

B-SERIE SAUGPUMPE

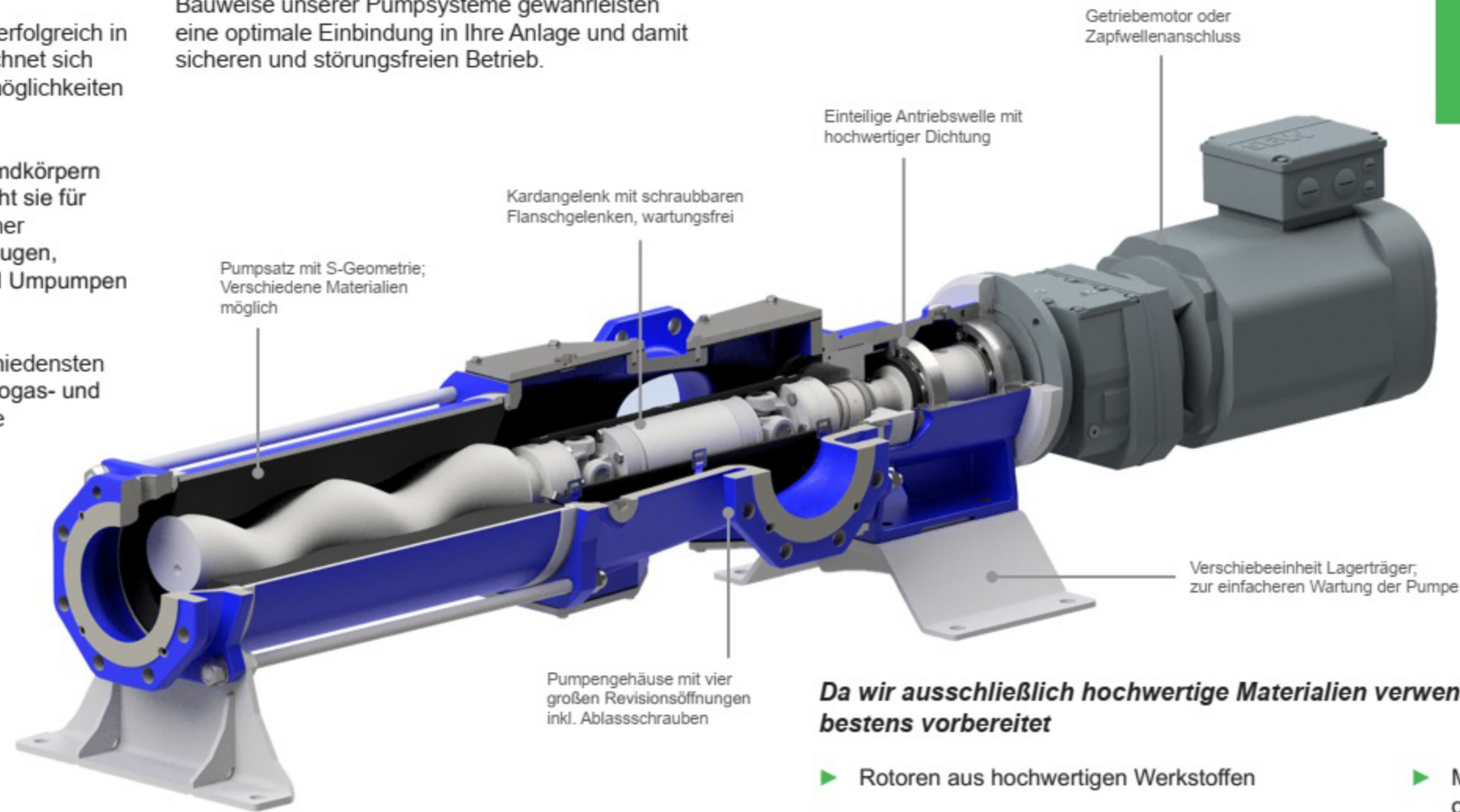
Entwicklung und Produktion im Allgäu.

Diese Pumpenbauart wird seit Jahren erfolgreich in diversen Branchen eingesetzt und zeichnet sich vor allem durch ihre variablen Einsatzmöglichkeiten aus.

Ihre Unempfindlichkeit gegenüber Fremdkörpern und ihre extreme Energieeffizienz macht sie für Agrar- und Biogasanwendungen zu einer exzellenten Lösung, ideal für das Ansaugen, Ausbringen, Beschicken, Zuführen und Umpumpen anspruchsvoller Medien.

Durch langjährige Erfahrung mit verschiedensten Einsatzstoffen und Anwendungen in Biogas- und Landtechnik können wir gezielt auf Ihre Anforderungen eingehen.

Unsere Spezialisten und die massive modulare Bauweise unserer Pumpsysteme gewährleisten eine optimale Einbindung in Ihre Anlage und damit sicheren und störungsfreien Betrieb.



Die B-Serie besticht durch ausgesprochen massive Bauart und ein praktisches, durchdachtes Wartungskonzept.

Konstruiert und abgestimmt, um vollumfänglich die Förderprozesse Ihrer Anlage zu meistern.

Qualität aus dem Allgäu, Made in Germany
Dafür stehen wir!

Die Baugrößen der B-Serie Saugpumpe

B50S	Von 1 bis 120m ³ /h	Druck bis 16 bar	Pumpensatz von 68-0 bis 110-1,5
B65S	Von 20 bis 240m ³ /h	Druck bis 16 bar	Pumpensatz von 110-0 bis 140-0
B80S	Von 30 bis 350m ³ /h	Druck bis 12 bar	Pumpensatz von 140-0 bis 165-2
B100S	Von 80 bis 600m ³ /h	Druck bis 12 bar	Pumpensatz von 200-0 bis 200-2

Da wir ausschließlich hochwertige Materialien verwenden, sind wir wandelnde Substrateinsätze bestens vorbereitet

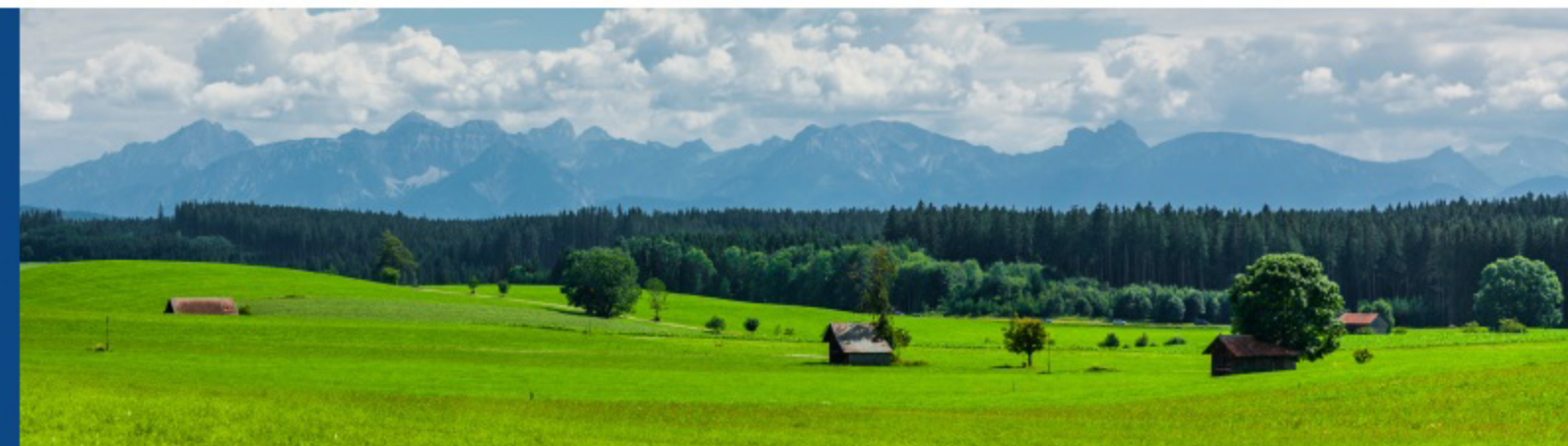
- ▶ Rotoren aus hochwertigen Werkstoffen
- ▶ Verschiedene Gehäusevarianten mit großzügigen Wartungsöffnungen; optimal für Reinigung und Service dimensioniert
- ▶ Viele Schrauböffnungen für Sensorik oder Ablass
- ▶ Kardangeln mit hochwertigen, schraubbaren Flanschverbindungen (Lebensdauer geschmierte Nadellager)
- ▶ Kurzer Lagerträger mit hochwertigen Kugellagern und einteiliger Antriebswelle
- ▶ Montageschlitten für den Lagerträger, optimal für Reinigung und Service
- ▶ Neu entwickelter Saug- und Druckstutzen sorgen für praktikable Montage- und Serviceeigenschaften
- ▶ Hohe Lebensdauer durch hochwertige Materialien, dicke Wandstärken, massive Gussteile
- ▶ Zugstangen am Druckstutzen zentriert
- ▶ Getriebemotor von Premium Hersteller SEW (auf Anfrage andere Hersteller oder hydraulisch)



Die Allgäuer Pumpen Technik GmbH ist ein inhabergeführtes, europaweit tätiges Unternehmen mit Sitz im Allgäu. Unser Fokus liegt in der Entwicklung und der Herstellung von hochwertigen und massiven Förderlösungen im Biogasbereich.

Überzeugen Sie sich von unserem motivierten Team und den praxiserprobten Lösungen für Ihre Anlage! Beste Qualität, höchste Verfügbarkeit und die stetige Weiterentwicklung unserer Produkte ist unser Anspruch.

DIE Pumpenexperten!



F-Serie Güllepumpe

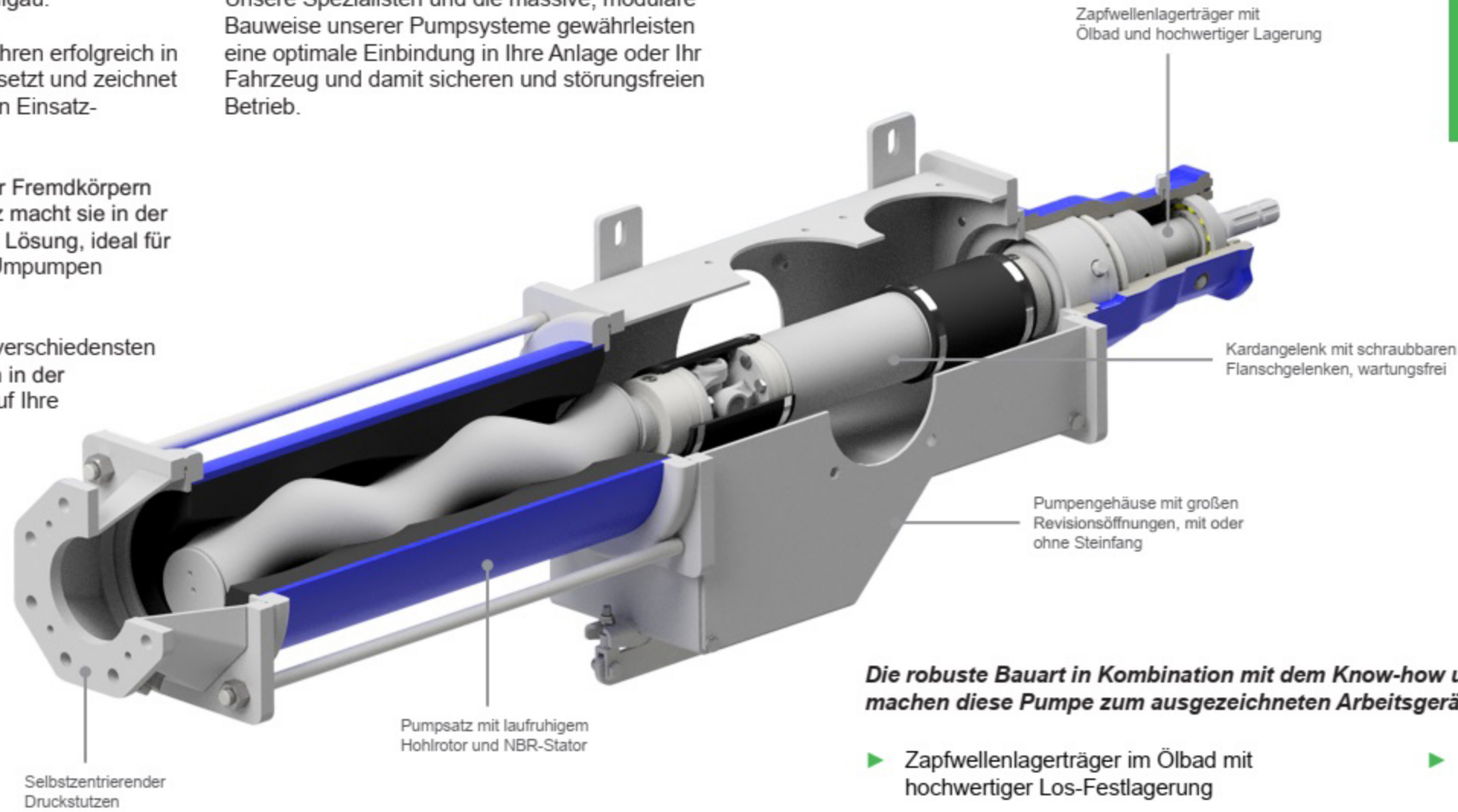
Entwicklung und Produktion im Allgäu.

Diese Pumpenbauart wird seit Jahren erfolgreich in verschiedensten Branchen eingesetzt und zeichnet sich vor allem durch ihre variablen Einsatzmöglichkeiten aus.

Ihre Unempfindlichkeit gegenüber Fremdkörpern und ihre extreme Energieeffizienz macht sie in der Gülletechnik zu einer exzellenten Lösung, ideal für das Ansaugen, Ausbringen und Umpumpen anspruchsvoller Medien.

Durch langjährige Erfahrung mit verschiedensten Einsatzstoffen und Anwendungen in der Landtechnik können wir gezielt auf Ihre Anforderungen eingehen.

Unsere Spezialisten und die massive, modulare Bauweise unserer Pumpsysteme gewährleisten eine optimale Einbindung in Ihre Anlage oder Ihr Fahrzeug und damit sicheren und störungsfreien Betrieb.



Die B-Serie besticht durch ausgesprochen massive Bauart und ein praktisches, durchdachtes Wartungskonzept.

Konstruiert und abgestimmt, um vollumfänglich die Förderprozesse Ihrer Anlage zu meistern.

Qualität aus dem Allgäu, Made in Germany
Dafür stehen wir!

Die robuste Bauart in Kombination mit dem Know-how unserer Spezialisten im Fahrzeugbau machen diese Pumpe zum ausgezeichneten Arbeitsgerät für Ihre Förderaufgaben im Transportbereich.

- ▶ Zapfwellenlagerträger im Ölbad mit hochwertiger Los-Festlagerung
- ▶ Serienmäßig druckstabile Cartridge-Dichtung – geeignet für Betrieb mit Turbofüller
- ▶ Robustes Kardangeln, schraubbar
- ▶ Hohlrotoren für hohe Laufruhe und Langlebigkeit
- ▶ Nahezu pulsationsfreie Förderung für Dosiergenauigkeit in der Verteilung
- ▶ Selbstansaugend
- ▶ Großzügige Wartungsöffnungen für optimale Zugänglichkeit im Revisionsfall
- ▶ Ausschließlich APT Premiumkomponenten
- ▶ Selbstzentrierender Druckstutzen
- ▶ Statoren aus NBR im Stahlmantel
- ▶ Wahlweise mit oder ohne Steinfang
- ▶ Kundenspezifische Aufhängung für den Fahrzeugbau

Die Baugrößen der F-Serie Güllepumpe

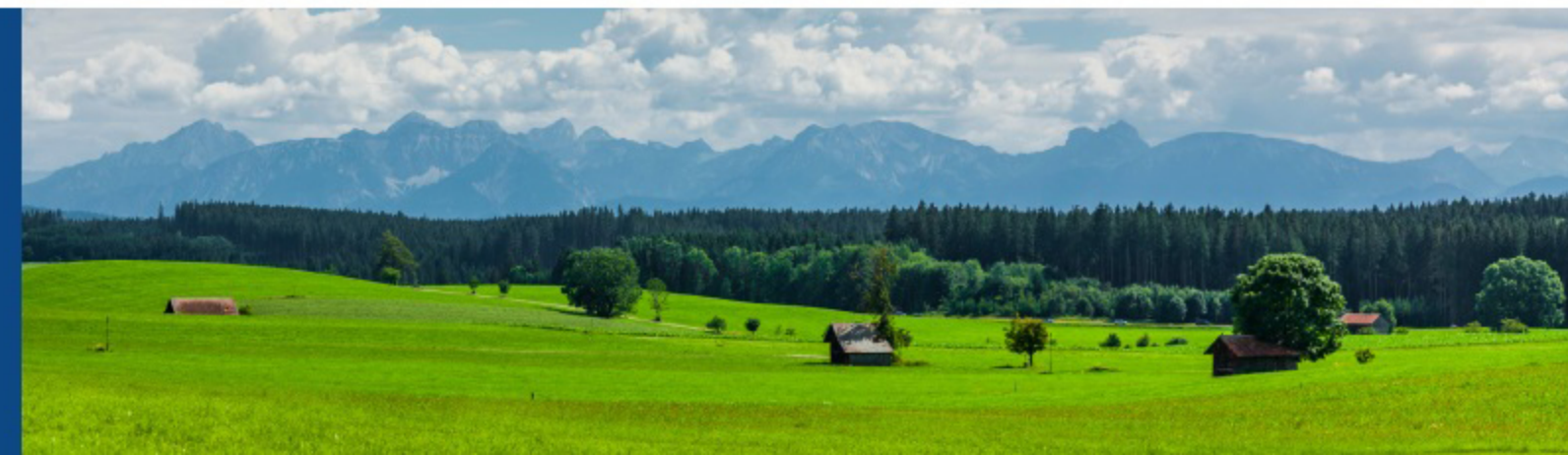
B50	Von 60 bis 180m ³ /h	Druck bis 16 bar	Pumpsatz von 80-0 bis 110-1
B65	Von 180 bis 360m ³ /h	Druck bis 16 bar	Pumpsatz von 110-0 bis 140-0



Die Allgäuer Pumpen Technik GmbH ist ein inhabergeführtes, europaweit tätiges Unternehmen mit Sitz im Allgäu. Unser Fokus liegt in der Entwicklung und der Herstellung von hochwertigen und massiven Förderlösungen im Biogasbereich.

Überzeugen Sie sich von unserem motivierten Team und den praxiserprobten Lösungen für Ihre Anlage! Beste Qualität, höchste Verfügbarkeit und die stetige Weiterentwicklung unserer Produkte ist unser Anspruch.

DIE Pumpenexperten!



Was macht die RAPTOR?

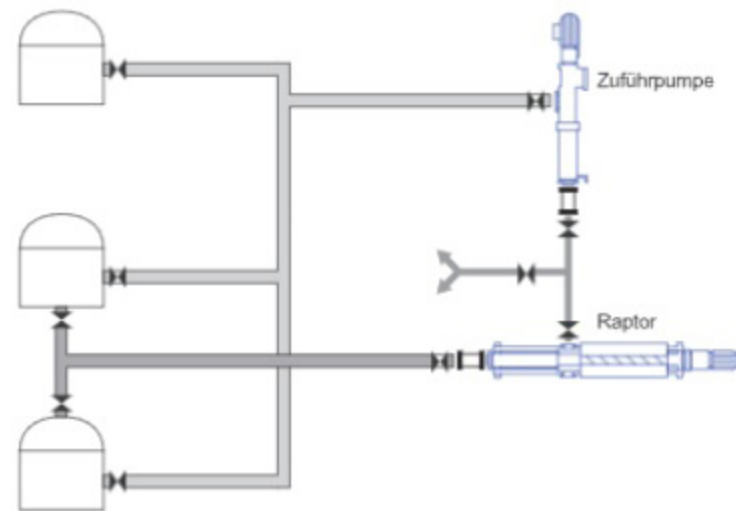
Die Raptor ist eine Rachenpumpe zum Anmischen von Feststoffen und flüssigem Substrat.

Diese Pumpenbauart wird seit Jahren erfolgreich in der Biogastechnik eingesetzt und zeichnet sich vor allem durch ihre variablen Einsatzmöglichkeiten aus.

Ihre Unempfindlichkeit gegenüber Fremdkörpern und ihre Energieeffizienz macht sie zur exzellenten Lösung im Repowering.

Unsere Spezialisten und die massive modulare Bauweise unserer Pumpsysteme gewährleisten eine optimale Einbindung in Ihre Anlage und damit sicheren und störungsfreien Betrieb.

Funktionsweise des Systems



Für die optimale Integration unserer Pumpsysteme in Ihre Anlage behalten wir immer den Gesamtprozess im Auge. Mit unseren Spezialisten und unserer modularen Bauweise können wir optimal auf Ihre Anforderungen eingehen.

Die Baugrößen der B-Serie RAPTOR

B65R	Von 30 bis 60m ³ /h	Druck bis 8 bar	Pumpsatz von 110-1 bis 110-2, 125-1, 125-1,5 165-2
B80R	Von 45 bis 100m ³ /h	Druck bis 8 bar	Pumpsatz von 140-1 bis 140-2, 165-1 bis 165-2

Die Allgäuer Pumpen Technik GmbH ist ein inhabergeführtes, europaweit tätiges Unternehmen mit Sitz im Allgäu. Unser Fokus liegt in der Entwicklung und der Herstellung von hochwertigen und massiven Förderlösungen im Biogasbereich.

Überzeugen Sie sich von unserem motivierten Team und den praxiserprobten Lösungen für Ihre Anlage! Beste Qualität, höchste Verfügbarkeit und die stetige Weiterentwicklung unserer Produkte ist unser Anspruch.

DIE Pumpenexperten!



Da wir ausschließlich hochwertige Materialien verwenden, ist die RAPTOR auf wandelnde Substrateinsätze bestens vorbereitet

- ▶ Rotoren aus gehärtetem Werkzeugstahl oder verchromtem Edelstahl
- ▶ Trog und Tunnel aus Edelstahl (1.4301)
- ▶ Großzügige Wartungsöffnungen, optimal für Reinigung und Service
- ▶ Solide Schnecke in Edelstahl mit großdimensionierten Wendeln für langlebige und kontinuierliche Zuführung in den Tunnel
- ▶ Vermeidung von Brückenbildung durch abgestimmte Geometrie von Schnecke und Trog
- ▶ Gelenk im Trog demontierbar, schraubbare Flanschgelenke
- ▶ Kurzer Lagerträger mit Premium Kugellagern und einteiliger Antriebswelle
- ▶ Neu entwickelter Druckstutzen für schnellen Service
- ▶ Hohe Standzeiten aufgrund dicker Wandstärken beim Edelstahl im Rachen und Tunnel
- ▶ Zugstangen am Druckstutzen zentriert
- ▶ Getriebemotor von Premium-Hersteller SEW (auf Anfrage andere Hersteller oder hydraulisch)

Die B-Serie besticht durch ausgesprochen massive Bauart und ein praktisches, durchdachtes Wartungskonzept.

Konstruiert und abgestimmt, um vollumfänglich die Förderprozesse Ihrer Anlage zu meistern.

Qualität aus dem Allgäu, Made in Germany
Dafür stehen wir!

