

Förderung von Gülle Pumpwerk Mühlenhof

Marktsegment	Industrie
Anwendung	Biogas & Biokraftstoff
Fördermedium	Gülle aus Agrarproduktion
Produkt	Lagerstuhl
Standort	Deutschland



Herausforderung

Neubau der Biogasanlage PW Mühlenhof für die Agrar GmbH Ferdinandshof. Für die Förderung von Abfallprodukten aus Agrarproduktion in eine Biogasanlage war eine zuverlässige Pumpenlösung gefragt.

Lösung

Einbau von zwei Stück Schraubenzentrifugalpumpen mit grossem, freiem Kugeldurchgang und hohem Wirkungsgrad. Einsatz der Lagerstuhl-Bauart direkt gekoppelt mit flexibler Wellenkupplung.

Vorteile

Geringer Montage- und Wartungsaufwand durch die servicefreundliche Konstruktion der verwendeten Lagerstuhl-Bauart. Maximale Energieeffizienz durch hohen Pumpenwirkungsgrad und IE-klassifizierte Normmotoren.

Anzahl Einheiten	2
Pumpentyp	E125-SH3R + EGM1X-X
Motordaten	75 kW / 2-Pol / 50 Hz / IEC Baugrösse 280
Materialausführung	Rostfreies Laufrad mit Hidrohard Verschleissteilen, Pumpenkörper aus Gusseisen
Betriebspunkt	Fördermenge : 65 Liter pro Sekunde / Förderhöhe : 58 Meter
In Betrieb seit	2013