

Mobile Fassfüllstation mit Pumpe und Rotorrechen



Einsatzdaten:

Fördermedium:	Gülle mit Feststoffen
Temperatur:	20° - 40° C
Fördermenge:	bis zu 9.000 l/min
Drehzahl Pumpe:	bis zu 600 UpM
Drehzahl Rotorrechen:	bis zu 300 UpM
Betriebsdruck Pumpe:	1 - 2 bar

Eine Güllegemeinschaft suchte nach einer mobilen Fassfüllstation. Der Güllegemeinschaft war es wichtig, ein mobiles Aggregat mit Pumpe und Zerkleinerer einzusetzen, da in dem zu pumpenden Medium oftmals Feststoffe enthalten sind, welche später bei der Ausbringung der Gülle zu Verstopfungen in den Breitverteilern führen können. Auch legte man großen Wert darauf, ein kompaktes Aggregat einsetzen zu können.

Die Güllegemeinschaft entschied sich für eine Fassfüllstation aus dem Hause Börger. Neben der leistungsfähigen Drehkolbenpumpe und dem effektiv arbeitenden Börger Rotorrechen überzeugte die Güllegemeinschaft vor allem der Service der Börger GmbH. Das Aggregat wurde individuell nach den Wünschen des Kunden von der Börger GmbH geplant, konstruiert und gebaut.

Der Antrieb der Pumpe erfolgt über die Zapfwelle eines Schleppers. Über einen wartungsarmen Kettenantrieb wird der Rotorrechen über die zweite Welle der Drehkolbenpumpe angetrieben. Eine Rutschkupplung garantiert höchste Sicherheit.

Der für die Befüllung der Fässer von oben installierte „Befüllgalgen“ kann über die Hydraulik des Schleppers höhenverstellt werden. Dieser Ausleger ist um bis zu 360° von Hand stufenlos drehbar.

Die Güllegemeinschaft ist mit ihrer „maßgeschneiderten“ Fassfüllstation sehr zufrieden.

Mobile Fassfüllstation mit Pumpe und Rotorrechen



Technische Daten Drehkolbenpumpe:

Pumpentyp:	Classic EL 1550
Gehäuse:	Grauguss
Gehäuseschutzplatte:	Hartmetall
Gehäuseschutzschalen:	Hartmetall
Drehkolben:	3-flügelig, gewendelt, austauschbare gummierte Dichtleisten
Antrieb:	über Zapfwelle eines Schleppers

Technische Daten Rotorrechen:

Zerkleinerer:	RR 9000
Gehäuse:	Grauguss
Antrieb:	über die Pumpe; der RR 9000 wird über die zweite Welle der Pumpe mittels Kettenantrieb angetrieben

Vorteile dieser Börger Fassfüllstation

- Bau des gesamten Aggregates „aus einer Hand“
- hervorragendes Zerkleinerungsergebnis des Rotorrechen bei hohen Fördermengen, dadurch Vermeidung von Verstopfungen im Breitverteiler bei der Ausbringung
- schnelle Befüllung der Tankwagen
- „Befüllgalgen“ über Hydraulik steuerbar
- wartungsfreie Gleitringdichtungen bei Pumpe und Zerkleinerer
- kompakte, platzsparende Bauweise
- Pumpe ist kurzzeitig trockenlauffähig
- hohe Wartungsfreundlichkeit dank **MIP (Maintenance in Place)**