BA200KS Dieselgetriebene
Abwasserpumpe
Max. 900 m^3/h, Max. 40 m

Pumpenbeschreibung:

Modell	BA200KS D388
Max. Fördermenge	900 m^3/h
Max. Förderhöhe	40 m
Freier Durchgang	130 mm
Laufrad	Schrauben-Kanal Laufrad
Vakuumsystem	BBA MP100
Motor	Perkins 904J-E36TA
Emissionsstandard	Stage V
Schallschutzkasten	M12-29
Saug- Druckanschluß	DN250 x DN200 Flansche
Lärmpegel L_{PA}	70 dB(A) auf 10 m
Gewicht (netto)	3150 kg

MERKMALE

BA Vakuumunterstutzte Pumpe
Die Pumpen der BA-Reihe wurden mit einem klaren Fokus auf Zuverlässigkeit, Effizienz und Langlebigkeit entwickelt. Mit dem zu 100 % mechanischen Ansaugsystem saugen die Pumpen der BA-Serie auch unter trockenen Bedingungen schnell an und wieder an. Die schwere Bauweise sowohl der Pumpe als auch der Haube macht die BA-Reihe perfekt für den Einsatz auf dem anstrengenden Bauunternehmermarkt.

Weltklasse Leistungen
Die BA-Reihe ist für den Einsatz in den anspruchsvollsten Entwässerungs- und Abwasserumgehungsanwendungen ausgelegt. Durch den Einsatz von hocheffizienten Pumpen und Elektromotoren bieten die Pumpen maximale Leistung bei minimalen Kosten, ganz im Einklang mit der Unternehmensphilosophie "Lowest cost of ownership".

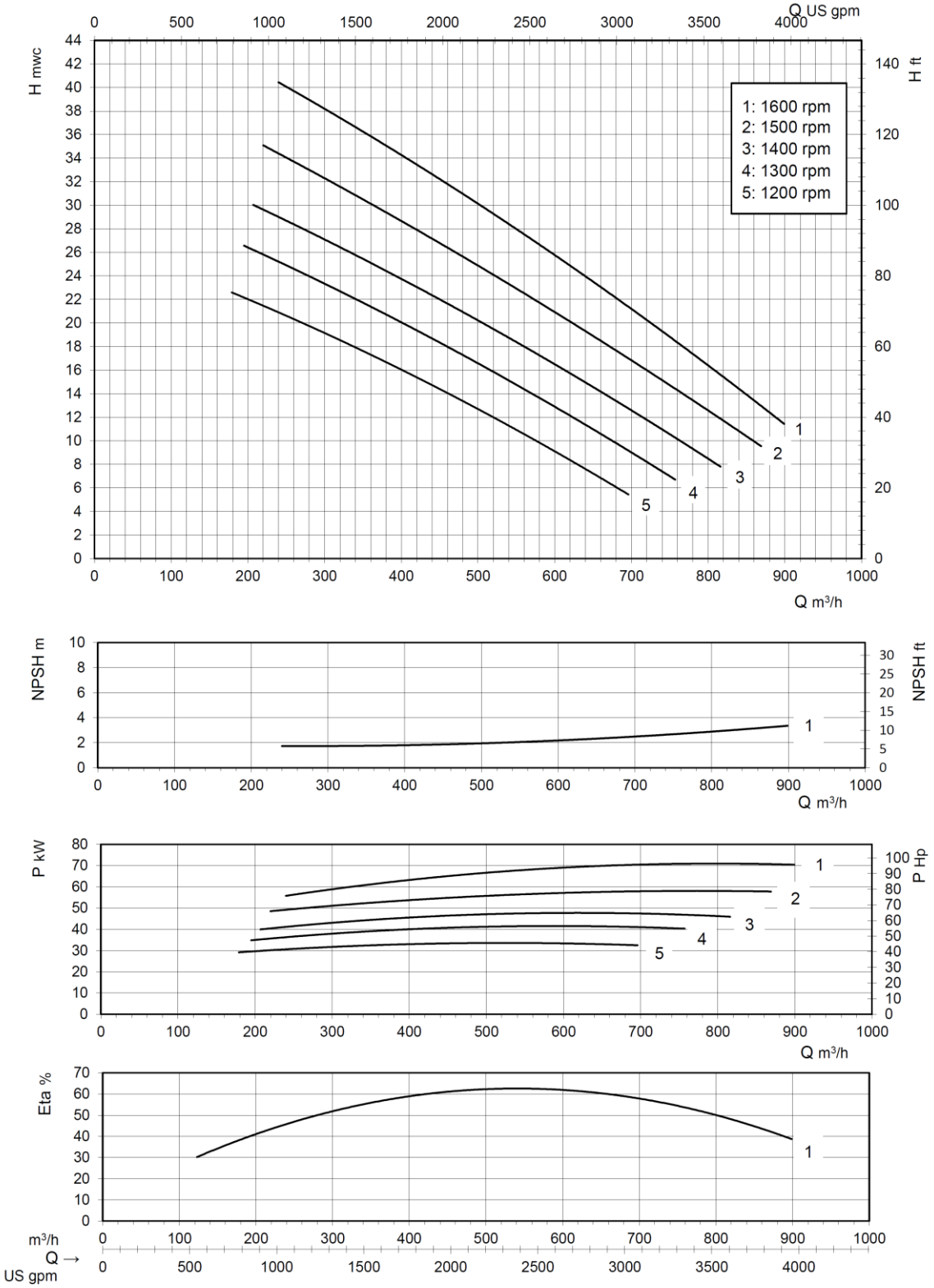
Nachhaltigkeit
- Hochleistungspumpen beschränken den Kraftstoffverbrauch auf ein Minimum
- Feuerverzinkter Schallschutzkasten (korrosionsfrei)
- Kunststoff-Türpanels (korrosionsfrei)
- Vakuumsystem ohne Ölleckagen
- Vollständig eingebauter Kraftstofftank beugt Öl- und Kraftstoffleckagen vor

Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps
- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 70-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Zeitgemäßes & funktionales Design
- Langlebige und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

Aftersales Service & Produkt-Unterstützung
- Ein Komplettanbieter für Teile, Ersatzteile & 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

Dauerleistung laut ISO 9906



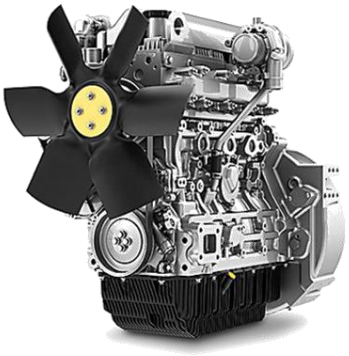
TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA Vakuumunterstützte Pumpe

Pumpenmodell	BA200KS D388
Max. Fördermenge.	900 m³/h
Max. Förderhöhe	40 m
Laufrad	Schrauben-Kanal Laufrad
Freier Durchgang	130 mm
Pumpengehäuse	Sphäroguss GGG50
Laufrad mit Schneidrinnen	Chromguss 42CrM04
Saugstutzen	Chromguss 42CrM04
Hintere Verschleißplatte	Chromguss 42CrM04 (mit Schneidkanten)
Welle	42CrMo4 wärmebehandelt
Wellendichtung	Gleitringdichtung
Gleitflächen	Tung/Sic
GLRD Gummi	Viton

BBA Vakuumsystem

Pumpenmodell	BBA MP100 Membranpumpe
Luftleistung	100 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	Perkins
Modell	904J-E36TA
Schwungrad Leistung	90 kW
Drehzahl	1300 – 1600 1/min
Kraftstoffverbrauch	215 g/kWh
Hubvolumen	3,6 Liter
Zylinderzahl	4
Nachbehandlung	DOC, DPF, SCR
Emission Gemäß	Stage V

BBA Schaltkasten LC45

- Auto Start/Stopp System
- Inklusiv Zwei Schwimmer (10 m Kabel)
- Schüsselschalter
- 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 Kraftstofftank PE 300 Liter netto
- Kunststoff Adblue/AUS32 Tank 38 Liter netto
- Elektronisches Einspritzsystem

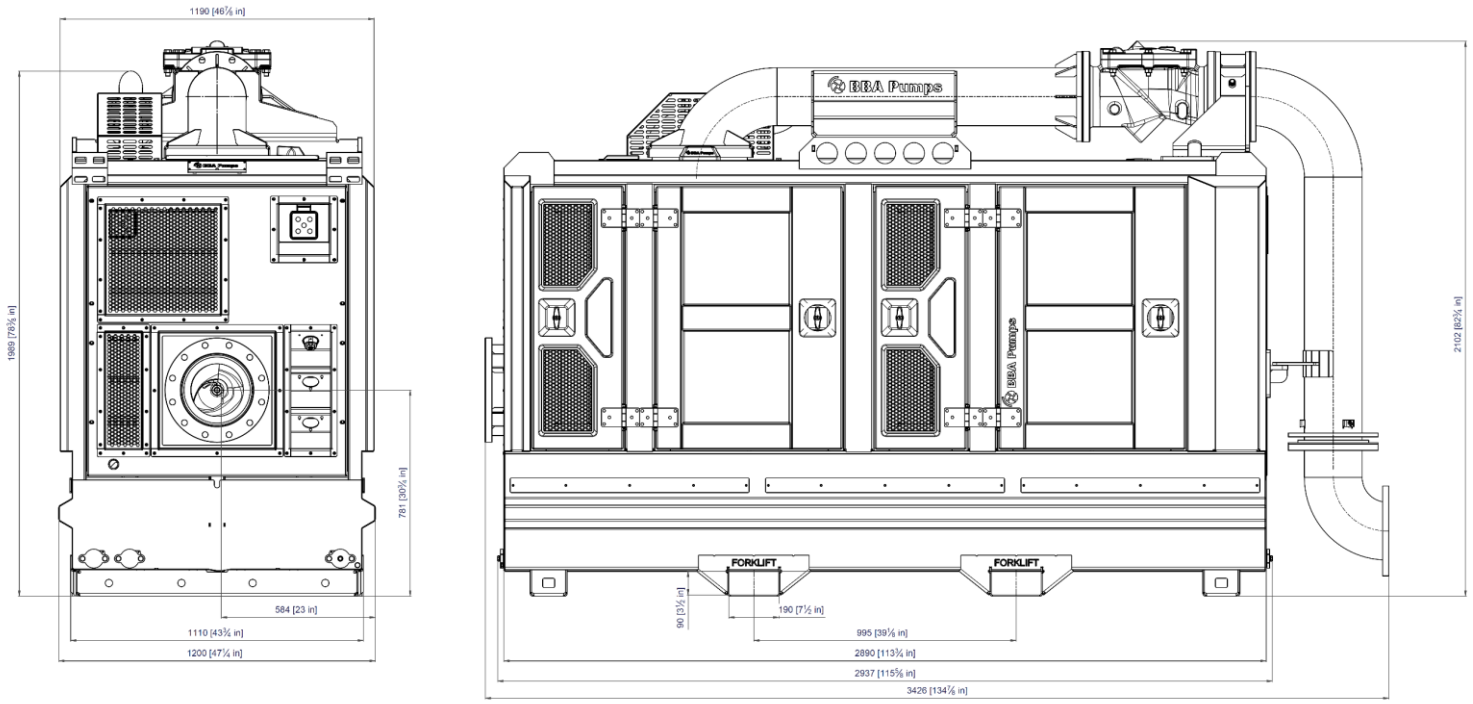
Elektrisches System & Sicherheitsfunktionen

- Nominal Spannung 12 Volt
- Premium Qualitäts Batterie
- Abschalten bei niedrigem Öl

SCHALLSCHUTZKASTEN M12-29

BBA Schallschutzkasten

Modell	M12-29
Abmessungen L x W x H	3426 x 1200 x 2102 mm
Druckanschluß	DN200 Flansche K295 (8 holes)
Sauganschluß	DN250 Flansche K350 (12 holes)
Grundrahmen	Feuerverzinkt
Türen	8 verschließbare Türen für einfachen Zugang
Kraftstofftank	PE 300 Liter netto
Kraftstofftank Autonomie	16 Stunden (auf 1600 1/min BEP)
Tankdeckel	100 mm
Zusätzlich	Externer Kraftstofftankanschluss
Adblue/AUS32 Tank	Kunststoff 38 Liter netto
Gabelstapler	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Hebeöse	Mit zentralem Lasthaken
Beleuchtung	Innen- und Außenbeleuchtung
Zubehör	Masseschalter
Sicherheit	Notausschalter
Auspuffanlage	Integriert im Kasten
Weiteres	Mit Öl / Wasserabscheider
Lärmpegel (L_{WA})	99 dB(A) nach ISO 3744:2010
Dokumentationskasten	BBA Bedienungsanleitung und Garantieheft



Abmessungen in mm je nach den gewählten Anschlussteilen.

Schrauben-Kanal Laufrad
Dieses speziell konstruierte geschlossene Schrauben-laufrad ist ein echter Abfall-Krieger. Selbst bei höherer Drehzahl oder beim Fördern von Luft-Wassergemischen läuft die Pumpe vibrations-frei. Die beste Wahl für Ihre (Roh)Abwasser Umpump-arbeiten.

Große Inspektionsdeckel
Einfacher Zugang zum Schwimmerbehälter, Laufrad und Rückschlagventil.

Einfache Wartung
Ölstandschaugläser, Ölablaßventile und Öleinfüllschrauben sind einfach zugänglich.

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

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

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.

Die Bilder dienen nur zur Illustration.

PUMPS FROM HOLLAND