen.

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

Kraftstofftank
Korrosionsfreier 300 Liter Kraftstofftank aus HDPE, im unteren Teil des Schallschutzkastens geschützt positioniert.

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



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, siehe Bedingungen gemäß dem 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.

PUMPS FROM HOLLAND

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 Saugkorb 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 Saugkorb 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/s)

m3/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

PUMPS FROM HOLLAND