BA300E Dieselantrieb

Entwässerungs- und Abwasserpumpe
Max. 1280 m^3/h, Max. 21 m

Pumpenbeschreibung:

Modell	BA300E D328
Max. Fördermenge	1280 m^3/h
Max. Förderhöhe	21 m
Freier Durchgang	120 x 105 mm
Zentrifugallaufrad	Halb-offenes Laufrad
Vakuumsystem	BBA MP100
Motor	Perkins 904J-E36TA
Emissionsstandard	Stage V
Schallschutzkasten	M12-29
Saug- Druckanschluß	12" x 12" Flansche
Lärmpegel L_{PA}	70 dB(A) auf 10 m
Gewicht (netto)	3600 kg

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 Motoren nach dem neuesten Stand der Technik liefern diese Pumpen maximale Leistungen zu minimalen Kosten, ganz nach der Betriebsphilosophie von ‘Lowest cost of ownership’.

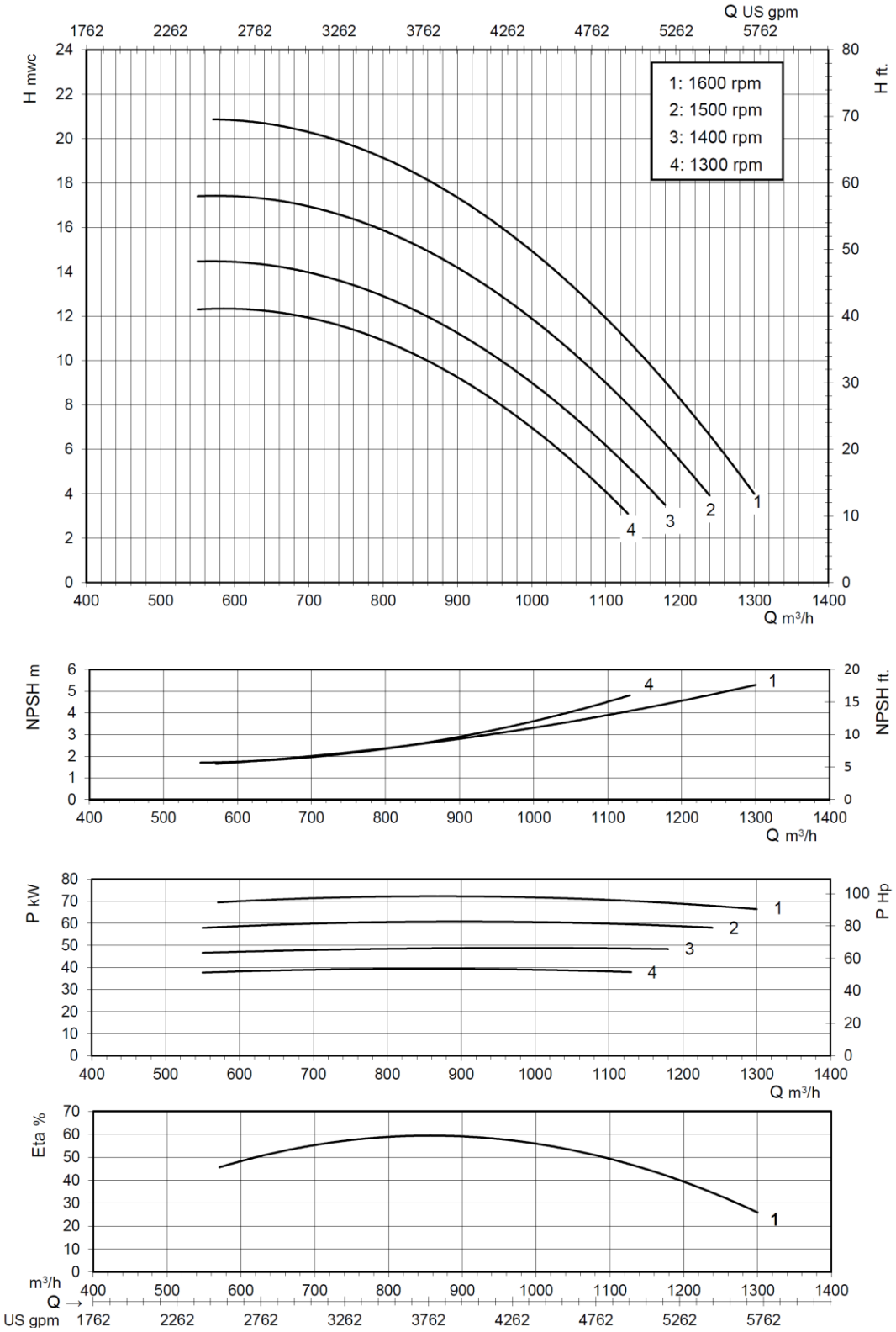
Nachhaltigkeit
- Hochleistungspumpen beschränken den Kraftstoffverbrauch auf ein Minimum
- Feuerverzinkter Schallschutzkasten (korrosionsfrei)
- Kunststoff-Türpanels (korrosionsfrei)
- Vakuumsystem ohne Ölleckagen
- Vollständig eingebauter Kraftstofftank beugt Öl- und Kraftstoffleckagen vor

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



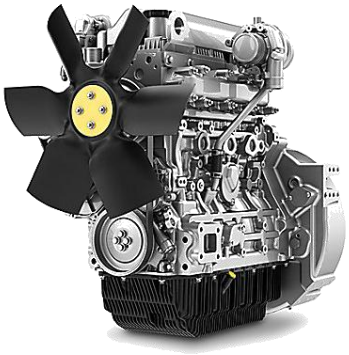
TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA Pumps Vakuumunterstützte Pumpe

Pumpenmodell	BA300E D328
Max. Fördermenge.	1280 m³/h
Max. Förderhöhe	21 m
Laufrad	Halb-offenes Laufrad
Freier Durchgang	120 x 105 mm
Pumpengehäuse	Grauguss GG25 (EN-GJL-250)
Laufrad	Sphäroguss GGG70
Verschleißplatte	Grauguss GG25 (EN-GJL-250)
Welle	42CrMo4 wärmebehandelt
Wellendichtung	Gleitringdichtung
Gleitflächen	Tung/Tung
GLRD Gummi	Viton

BBA Pumps 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 Pumps 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

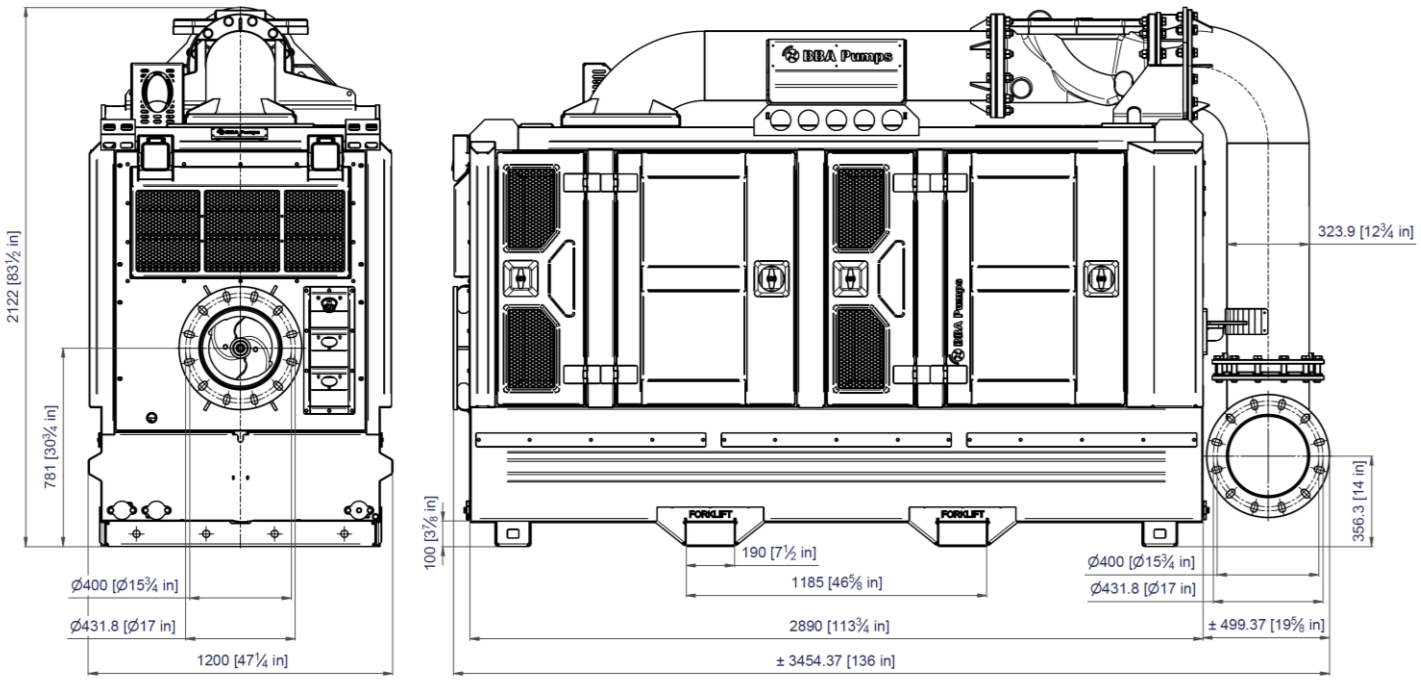
Elektrisches System & Sicherheitsfunktionen

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

SCHALLSCHUTZKASTEN M12-29

BBA Pumps Schallschutzkasten

Modell	M12-29
Abmessungen L x W x H	3455 x 1200 x 2125 mm
Anschlüsse	12" DIN / ANSI Flansche K400 / K431,8 (12 holes)
Grundrahmen	Feuerverzinkt
Türen	8 verschließbare Türen für einfachen Zugang
Kraftstofftank	PE 300 Liter netto
Kraftstofftank Autonomie	15 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
Doku-Box	BBA Pumps Bedienungsanleitung und Garantieheft



Abmessungen in mm je nach den gewählten Anschlussteilen.

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

LED-Leuchten
Vollständig in den Schallschutzkasten integriert, um den Betrieb am Abend und in der Nacht zu erleichtern.

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.

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.