



**Pumpenbeschreibung:**

Modell .....	BA300K D324
Max. Fördermenge .....	1400 m <sup>3</sup> /St.
Max. Förderhöhe .....	18 m
Saug- Druckanschluß .....	DN 300
Freier Durchgang .....	100 mm
Laufrad .....	Halb offenes Laufrad
Vakuumsystem .....	BBA MP100
Motor .....	Perkins 1104D-44TA
Grundrahmen .....	EW12-33
Gewicht .....	4000 kg
Lärmpegel .....	ca. 64 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 Basisrahmen (korrosionsfrei)
- Vakuumsystem ohne Ölleckagen

**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

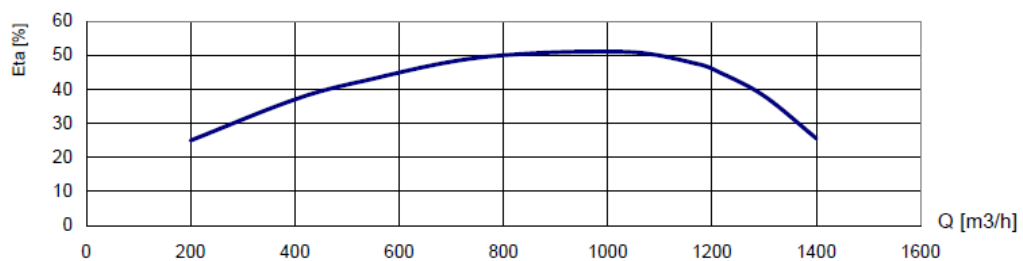
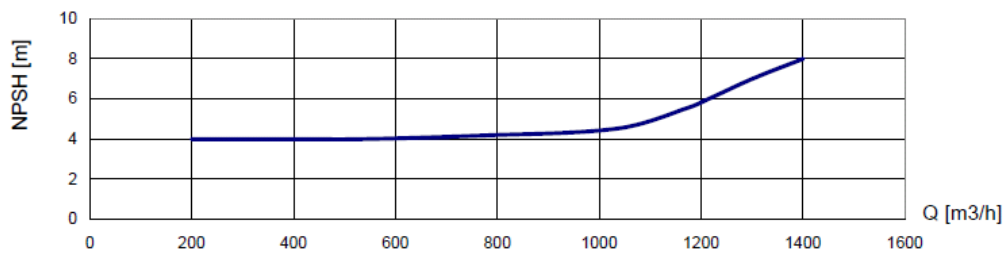
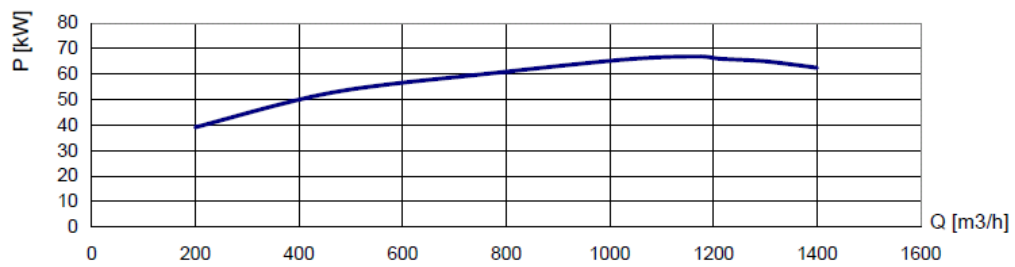
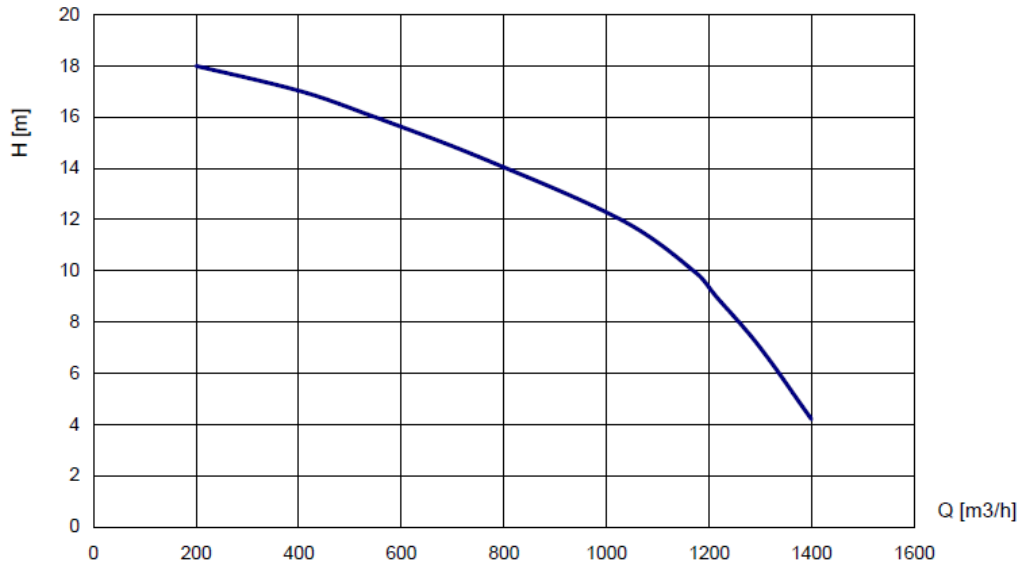
**Aftersales Service & Produkt-Unterstützung**

- 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



Motor Drehzahl UPM	H m	Fördermenge Q in m <sup>3</sup> /St.				Kraftstoffverbrauch (BEP) l/St.
		400	700	1000	1300	
1500		18	15	12	7	19
1400		15	13	10	6	15
1300		13	11	9	5	12

## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

### BBA Vakuumunterstützte Pumpe

Pumpenmodell.....	BA300K D324
Max. Fördermenge .....	1400 m <sup>3</sup> /St.
Max. Förderhöhe .....	18 m
Laufgrad.....	Halb offenes Laufgrad
Freier Durchgang.....	100 mm
Pumpengehäuse .....	Grauguß GG20
Laufgrad.....	Grauguß GG25
Verschleißplatte .....	Grauguß GG20
Welle .....	42CrV6
Wellendichtung .....	Gleitringdichtung 90 mm
Gleitflächen.....	HM/HM
O-Ring .....	Viton



### BBA Vakuumsystem

Pumpenmodell.....	BBA MP100 Membranpumpe
Luftleistung .....	100 m <sup>3</sup> /St.
Max. Vakuum.....	8,5 m
Antrieb .....	Zahnriemen (ständiger Antrieb)
Schwimmerkasten .....	Aluminium
Schwimmer .....	SSte 304
Rückschlagventil.....	Grauguß GG25
Material Ventil.....	Buna-N



### Motor

Hersteller .....	Perkins
Modell .....	1104D-44TA
Schwungrad Leistung .....	67 kW
Max. Drehzahl .....	1500 UPM
Kraftstoffverbrauch .....	227 g/kWh
Hubvolumen.....	4,4 Liter
Zylinderzahl .....	4
Kühlsystem .....	Flüssigkeit
Emission Gemäß EU .....	Stage IIIA
Emission Gemäß US .....	Tier 3

### 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

- Kunststoff Tank PE 300 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 180 Ampere
- Abschalten bei niedrigem Öl
- Abschalten bei hohem Temperatur

### SCHALLSCHUTZKASTEN EW12-33

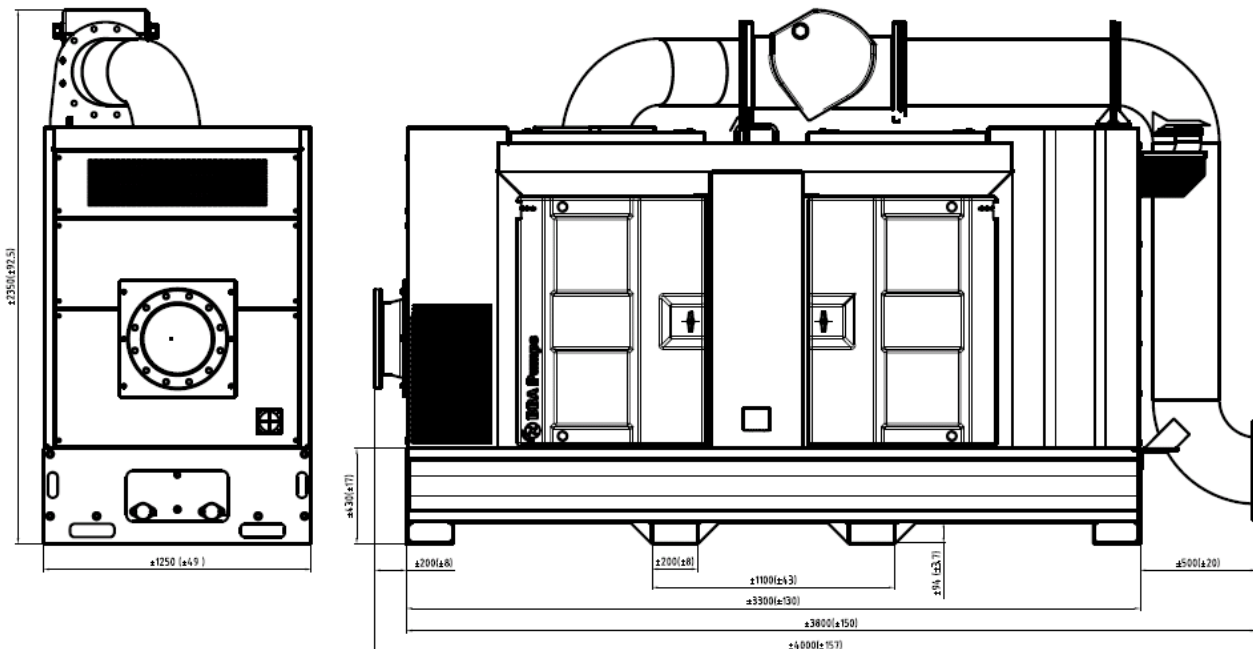
#### BBA Schallschutzkasten

Modell .....	EW12-33
Abmessungen L x W x H .....	3800 x 1250 x 2350 mm
Grundrahmen .....	Galvanisiert
Panels .....	ABS/ASA
Türen .....	4 verschließbare Türen für einfachen Zugang
Kraftstofftank .....	PE 300 Liter netto
Kraftstofftank Autonomie .....	15 Stunden (auf 1500 UPM BEP)
Tankdeckel .....	60 mm
Gabelstapler .....	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Hebeöse .....	Mit zentralem Lasthaken
Öl-Ablaufpumpe .....	Installiert im Schallschutzkasten (Handpumpe)
Anschlüsse .....	Bitte wenden Sie "Zubehör"
Auspuffanlage .....	Integriert im Schallschutzkasten
Kühlerkasten .....	Einfache Zugang für Wartung oder Reinigung
Weiteres .....	Mit Öl / Wasserabscheider



#### BBA E-slide® System

Der Schallschutzkasten EW12-33 ist mit dem BBA E-slide®-System ausgestattet. Pumpe und Dieselmotor sind auf einem Hilfsrahmen montiert, sodass beide schnell aus dem Schallschutzkasten entfernt werden können. Dies ermöglicht schnelle und einfache Kontrollen sowie präventive Wartungsarbeiten am Motor und an der Pumpe. Die Reinigung des Schallschutzkastens wird damit auch vereinfacht.

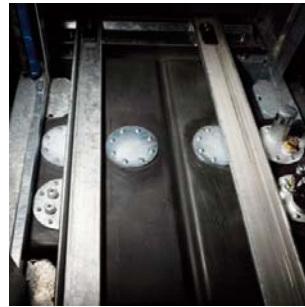


Abmessungen in mm je nach den gewählten Anschlusssteinen.





**Vakuumsystem**  
Membranpumpe, luftgekühlt, wasserfest und ohne Ölverbrauch. Luftkapazität 100 m<sup>3</sup> pro Stunde.



**Kraftstofftank**  
Doppelwandiger korrosionsfreier Kraftstofftank (300 Liter) aus HDPE, im unteren Teil des Tankrahmens positioniert.



**Einfache Wartung**  
Ölstandsgläser, Ölablaßventile und Öleinfüllschrauben sind einfach zugänglich.



**E-slide®-System**  
Die Pumpe und der Diesel Motor sind montiert auf einem Sub-Rahmen, dass aus dem Hauptrahmen geschoben werden kann.



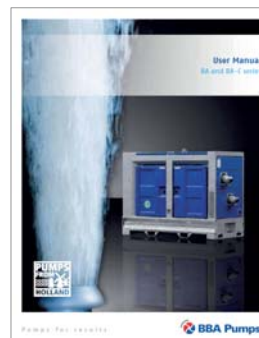
**Große Inspektionsdeckel**  
Einfacher Zugang zum Schwimmerbehälter, Laufrad und Rückschlagventil.



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



**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 und BA-C**  
Umfangreiche Bedienungsanleitung mit wichtigen Informationen über die Pumpe, Installations- und Sicherheitshinweise. In mehreren Sprachen verfügbar.

Die Bilder dienen nur zur Illustration