



Pumpenbeschreibung:

Modell	BA100K D193
Max. Fördermenge	135 m ³ /St.
Max. Förderhöhe	18 m
Saug-Druckanschluß	DN 100
Freier Durchgang	82 mm
Laufrad	Kanallauftrad
Vakuumsystem	BBA MP50
Motor	Hatz 1D81Z es
Schallschutzkasten	M10-19
Gewicht	1100 kg
Lärmpegel	52 dB(A) auf 10 m

MERKMALE

BA Vakuumunterstützte 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)
- Vakuumsystem ohne Öllecken
- Vollständig eingebauter Kraftstofftank verhindert Öl- und Kraftstofflecken

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

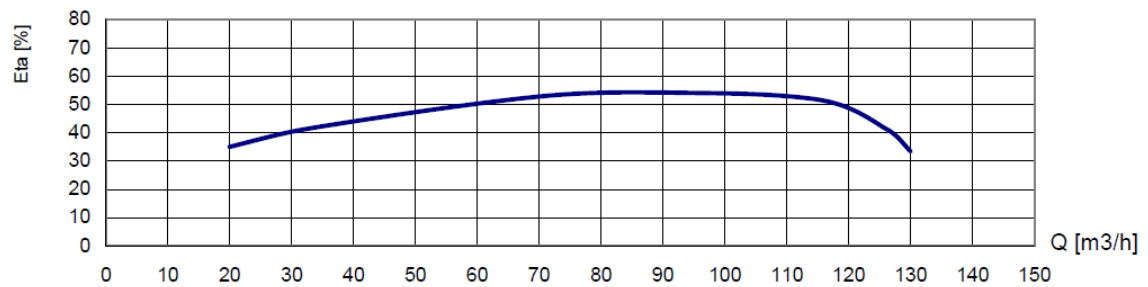
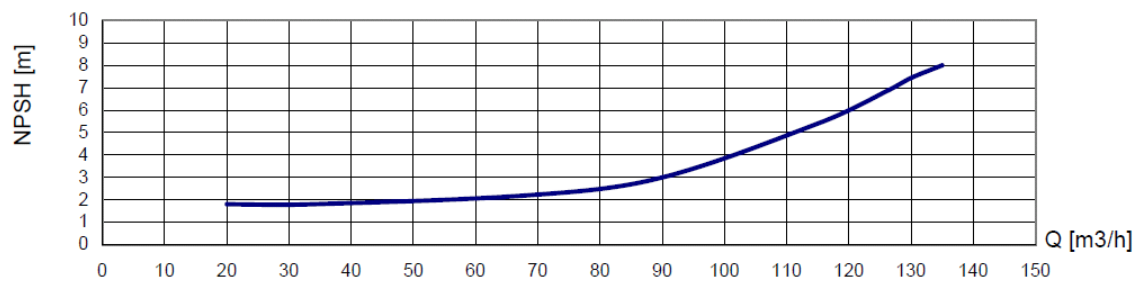
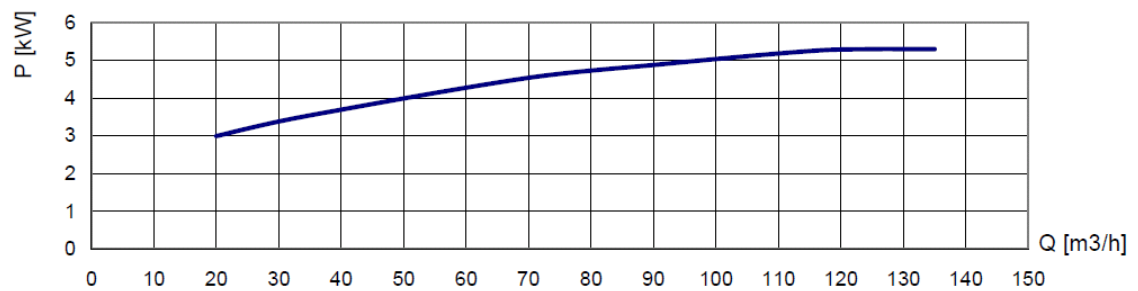
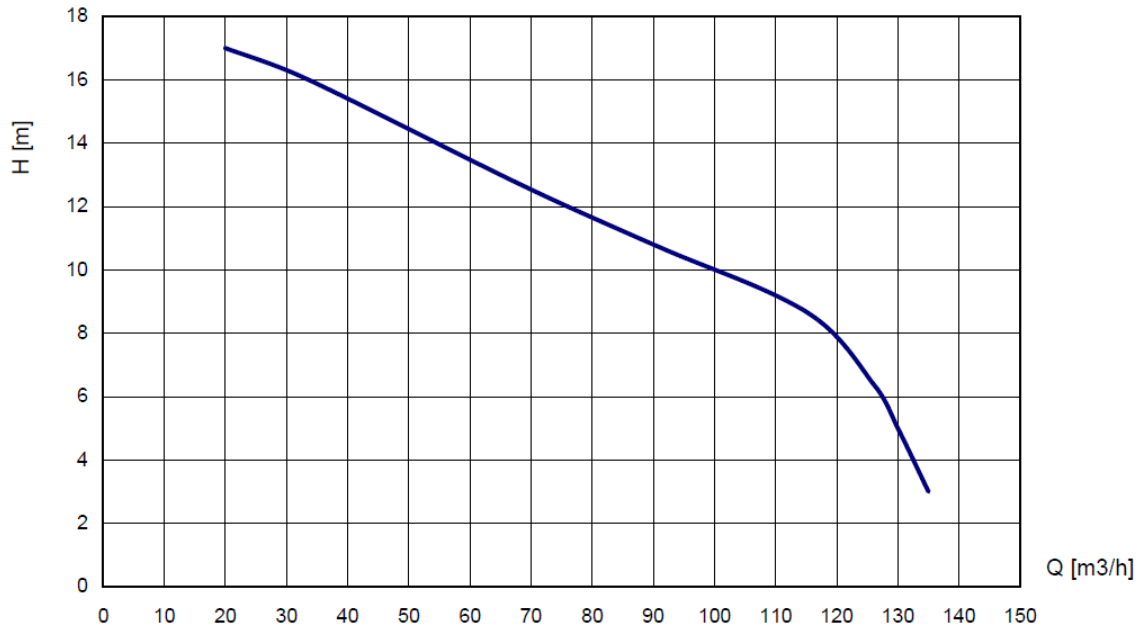
Aftersales Service & Produkt-Unterstützung

- 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 (1500 UPM)

Dauerleistung laut ISO 9906



TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA Vakuumunterstützte Pumpe

Pumpenmodell.....	BA100K D193
Max. Fördermenge.....	135 m ³ /St.
Max. Förderhöhe.....	18 m
Laufgrad.....	Kanallaufgrad
Freier Durchgang.....	82 mm
Pumpengehäuse.....	Grauguß GG20
Laufgrad.....	Sphäroguß GGG40
Welle.....	C45
Wellendichtung.....	Gleitringdichtung 35 mm
Gleitflächen.....	HM/HM
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.....	GG25

Motor

Hersteller.....	Hatz
Modell.....	1D81Z
Schwungrad Leistung.....	5 kW
Max. Drehzahl.....	1500 UPM
Kraftstoffverbrauch.....	245 g/kWh
Hubvolumen.....	0,667 Liter
Zylinderzahl.....	1
Kühlsystem.....	Luft gekühlt
Emission Gemäß EU.....	-
Emission Gemäß US.....	Tier 4

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

- Stahltank 220 Liter netto
- Tankdeckel Ø 60 mm
- Kraftstoffanzeiger auf dem Tank
- Mechanisches Einspritzsystem
- Mit Kraftstoff Vor-Filter/Wasserabscheider



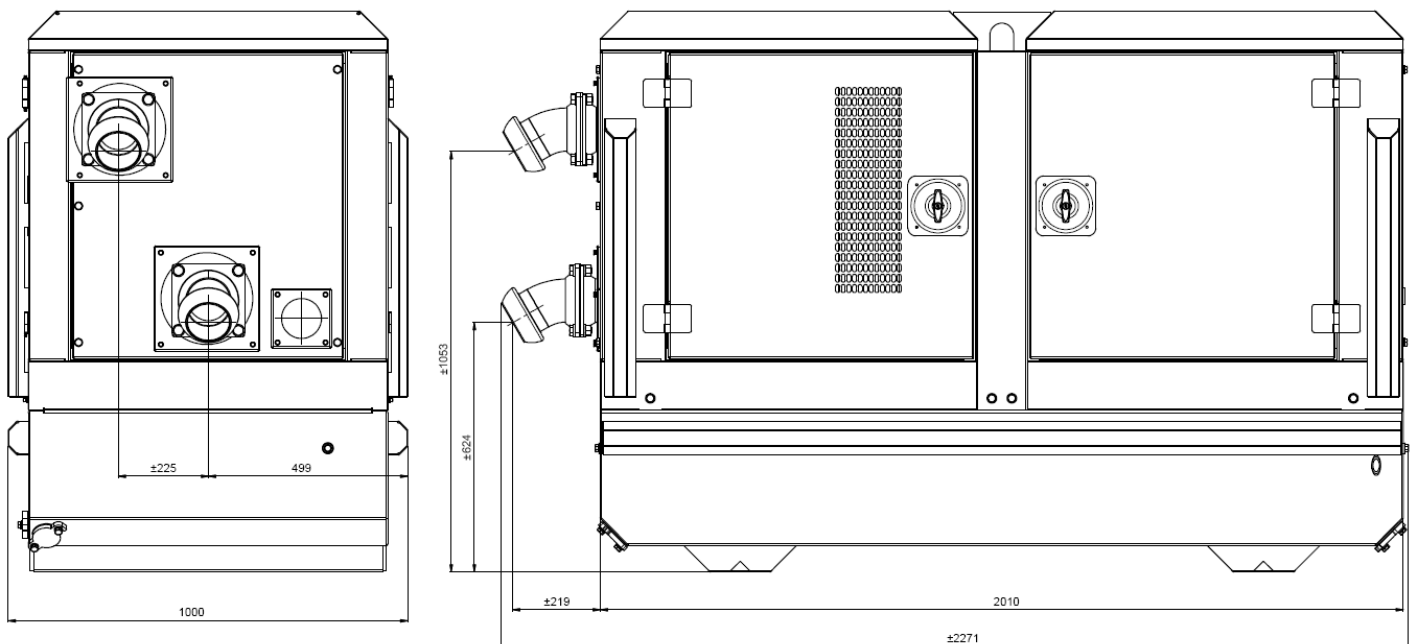
Elektrisches System & Sicherheitsfunktionen

- Nominal Spannung 12 Volt
- Premium Qualität Batterie 72 Ampere
- Abschalten bei niedrigem Öl

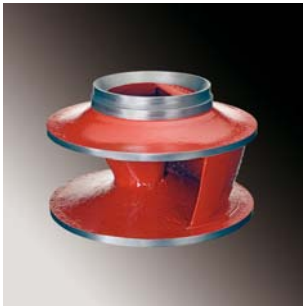
SCHALLSCHUTZKASTEN M10-19

BBA Schallschutzkasten

Modell	M10-19
Abmessungen L x W x H	2010 x 1000 x 1405 mm
Grundrahmen	Galvanisiert
Panels	Verzinkte Panels
Türen	4 verschließbare Türen für einfachen Zugang
Kraftstofftank	Stahl 220 Liter netto
Kraftstofftank Autonomie	140 Stunden (auf 1500 UPM BEP)
Tankdeckel	60 mm
Hebeöse	Mit zentralem Lasthaken
Öl-Ablaufpumpe	Öl-Ablaufpumpe im Schallschutzkasten (Handpumpe)
Anschlüsse	Bitte wenden Sie zur „Zubehör“ im Anhang
Auspuffanlage	Integriert im Kasten
Weiteres	Mit Öl / Wasserabscheider



Abmessungen in mm je nach den gewählten Anschlusssteinen.



Laufblad
GGG40, Sphäroguss, Freier Durchgang 82 mm.



Schutzbalken
Für eine robusten Ausstrahlung und lange Lebensdauer.



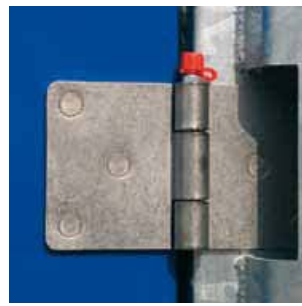
Einfache Wartung
Ölstandsgläser, Ölablaßventile und Öleinfüllschrauben sind einfach zugänglich.



Austauschbare Ersatzteile
Durch die modulare Konstruktion ist nur ein minimaler Vorrat an Ersatzteilen notwendig.



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



Edelstahl Scharniere
Robuste Scharniere mit Schmiernippeln.



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


Druckanschluß/Sauganschluß

Art.nr.		Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
03111410	30° V-Teil (Kugel)	4	100	System C	
03111411	30° M-Teil (Becher)	4	100	System B	
03111412	30° V-Teil (Kugel/Hebel)	4	100	System B	
03111413	30° Flansch DIN	4	100	DIN K180	
03111414	30° Flansch ANSI	4	100	ANSI K190	


Saugschlauch mit Sieb L= 4 m

Art.nr.	Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
07047110	4	100	Flansch DIN	
07047001	4	100	System B Kugel/Hebel	
07048170	4	100	System C Becher/Hebel	

Saugschlauch mit Sieb L= 5 m

Art.nr.	Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
07047111	4	100	Flansch DIN	
07047002	4	100	System B Kugel/Hebel	
07047032	4	100	System C Becher/Hebel	

Saugschlauch mit Sieb L= 6 m

Art.nr.	Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
07047112	4	100	Flansch DIN	
07047003	4	100	System B Kugel/Hebel	
07047033	4	100	System C Becher/Hebel	