BV150 Dieselgetriebene
Schlamm- und Bentonitpumpe
Max. 500 m³/h, Max. 42 m

Pumpenbeschreibung:

Modell	BV150 D275
Max. Fördermenge	500 m³/h
Max. Förderhöhe	42 m
Freier Durchgang	80 mm
Laufrad	Halb offenes Laufrad
Vakuumsystem	BBA MP100
Motor	Hatz 4H50TICD
Emissionsstandard	Stage V
Schallschutzkasten	M10-23X
Saug- Druckanschluß	DN150 (6")
Lärmpegel L_{PA}	64 dB(A) auf 10 m
Gewicht (netto)	1790 kg

MERKMALE

BV Vakuumunterstutzte Pumpe
Die Pumpen aus der BV-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 BV-Reihe optimal für die Bau-Industrie geeignet.

Weltklasse Leistungen
Die BV-Reihe wurde gebaut, um unter den schwierigsten Bedingungen, Bentonit, Bohremulsionen und Schlämme fördern zu können. 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’.

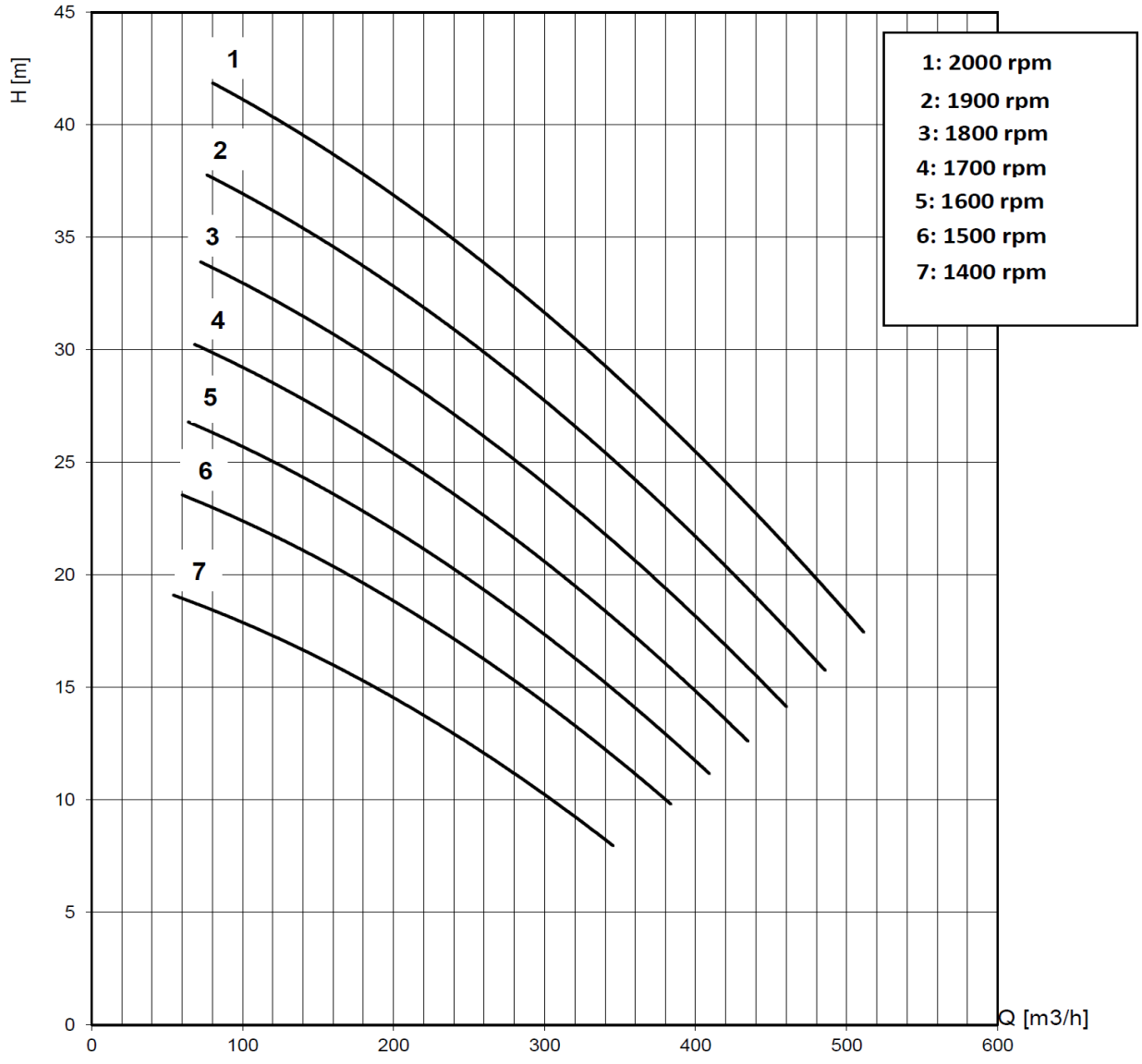
Key features
- Robustes Pumpendesign
- Anschlüsse für externe Spülung
- Ansaugsystem MP100 (100 m³/h Luftleistung)
- Einfach zu reinigender Schwimmkasten
- Große Inspektionsabdeckungen für einfachen Zugang

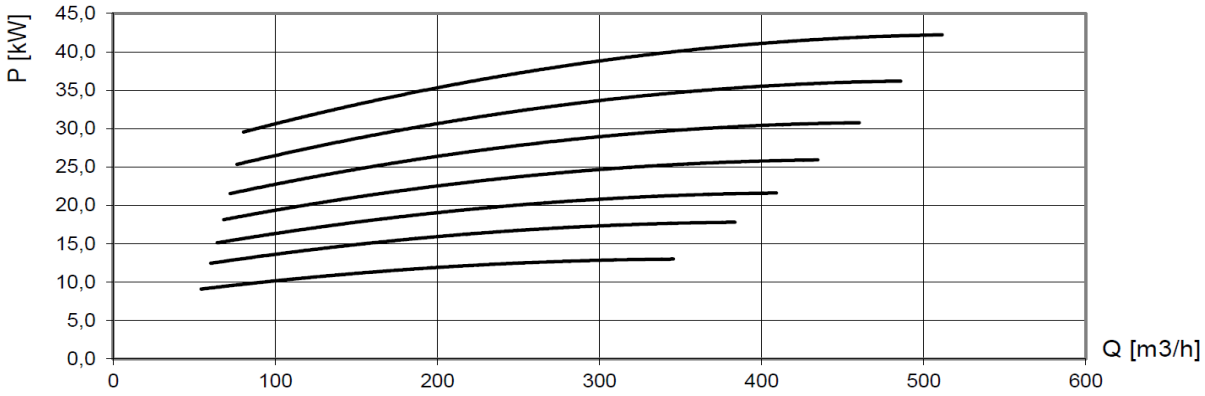
Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps
- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 70-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Modernes und funktionelles Entwurf
- Dauerhafte und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

After sales 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 (1400 - 2000 UPM)

Spezifisches Gewicht: 998,3 kg/M³

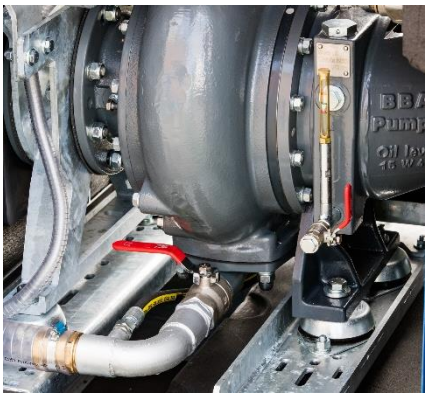




TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA Vakuumunterstutzte Pumpe

Pumpenmodell	BV150 D275
Max. Fördermenge	500 m³/h
Max. Förderhöhe	42 m
Laufrad	Halb offenes Laufrad
Freier Durchgang	80 mm
Pumpengehäuse	Grauguß GG25
Laufrad	Chromguß 42CrM04
Verschleißplatte	Chromguß 42CrM04
Welle	42CrMo4
Wellendichtung	Gleitringdichtung
Gleitflächen	Hartmetall/Hartmetall
GLRD Gummi	Viton



BBA Vakuumsystem

Pumpenmodell	BBA MP100 Membranpumpe
Luftleistung	100 m³/h
Max. Vakuum	8,5 m
Antrieb	Zahnriemen (ständiger Antrieb)
Schwimmerkasten	“Easy clean” Galvanisiert
Rückschlagventil	Grauguß GG25
Material Ventil	Buna-N

Motor

Hersteller	Hatz
Modell	4H50TICD
Leistung @ 2600 UPM	55 kW
Drehzahl	1300 - 2000 UPM
Kraftstoffverbrauch	210 g/kWh
Hubvolumen	1,952 cm³
Zylinderzahl	4
DOC, DPF	EGR, DOC, DPF
Emission Gemäß EU	Stage V

BBA Schaltkasten LC40

- Auto Start/Stopp System
- Inklusiv Zwei Schwimmer (10 m Kabel)
- Wahlschalter
- Drehzahl Wahlschalter mit Druckknöpfe
- Warnlampen
- 4.3" LCD Monitor 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
- Elektronisches Einspritzsystem

Elektrisches System & Sicherheitsfunktionen

- Premium Qualität Batterie
- Nominal Spannung 12 Volt
- Abschalten bei Überbelastung

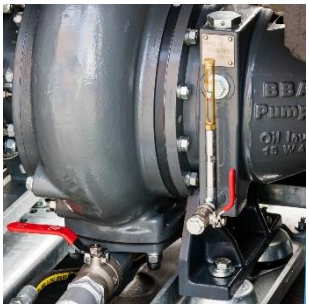
SCHALLSCHUTZKASTEN M10-23X

BBA Schallschutzkasten

Modell	M10-23X
Abmessungen L x W x H	2663 x 1050 x 1595 mm
Grundrahmen	Galvanisiert
Türen	6 verschließbare Türen für einfachen Zugang
Kraftstofftank	PE 300 Liter netto
Kraftstofftank Autonomie	25 Stunden (auf 2000 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})	93 dB(A) nach ISO 3744:2010
Dokumentationskasten	BBA Bedienungsanleitung und Garantieheft

Optional Zentrales Spülsystem
Die BV-Serie verfügt optional über ein zentrales Spülsystem, um Ihre Schlammpumpe in einem optimalen Zustand zu behalten.

Standard Cillit Klarfilter
Damit können Sie Ihre Vakuumpumpe einfach schützen. Wenn der Schwimmerbehälter verschmutzt ist und daher nicht optimal funktioniert, ist es sofort sichtbar in diesem Filter.



Einfache Wartung
Ölstandschaugläser, Ölablaßventile und Öleinfüllschrauben sind einfach zugänglich.

Vakuumsystem
Membranpumpe, luftgekühlt, wasserfest und ohne Ölverbrauch. Luftkapazität 100 m³ pro Stunde.

Die Bilder dienen nur zur Illustration.