BA300E Dieselbetrieben

Entwässerungs- und Abwasserpumpe

Max. 1450 m^3/h, Max. 48 m

Pumpenbeschreibung:

Modell	BA300E D388
Max. Fördermenge	1450 m^3/h
Max. Förderhöhe	48 m
Freier Durchgang	120 x 105 mm
Zentrifugallaufrad	Halb-offenes Laufrad
Vakuumsystem	BBA MP100
Motor	Volvo Penta TAD883VE
Emissionsstandard	Stage V
Schallschutzkasten	M14-40
Saug- Druckanschluß	DN350 x DN300 Flansche
Lärmpegel	Ca. 73 dB(A) auf 10 m
Gewicht (netto)	5300 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

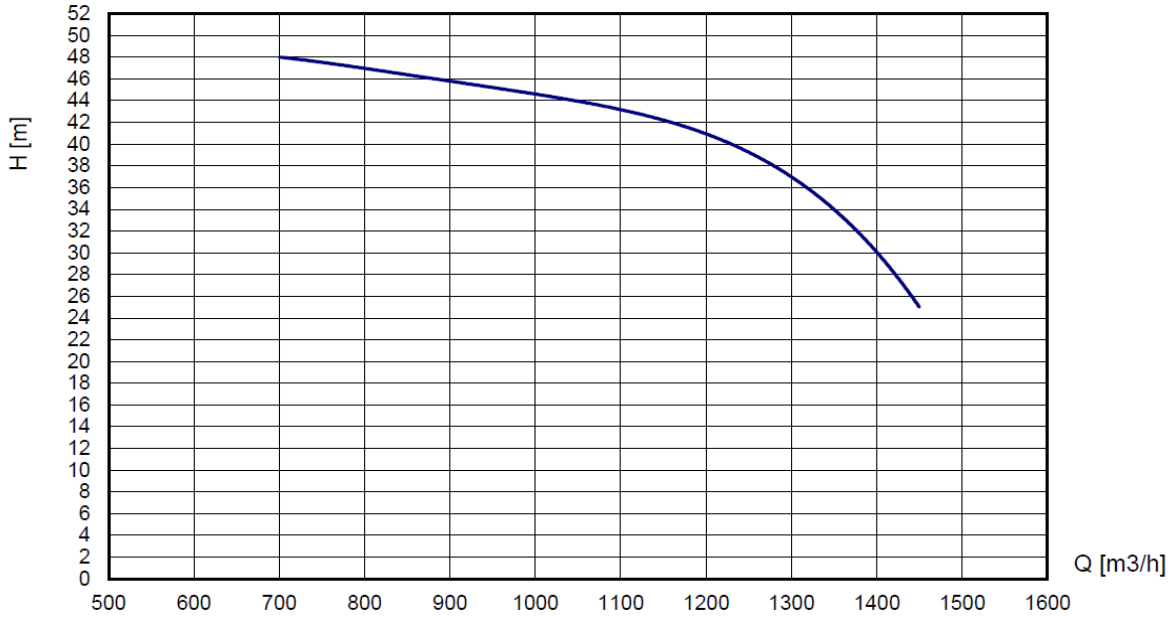
- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 70-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Zeitgemäßes & funktionales Design
- Langlebige und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

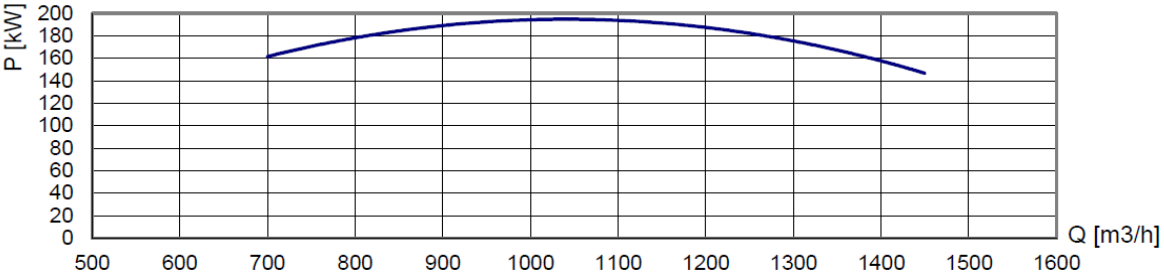
Aftersales Service & Produkt-Unterstützung

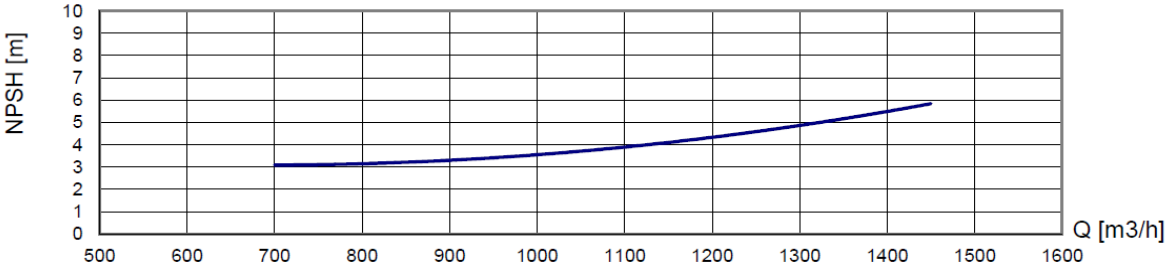
- Ein Komplettanbieter für Teile, Ersatzteile & Zubehör
- Engagierter Kunden-Helpdesk (24-Stunden-Service)
- Serviceabteilung im eigenen Haus
- Weltweites Vertriebsnetzwerk für Ersatzteile
- Optionaler Vor-Ort-Service weltweit
- Intensive Schulungen möglich (technisch und kaufmännisch), sowohl vor Ort als auch In-Haus

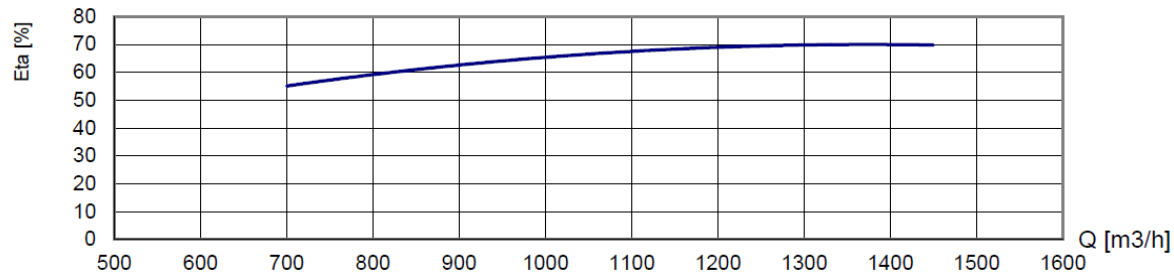
KENNLINIEN (1800 1/min)

Dauerleistung laut ISO 9906









TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA Pumps Vakuumunterstützte Pumpe

Pumpenmodell	BA300E D388
Max. Fördermenge.	1450 m³/h
Max. Förderhöhe	48 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	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	Volvo Penta
Modell	TAD883VE
Schwungrad Leistung	235 kW
Drehzahl	1300 – 1800 1/min
Kraftstoffverbrauch	202 g/kWh
Hubvolumen	7,7 Liter
Zylinderzahl	6
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 Druckknöpfen
- 4.3" LCD-Display

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

Kraftstoffsystem

- Kunststoff Kraftstofftank PE 700 Liter netto
- Kunststoff AdBlue/AUS32 Tank 180 Liter netto
- Elektronisches Einspritzsystem

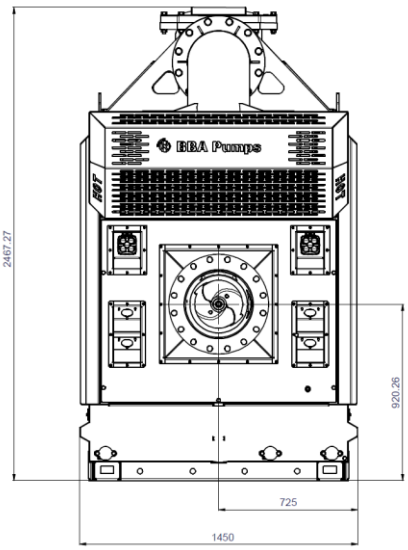
Elektrisches System & Sicherheitsfunktionen

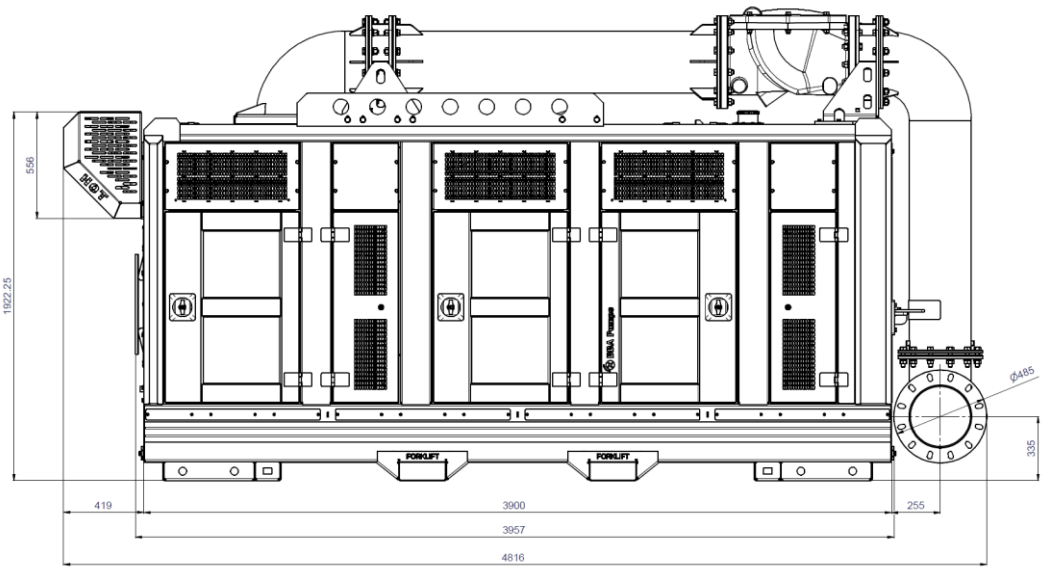
- Nominal Spannung 24 Volt
- Premium Qualität Batterie
- Abschalten bei niedrigem Öl

SCHALLSCHUTZKASTEN M14-40

BBA Pumps Schallschutzkasten

Modell	M14-40
Abmessungen L x W x H	4816 x 1450 x 2467 mm
Druckanschluß	12" DIN / ANSI Flansche K400 / K431,8 (12 holes)
Sauganschluß	14" DIN / ANSI Flansche K445 / K476,2 (12 holes)
Grundrahmen	Feuerverzinkt
Türen	8 verschließbare Türen für einfachen Zugang
Kraftstofftank	PE 700 Liter netto
Kraftstofftank Autonomie	14 Stunden (auf 1800 1/min BEP)
Tankdeckel	100 mm
Adblue/AUS32 Tank	Kunststoff 180 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
Doku-Box	BBA Bedienungsanleitung und Garantieheft





Abmessungen in mm je nach den gewählten Anschlussteilen.

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

Große Inspektionsdeckel
Einfacher Zugang zum Schwimmerbehälter, Laufrad und Rückschlagventil.

Einfache Wartung
Ölstandschaugläser, Ölablaßventile und Öleinfüllschrauben sind einfach zugänglich.

Kraftstofftank
Korrosionsfreier 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 Pumps Garantiebuch.

Die Bilder dienen nur zur Illustration.

PUMPS FROM HOLLAND