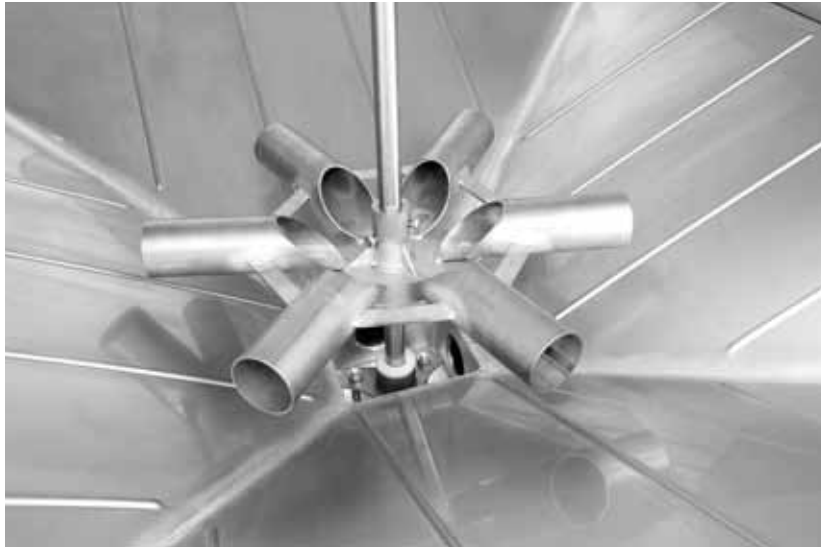


Rührwerke und Mixer



Turbo-Rührwerk

- langsam laufendes Zentrifugalrührwerk
- 4 bzw. 6 strahlige Variante
- für Behälter 300 bis 6.000 ltr.
- Antriebsleistung 1,1 bis 5,5 kW
- wartungsfreie Edelstahl Kettenkupplung
- PA-Bodenlager austauschbar
- spritzarmes, intensives Rühren in runden und eckigen Behältern
- Anwendung bei Fließfutter und anderen flüssigen Futterstoffen



Paddel-Rührwerk

- langsam laufendes Rührwerk
- 2, 4 bzw. 6 armige Variante
- für Behälter 4.000 bis 40.000 ltr.
- Antriebsleistung 3,0 bis 7,5 kW
- wartungsfreier Direktantrieb
- PA-Bodenlager austauschbar
- hohe Flexibilität durch Einstellbarkeit der Paddel in Höhe, Länge und Intensität
- Einsatz bei Vormischungen mit z.B. CCM, Silomais oder anderen kurz gehäckselten Komponenten



Radialmixer

- schnell laufendes Mixerrührwerk
- 1 oder 2 Mixerscheiben
- für Behälter 6.000 bis 12.000 ltr.
- Antriebsleistung 7,5 bis 11,0 kW
- robuste Klauenkupplung
- Gummi-Bodenlager austauschbar
- sehr intensive Rühr- und Zerkleinerungswirkung durch Reißzähne
- Einsatz bei Vormischungen mit z.B. Altbrot, oder anderen zu zerkleinernden Komponenten

Konrad Pumpe GmbH

Innovative Technik plus Erfahrung.



AGRARTECHNIK



DOSIERTECHNIK



METALLTECHNIK

Seit mehr als 180 Jahren kennen wir die Entwicklung und die steigenden Anforderungen in der Landwirtschaft ganz genau. Unsere Stalleinrichtungen und Fütterungsanlagen überzeugen mit durchdachter Funktionalität, individuellen Konzepten und höchsten Anforderungen an Qualität und Langlebigkeit. Gelebte Partnerschaft ist unsere Basis, Zuverlässigkeit und Professionalität unser Erfolgsrezept.

Die Energiewende ist beschlossene Sache und eröffnet neue Perspektiven für die Landwirtschaft. Wir von PUMPE sind zuverlässiger Partner der Energiewirte von morgen und bieten innovative Produkte und bewährte Technik für Biogasbetreiber. Von der Konstruktion über die Fertigung in unseren eigenen Produktionsanlagen bis hin zu Montage und Wartung garantieren wir so perfekten Service aus einer Hand.

Unser Ursprung ist unser Know-how. Seit 1830 ist Metall der Werkstoff, aus dem wir solide Realität schmieden. Mit modernster Technik und der langjährigen Erfahrung unserer Mitarbeiter entstehen bei uns maßgeschneiderte Lösungen aus Metall für verschiedenste Anwendungen in Landwirtschaft und Industrie. Spezialanfertigungen und Eigenentwicklungen aus Stahl und Edelstahl sind unsere Leidenschaft.

Unser Service für Ihren Erfolg

- Komplettbetreuung – von der Konstruktion über die Fertigung bis hin zu Montage und Wartung
- 365 Tage im Jahr Kundendienst für unsere Kunden
- Eigenes Hochregallager und die Inhouse-Produktion garantieren Vorrätigkeit aller Ersatzteile
- Schnelle Reaktionszeiten und persönliche Ansprechpartner
- Maßanfertigungen und Anpassungen nach individuellen Vorgaben
- Enge Zusammenarbeit mit unseren Kunden und Beratung durch unsere Spezialisten
- Kurze Wege und klare Strukturen für perfekten Kundenservice
- Weltweite Montage und Wartung Ihrer Anlagen
- Qualität und Material „Made in Germany“
- Qualifizierte Mitarbeiter und ständige Weiterbildung garantieren Service auf höchstem Niveau
- Mehr als 180 Jahre Erfahrung in der Metallverarbeitung
- Inhabergeführtes Familienunternehmen



Konrad Pumpe GmbH

- Projektengineering
- Sondermaschinenbau
- CNC-Blecbearbeitung
- Apparate- und Behälterbau
- Maschinen- und Gerätebau
- Stahlkonstruktionsbau
- Stalleinrichtungen
- Fütterungsanlagen für Schweine
- Dosiertechnik für Biogasanlagen



MISCHBEHÄLTER

100 BIS 40.000 LITER

Anmischbehälter für Futtermittel und Biomasse

Robust – Langlebig – universell einsetzbar

Wir bieten komplette Behältersysteme für die verschiedensten Anwendungen in der Landwirtschaft bzw. Recyclingbranche. Es werden Behälter von 100 bis 40.000 l Volumen angeboten, die je nach Kundenwunsch in Stahl oder Edelstahl gefertigt werden. Die Behälter können sowohl in einteiliger, geschweißter als auch in mehrteiliger, geschraubter Ausführung gefertigt werden. In Abhängigkeit von den anzumischenden Medien werden sie mit unterschiedlichen Rührwerken ausgestattet.



Behältereinlaufklappe
Die aus Edelstahl gefertigten Behältereinlaufklappen verhindern, dass die aus dem Behälter aufsteigende Feuchtigkeit in den Zulauforganen zu Verstopfungen führt. Sie werden über elektropneumatisch angesteuerte Druckluftzylinder betätigt.



Förderpumpen
Unsere Behältersysteme werden mit verschiedenen Pumpentypen wie z.B. Kreiselpumpen, Exzentrerschneckenpumpen oder Kolbenpumpen ausgestattet, welche für einen problemlosen Transport der angemischten Medien sorgen.



Wiegeeinrichtung
Für ein exaktes Anmischen der verschiedenen Komponenten können die Behälter mit elektronischen Wiegeeinrichtungen ausgestattet werden. Je nach Ausführung werden 1-Punkt, 3-Punkt oder 4-Punkt Verwiegungen eingesetzt. Die robusten Wiegestäbe gewährleisten eine Gewichtsauflösung bis zu 100 g.



Revisionsöffnung
Für die Sichtkontrolle und etwaige Wartungsarbeiten werden die Anmischbehälter mit dichtschießenden Revisionsklappen aus Kunststoff versehen. Optional können diese Klappen mit einem Sicherheitsschalter ausgerüstet werden, der das Öffnen bei laufendem Rührwerk verhindert.

Einsatzbereiche

Optimale Lösungen für alle Anforderungen

Die Anmischbehälter aus dem Hause Pumpe können für die verschiedensten Anwendungen eingesetzt werden. Durch die variable Behältergröße und Behälterform und den daraus resultierenden minimalen und maximalen Anmischmengen haben wir für jeden Betrieb den richtigen Mischbehälter. In Kombination mit den verfügbaren Rührwerken wird ein homogenes Anmischen der unterschiedlichsten Komponenten gewährleistet. Wenn die Behälter mit Wiegeeinrichtungen ausgestattet werden, können sowohl die ein- als auch die ausdosierten Mengen erfasst und ausgewertet werden.



Anmischbehälter 150 ltr.

- Einsatz bei Flüssigfütterung für Ferkel
- min. Anmischmenge 5 ltr.
- einteilig, geschweißte Ausführung
- 1-Punkt-Verwiegung
- Behältereinlaufklappe Ø 150 mm
- frequenzgesteuertes Multiflex Rührwerk
- frequenzgesteuerte Exzentrerschneckenpumpe mit Druckregelung



Anmischbehälter 1.000 ltr.

- Einsatz bei Sensor-Flüssigfütterung
- min. Anmischmenge 50 ltr.
- fünfteilig, geschraubte Ausführung
- 1-Punkt-Verwiegung
- Behältereinlaufklappe 230 x 230 mm
- Turbo-Rührwerk
- frequenzgesteuerte Kreiselpumpe
- Behälterentlüftung mit Spüleinrichtung



Vormischbehälter 15.000 ltr.

- Einsatz als Vormischbehälter an einer Biogasanlage
- einteilig, geschweißte Ausführung
- 4-Punkt-Verwiegung
- kombiniertes Paddel-Turborührwerk
- Auslauf DN 200

Ausstattungsvarianten und Zubehör

Maßgeschneiderte Mischbehälter für Ihr Unternehmen



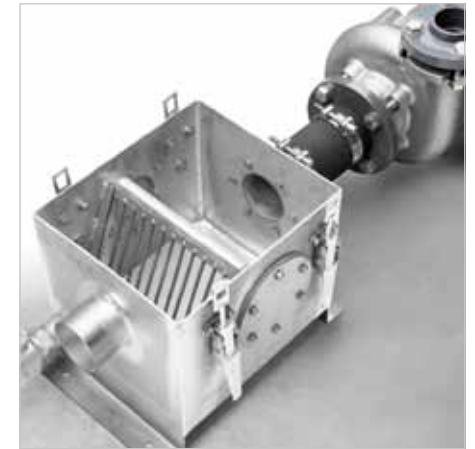
Behälterdeckel klappbar

Wenn der Behälter mit einer Laderschaufel beschickt werden soll, wird eine Deckelhälfte klappbar ausgeführt. Die Betätigung des Deckels erfolgt über einen manuell betätigten Drahtseilzug, optional auch elektrisch. Zusätzlich kann die Einfüllöffnung mit einem Gitter zur Vorzerkleinerung grober Brocken ausgestattet werden.



Behältereinlaufklappe eckig

Für größere Zuförderorgane können Behältereinlaufklappen mit einem Querschnitt bis 280 x 280 mm eingesetzt werden. Die Entkoppelung des Zulaufrohres erfolgt über eine flexible Gummiabdichtung.



Abscheidetopf

Zum Schutz der Förderpumpen gegen Störstoffe kann zwischen Behälter und Pumpe ein großvolumiger Abscheidetopf installiert werden. Der Abscheidetopf ist mit einem Rundstabsieb ausgestattet und kann über 4 Exzenterhebel werkzeuglos geöffnet werden. Ein Ablasshahn ermöglicht eine problemlose Entleerung bei Reinigungsarbeiten.



Behälterentlüftung

Da die Anmischbehälter über die Behältereinlaufklappe und die Revisionsöffnung nahezu luftdicht abgeschlossen sind, muss der Behälter beim Eindosieren bzw. Ausdosieren belüftet werden. Dies geschieht über eine innovative Belüftungsschleuse, welche die beim Anmischvorgang entstehenden Stäube zurückhält. Die Schleuse wird parallel zur Behälterreinigung über einen Spülschlauch mit Frischwasser gespült.



Reinigungsdüse

Für die Tankreinigung werden effiziente Reinigungsdüsen aus Edelstahl eingesetzt. Je nach Behältergröße werden 2, 4 oder 6 Düsen eingebaut, welche über eine mehrstufige Hochdruckkreiselpumpe mit Frischwasser versorgt werden. Die Pumpenleistung wird auf die Düsenanzahl abgestimmt, damit immer ein tadelloses Reinigungsergebnis erzielt wird. Diese Tankreinigung kann auch nachträglich in jeden Mischbehälter eingebaut werden.



Nebeldosierer

Für eine optimale Behälterhygiene werden über einen Edelstahl Nebeldosierer, der nach dem Injektorprinzip funktioniert, organische Säuren bzw. Laugen im Behälter vernebelt. Durch diese saure bzw. alkalische Reinigung wird die Bildung eines hygienisch bedenklichen Biofilms zuverlässig verhindert. Eine automatische Deckelverriegelung während und nach dem Vernebelungsvorgang schließt eine Gefährdung der Anlagenbetreiber aus.