BA500G Dieselantrieb

Entwässerungspumpe mit hohem Durchfluss
Max. 4500 m^3/h, Max. 26 m

Pumpenbeschreibung:

Modell	BA500G D675
Max. Fördermenge	4500 m^3/h
Max. Förderhöhe	26 m
Freier Durchgang	115 mm
Zentrifugallaufrad	Mixed flow Laufrad
Vakuumsystem	BBA MP100
Motor	Volvo Penta TAD1381VE
Emissionsstandard	Stage V
Schallschutzkasten	EL23-58
Saug- Druckanschluß	DN600 x DN500 Flansche
Lärmpegel	75 dB(A) auf 10 m
Gewicht (netto)	10.900 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.

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

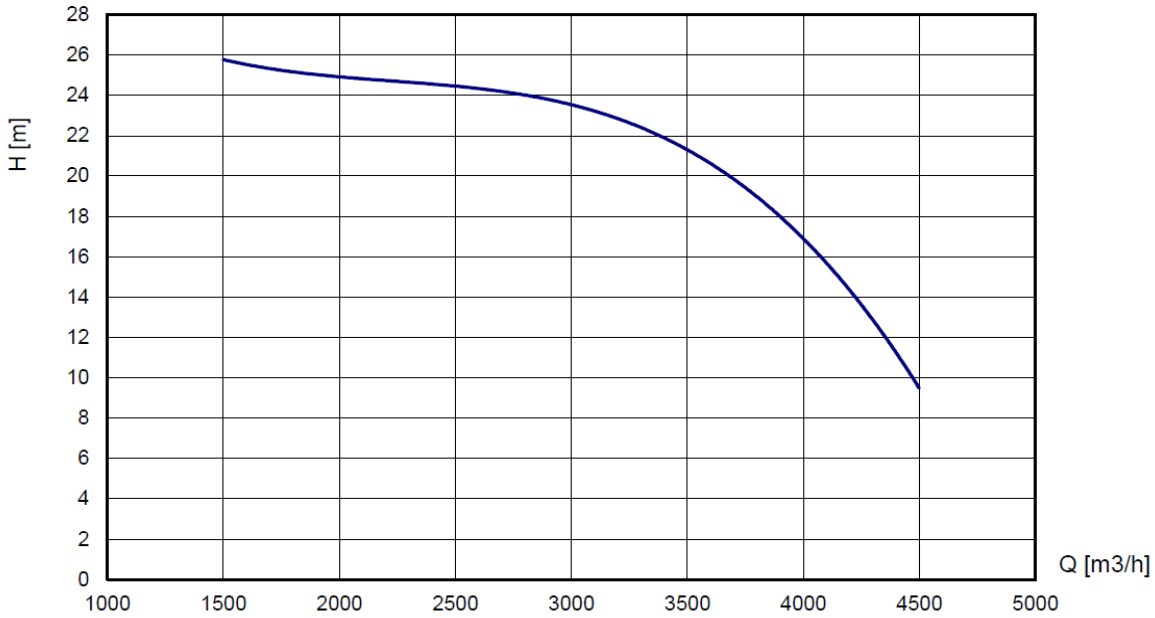
Weltklasse Leistungen
Die BA-Reihe ist für den Einsatz in den anspruchsvollsten Entwässerungs- und Abwasserumgehungsanwendungen ausgelegt. Durch den Einsatz von hocheffizienten Pumpen und Elektromotoren bieten die Pumpen maximale Leistung bei minimalen Kosten, ganz im Einklang mit der Unternehmensphilosophie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

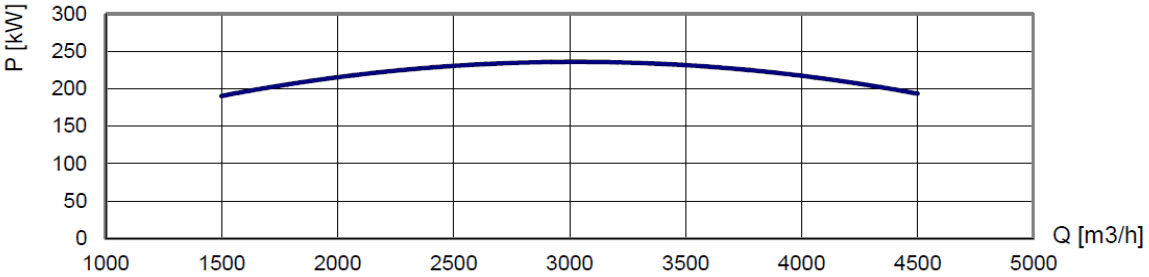
Aftersales Service & Produkt-Unterstützung
- Ein Komplettanbieter für Teile, Ersatzteile & Zubehör
- Engagierter Kunden-Helpdesk (24-Stunden-Service)
- Serviceabteilung im eigenen Haus
- Weltweites Vertriebsnetzwerk für Ersatzteile
- Optionaler Vor-Ort-Service weltweit
- Intensive Schulungen möglich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

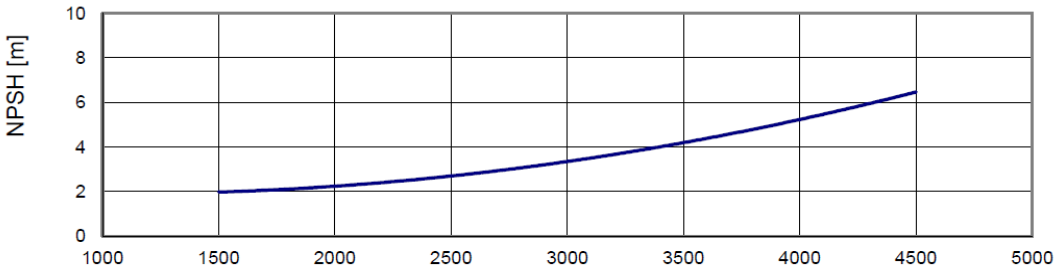
Nachhaltigkeit
- Hochleistungspumpen beschränken den Kraftstoffverbrauch auf ein Minimum
- Feuerverzinkter Schallschutzkasten (korrosionsfrei)
- Kunststoff-Türpanels (korrosionsfrei)
- Vakuumsystem ohne Ölleckagen
- Vollständig eingebauter Kraftstofftank beugt Öl- und Kraftstoffleckagen vor

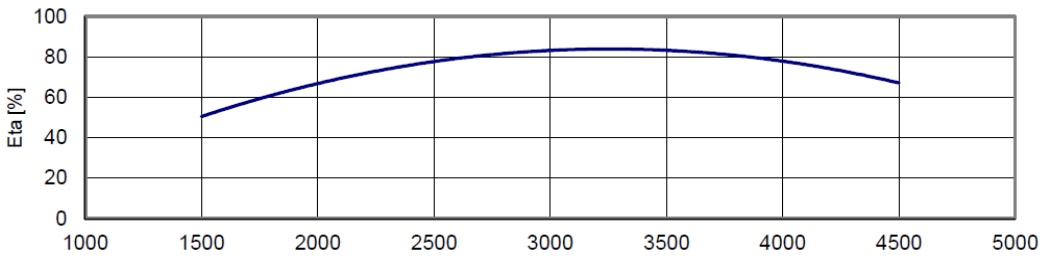
KENNLINIEN (740 1/min)

Dauerleistung laut ISO 9906









TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA Vakuumunterstützte Pumpe

Pumpenmodell	BA500G D675
Max. Fördermenge.	4500 m³/h
Max. Förderhöhe	26 m
Druckanschluß	DN500 (PN6) K600
Sauganschluß	DN600 (PN6) K705
Laufrad	Mixed flow Laufrad
Freier Durchgang	115 mm
Best Efficiency Point	87%
Pumpengehäuse	Grauguss GG25 (EN-GJL-250)
Laufrad	Sphäroguss GGG40
Welle	42CrV6
Wellendichtung	Gleitringdichtung

BBA Vakuumsystem

Pumpenmodell	BBA MP100 Membranpumpe
Luftleistung	100 m³/h
Max. Vakuum	8,5 m
Antrieb	E-motor 24V
Schwimmerkasten	St. 37
Rückschlagventil	Grauguss GG25 (EN-GJL-250)
Material Ventil	Buna-N

Motor

Hersteller	Volvo Penta
Modell	TAD1381VE
Schwungrad Leistung	279 kW
Drehzahl	1500 1/min
Kraftstoffverbrauch	198 g/kWh
Hubvolumen	12,78 l
Zylinderzahl	6
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.

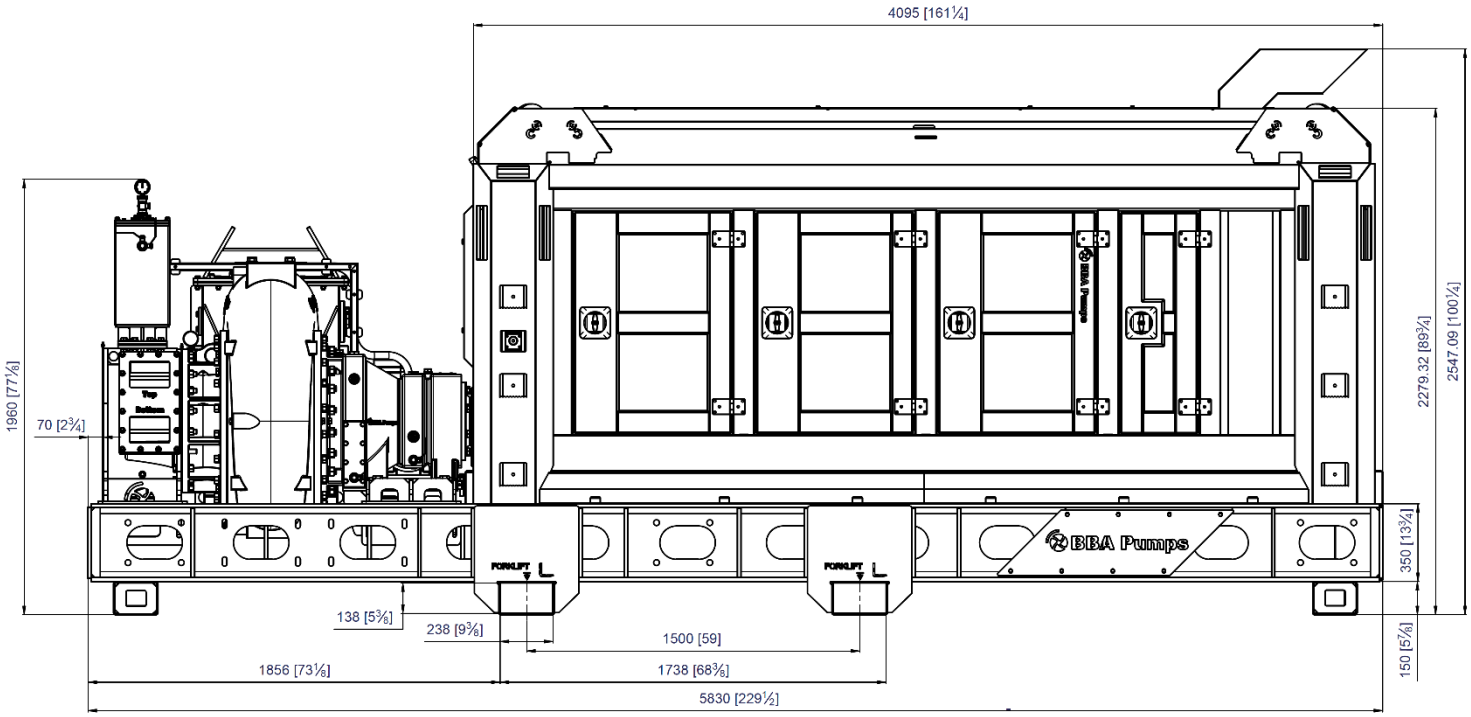
BBA Rückschlagklappe DN500

Flanschgröße Eingang	DN500 PN6
Flanschgröße Ausgang	DN600 PN6
Gehäuse	Feuerverzinkter Stahl
Max. Druck	4 bar

SCHALLSCHUTZKASTEN EL23-58

BBA Schallschutzkasten

Modell	EL23-58
Abmessungen L x W x H	5830 x 2306 x 2300 mm
Grundrahmen	Feuerverzinkt
Türen	8 verschließbare Türen für einfachen Zugang
Kraftstofftank	Kunststoff 300 Liter netto
Kraftstofftank Autonomie	4 Stunden (auf 1500 1/min BEP)
Tankdeckel	60 mm
Adblue/AUS32 Tank	Kunststoff 300 Liter netto
Gabelstapler	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Hebeöse	Ausgerüstet mit 4 Hebepunkten
Beleuchtung	Innen- und Außenbeleuchtung
Zubehör	Masseschalter
Sicherheit	Notausschalter
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
Vollständig eingebauter Kraftstofftank beugt Öl- und Kraftstoffleckagen vor.

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.