
Schutzgehäuse M12-29
Pumpenbeschreibung:

Modell	BA300KS D355
Max. Fördermenge	1020 m ³ /h
Max. Förderhöhe	26 m
Saug- Druckanschluß	DN300 (12")
Freier Durchgang	130 mm
Laufrad	Schrauben-Kanal Laufrad
Vakuumsystem	BBA MP100
Elektromotor	55 kW - 4 Polig
Spannung	400/690V 50 Hz
Motorsteuerung	DOL - VFD
Rahmen oder Gehäuse	12-29 oder M12-29
Gewicht (ca.)	2400 kg / 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 otoren nach dem neuesten Stand der Technik liefern diese Pumpen maximale Leistungen zu minimalen Kosten, ganz nach der Betriebsphilosophie von 'Lowest cost of ownership'.

Elektrische Pumpen mit Schutzgehäuse

- Extrem niedriger Geräuschpegel
- Maximale Sicherheit im Betrieb
- Bessere Beständigkeit gegen Vandalismus
- Mehr Raum für Ihr Branding
- Optimaler Wetterschutz
- Minimale Alterung, daher wertbeständig

Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps

- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 70-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Modernes und funktionelles Entwurf
- Dauerhafte und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

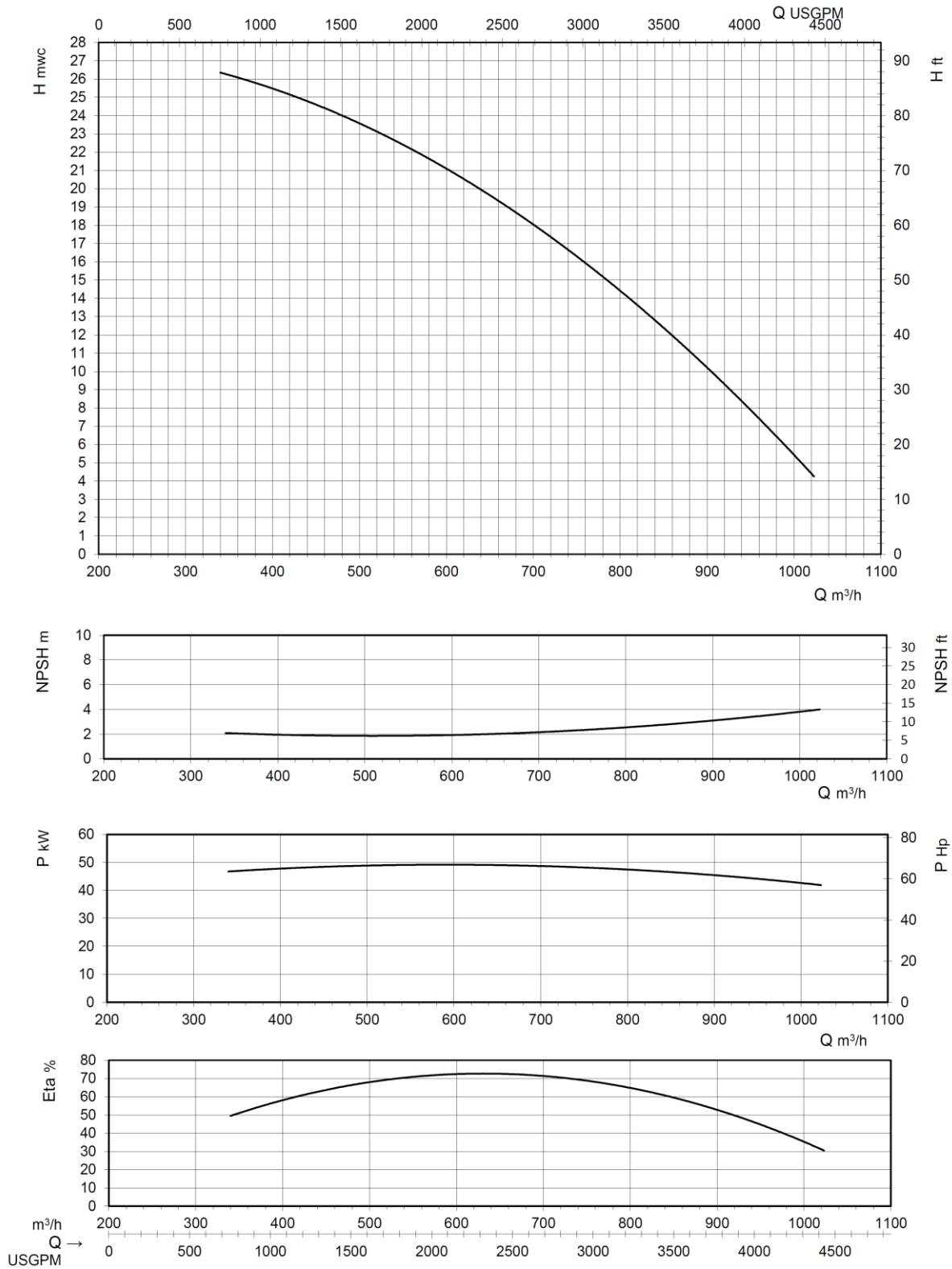
Aftersales Service & Produkt-Unterstützung

- 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


Rahmen 12-29

KENNLINIEN (1490 1/min)

Dauerleistung laut ISO 9906



TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN
BBA Vakuumunterstützte Pumpe

Pumpenmodell.....	BA300KS D355
Max. Fördermenge	1020 m ³ /h
Max. Förderhöhe	26 m
Laufrad.....	Schrauben-Kanal Laufrad
Freier Durchgang.....	130 mm
Pumpengehäuse	Grauguß GG25
Laufrad mit Schneidringen...Chromguss 42CrM04	
Saugstutzen.....	Chromguss 42CrM04
Hintere Verschleißplatte	Grauguss GG25 (mit Schneidkanten)
Welle.....	42CrV6
Wellendichtung	Gleitringdichtung
Gleitflächen.....	Tung/Tung
GLRD Gummi	Viton


BBA Vakuumsystem

Pumpenmodell.....	BBA MP100 Membranpumpe
Luftleistung	100 m ³ /h
Max. Vakuum.....	8,5 m
Antrieb	E-motor 3 kW 400V
Schwimmerkasten	Aluminium
Rückschlagventil.....	Grauguss GG25 (EN-GJL-250)
Material Ventil	Buna-N


Elektromotor

Motor.....	HMC 250M-4
Motorleistung	55 kW
Spannung	400/690V
Frequenz.....	50 Hz
Strom I _n	96 Ampere
Drehzahl	1480 1/min
Motorschutzklasse	IP55
Norm	IEC 60034


Rückschlagventil

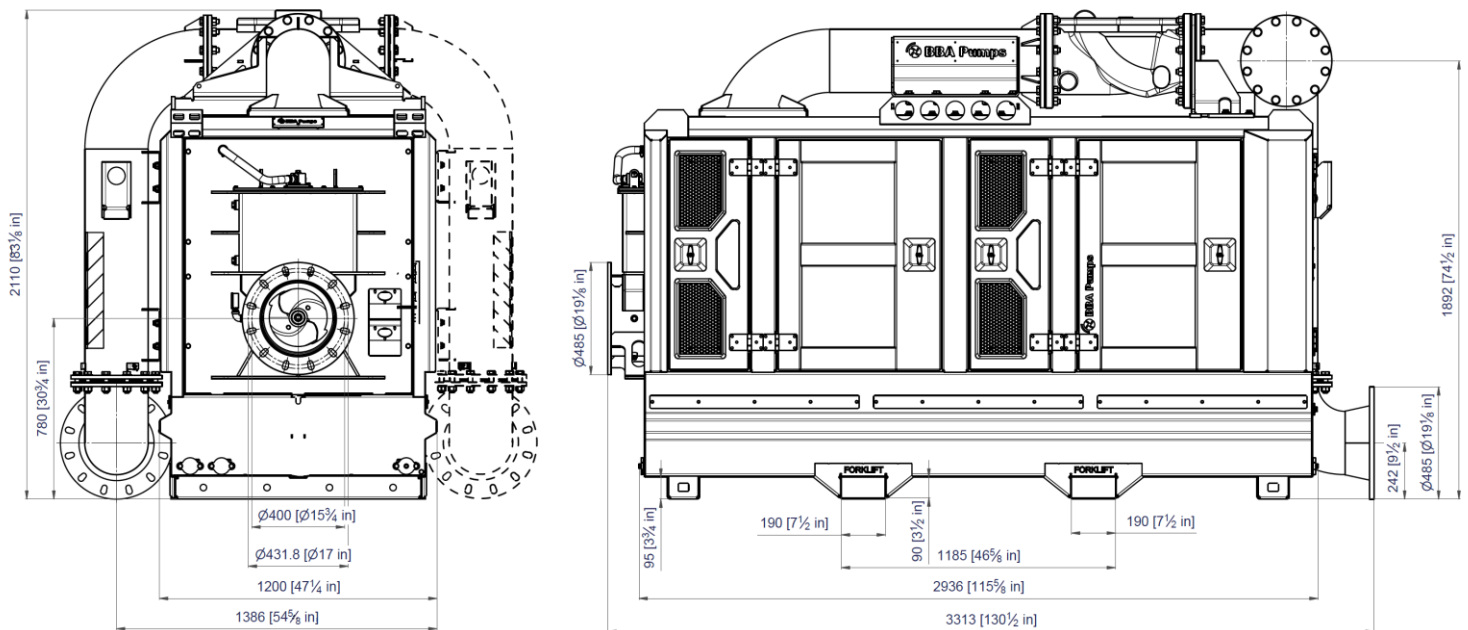
Gehäuse	Grauguß GG25
Sealing.....	Dichtung
Deckel.....	Grauguß GG25
Gummiventil.....	Buna N
Entwässern	Gate valve



SCHALLSCHUTZKASTEN M12-29

BBA Schallschutzkasten

Modell	M12-29
Abmessungen L x W x H	3313 x 1200 x 2125 mm
Grundrahmen	Galvanisiert
Türen	8 verschließbare Türen für einfachen Zugang
Gabelstapler	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Hebeöse	Mit Lasthaken
Motorsteuerung	Standard DOL, optional VFD
Saug- Druckanschluß	12" DIN / ANSI Flansche PCD K400 / K431,8 (12 Löcher)
Dokumentationskasten	BBA Bedienungsanleitung und Garantieheft



Abmessungen in mm (inch) je nach den gewählten Anschlussteilen.



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



Große Inspektionsdeckel
Einfacher Zugang zum Schwimmerbehälter, Laufrad und Rückschlagventil.



Einfache Wartung
Ölstandsgläser, Ölablaßventile und Öleinfüllschrauben sind einfach zugänglich.



Vakuumsystem
Membranpumpe, luftgekühlt, wasserfest und ohne Ölverbrauch. Luftkapazität 100 m³ pro Stunde.



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