

## **IFAT - Pressemappe**

- Neue Abwasserpumpen auf der IFAT (Halle A5, Stand 123/222)
- Eigene Produktion von Statoren für Exzentrerschneckenpumpen
- Zeitgemäßer Einsatz von Pumpen in Kläranlagen

## **Neue Exzentrerschneckenpumpe von ALLWEILER auf der IFAT**

**(Radolfzell/Bottrop) Die Allweiler AG stellt auf der IFAT in Halle A5, Stand 123/222 eine neu entwickelte Trichterpumpe vor. Diese fördert auch Flüssigkeiten mit sehr hohen Feststoffanteilen. Daneben stehen trocken aufgestellte Propellerpumpen im Mittelpunkt. Diese sind besonders wirtschaftlich, wenn große Fördermengen gefordert sind.**

Mit der neuen Baureihe „AENZ“ hat die Allweiler AG eine Exzentrerschneckenpumpe entwickelt, die sich speziell für Fördermedien mit hohen Feststoffgehalten eignet. Die Zufuhr erfolgt über einen Trichter mit Schnecke. Die neue Pumpe ersetzt zwei bisherige Baureihen und bringt mehrere Vorteile für den industriellen Anwender mit sich: Der max. Feststoffgehalt ist mit 38 Prozent fast doppelt so hoch wie bei den Vorgängerkonstruktionen. Die neue Pumpe bietet für den Anwender sowohl im Einkauf als auch im Betrieb Preisvorteile, da sie aus standardisierten Bauteilen aufgebaut ist. Damit sind Ersatz- und Verschleißteile schneller verfügbar und die Ersatzteilkhaltung ist weniger umfangreich. Für Medien mit noch höheren Feststoffanteilen hat die Allweiler AG eine Pumpe mit einer Doppelschnecke im Angebot (Bauart „...RG“).

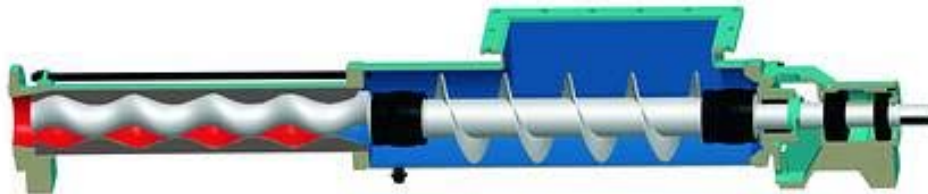
Unter der Bezeichnung „PT“ fertigt das Unternehmen schon seit Jahren trocken aufgestellte Propellerpumpen. Speziell für hohe Fördermengen im Klärbecken gebaut, erfolgt der Antrieb mit bewährten und günstigen Standardmotoren. Da der Motor trocken aufgestellt ist, entfällt die Wellendichtung ersatzlos. Geringe Wartungskosten sowie einfacher und schneller Service sind die Folge. Typischerweise sind diese Pumpen als Rezirkulationspumpen eingesetzt.

Kontakt:  
Edwin Braun  
Allweiler AG  
Allweilerstr. 1  
D-78315 Radolfzell  
Tel.: +49 (0)7732 86-343  
Fax: +49 (0)7732 86-854  
E-Mail: e.braun@allweiler.de  
Internet: www.allweiler.de

Ansprechpartner für  
Redaktionen  
Dr. Kurt Christian Tennstädt  
TennCom AG  
Hohentwielstr. 4a  
D-78315 Radolfzell  
Tel.: +49 (0)7732 – 95 39 30  
Fax: +49 (0)7732 – 95 39 39  
E-Mail: info@tenncom.de

Die Allweiler AG ist der älteste deutsche Pumpenhersteller (gegr. 1860) und europäischer Markt- und Technologieführer bei Kreisel-, Propeller-, Schraubenspindel-, Exzentrerschnecken-, Kreiskolbenpumpen und Mazeratoren sowie Schlauchpumpen. Die Allweiler AG besitzt eine eigene Gießerei und erstellt betriebsfertige Brennstoff- und Spülwasseranlagen. In Deutschland hat die Allweiler AG ihren Hauptsitz in Radolfzell am Bodensee und eine bedeutende Niederlassung in Bottrop. Seit 1998 ist die Allweiler AG Teil der Colfax Pump Group, die weltweit führend in der Herstellung von Pumpen ist. Mit 900 Beschäftigten erreichte die Allweiler AG 2004 einen Umsatz von 144 Mio. EUR.

Möchten Sie unsere  
Presseinformationen künftig  
per E-Mail erhalten?  
E-Mail an info@tenncom.de  
genügt.



**Bildunterschrift:**

Die Pumpen der neuen Baureihe AE.N..ZD fördern hochviskose oder nicht mehr fließfähige, neutrale oder aggressive, reine oder abrasive sowie gashaltige Produkte, auch mit Faser- und Feststoffanteilen von bis zu 38 Prozent. Q bis 1.700 l/min,  $p_d$  bis 12 bar,  $\eta$  bis 1.000.000 mPas und t bis 150 °C.

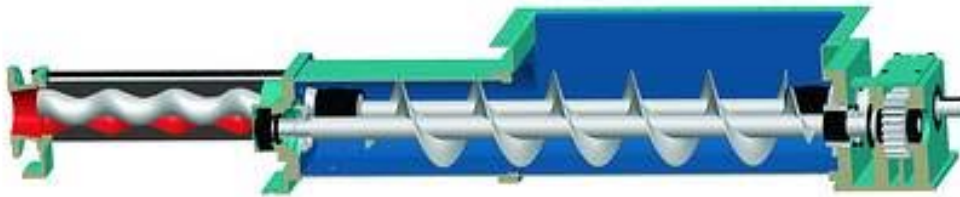
Werkbild: Allweiler AG, Radolfzell

-----  
Die Allweiler AG ist der älteste deutsche Pumpenhersteller (gegr. 1860) und europäischer Markt- und Technologieführer bei Kreisel-, Propeller-, Schraubenspindel-, Exzentrerschnecken-, Kreiskolbenpumpen und Mazeratoren sowie Schlauchpumpen. Die Allweiler AG besitzt eine eigene Gießerei und erstellt betriebsfertige Brennstoff- und Spülwasseranlagen. In Deutschland hat die Allweiler AG ihren Hauptsitz in Radolfzell am Bodensee und eine bedeutende Niederlassung in Bottrop. Seit 1998 ist die Allweiler AG Teil der Colfax Pump Group, die weltweit führend in der Herstellung von Pumpen ist. Mit 900 Beschäftigten erreichte die Allweiler AG 2004 einen Umsatz von 144 Mio. EUR.

Kontakt:  
Edwin Braun  
Allweiler AG  
Allweilerstr. 1  
D-78315 Radolfzell  
Tel.: +49 (0)7732 86-343  
Fax: +49 (0)7732 86-854  
E-Mail: e.braun@allweiler.de  
Internet: www.allweiler.de

Ansprechpartner für Redaktionen  
Dr. Kurt Christian Tennstädt  
TennCom AG  
Hohentwielstr. 4a  
D-78315 Radolfzell  
Tel.: +49 (0)7732 – 95 39 30  
Fax: +49 (0)7732 – 95 39 39  
E-Mail: info@tenncom.de

Möchten Sie unsere  
Presseinformationen künftig  
per E-Mail erhalten?  
E-Mail an info@tenncom.de  
genügt.



**Bildunterschrift:**

Die Pumpen der Baureihe AE...RG fördern speziell in Kläranlagen entwässerte Schlämme mit max. ca. 45 Prozent TS-Anteil. Dazu sind im Zulauftrichter zwei Zuführ- oder Mischschnecken enthalten. Q bis 500 l/min,  $p_d$  bis 20 bar,  $\eta$  bis 1.000.000 mPas und t bis 150 °C.

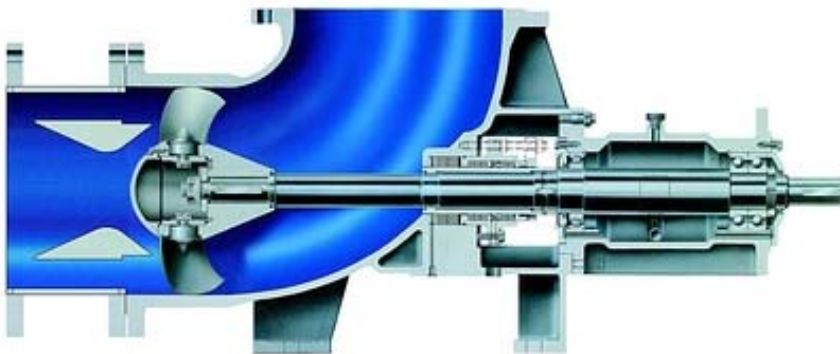
Werkbild: Allweiler AG, Radolfzell

Kontakt:  
Edwin Braun  
Allweiler AG  
Allweilerstr. 1  
D-78315 Radolfzell  
Tel.: +49 (0)7732 86-343  
Fax: +49 (0)7732 86-854  
E-Mail: e.braun@allweiler.de  
Internet: www.allweiler.de

Ansprechpartner für Redaktionen  
Dr. Kurt Christian Tennstädt  
TennCom AG  
Hohentwielstr. 4a  
D-78315 Radolfzell  
Tel.: +49 (0)7732 – 95 39 30  
Fax: +49 (0)7732 – 95 39 39  
E-Mail: info@tenncom.de

Die Allweiler AG ist der älteste deutsche Pumpenhersteller (gegr. 1860) und europäischer Markt- und Technologieführer bei Kreisel-, Propeller-, Schraubenspindel-, Exzentrerschnecken-, Kreiskolbenpumpen und Mazeratoren sowie Schlauchpumpen. Die Allweiler AG besitzt eine eigene Gießerei und erstellt betriebsfertige Brennstoff- und Spülwasseranlagen. In Deutschland hat die Allweiler AG ihren Hauptsitz in Radolfzell am Bodensee und eine bedeutende Niederlassung in Bottrop. Seit 1998 ist die Allweiler AG Teil der Colfax Pump Group, die weltweit führend in der Herstellung von Pumpen ist. Mit 900 Beschäftigten erreichte die Allweiler AG 2004 einen Umsatz von 144 Mio. EUR.

Möchten Sie unsere  
Presseinformationen künftig  
per E-Mail erhalten?  
E-Mail an info@tenncom.de  
genügt.



**Bildunterschrift:**

Die Pumpen der Baureihe ALLPRO<sup>®</sup> sind durch den trocken aufgestellten Motor günstig in der Anschaffung und in der Wartung. In der Abwasser- und Klärtechnik sind sie speziell als Rezirkulationspumpe und für die Förderung von Rücklaufschlamm oder Regenwasser konstruiert. Q bis 35.000 m<sup>3</sup>/h, H bis 1,5 m und t bis 200 °C.

Werkbild: Allweiler AG, Radolfzell

Kontakt:  
Edwin Braun  
Allweiler AG  
Allweilerstr. 1  
D-78315 Radolfzell  
Tel.: +49 (0)7732 86-343  
Fax: +49 (0)7732 86-854  
E-Mail: e.braun@allweiler.de  
Internet: www.allweiler.de

Die Allweiler AG ist der älteste deutsche Pumpenhersteller (gegr. 1860) und europäischer Markt- und Technologieführer bei Kreisel-, Propeller-, Schraubenspindel-, Exzentrerschnecken-, Kreiskolbenpumpen und Mazeratoren sowie Schlauchpumpen. Die Allweiler AG besitzt eine eigene Gießerei und erstellt betriebsfertige Brennstoff- und Spülwasseranlagen. In Deutschland hat die Allweiler AG ihren Hauptsitz in Radolfzell am Bodensee und eine bedeutende Niederlassung in Bottrop. Seit 1998 ist die Allweiler AG Teil der Colfax Pump Group, die weltweit führend in der Herstellung von Pumpen ist. Mit 900 Beschäftigten erreichte die Allweiler AG 2004 einen Umsatz von 144 Mio. EUR.

Ansprechpartner für Redaktionen  
Dr. Kurt Christian Tennstädt  
TennCom AG  
Hohentwielstr. 4a  
D-78315 Radolfzell  
Tel.: +49 (0)7732 – 95 39 30  
Fax: +49 (0)7732 – 95 39 39  
E-Mail: info@tenncom.de

Möchten Sie unsere  
Presseinformationen künftig  
per E-Mail erhalten?  
E-Mail an info@tenncom.de  
genügt.

## **Allweiler fertigt Statoren selbst**

**(Radolfzell/Bottrop) Die ALLWEILER AG fertigt seit Mitte März 2005 alle Statoren für ihre Exzentrerschneckenpumpen in einem eigenen Werk. Sie hat dazu Teile der New-York Hamburger Gummi-Waaren Compagnie AG übernommen. Die eigene Statorenfertigung stellt sicher, dass auch seltene Elastomere und Dimensionen schnell und in Original-Qualität lieferbar sind.**

Nur sehr wenige Hersteller von Exzentrerschneckenpumpen können ihren Kunden und Anwendern zusichern, Statoren aus eigener Produktion zu liefern. In der Regel werden die Statoren von externen Lieferanten bezogen, die für verschiedene Hersteller arbeiten. Zur Herstellung sind neben speziellen Maschinen auch spezifische Kenntnisse in der Verarbeitung von Elastomeren nötig. Auch die Eigenschaften der verschiedenen Elastomerqualitäten müssen exakt auf die jeweilige Förderaufgabe abgestimmt sein. Obwohl mit fünf verschiedenen Elastomerqualitäten ca. 70 bis 80 Prozent aller Anwendungen abgedeckt werden, sind noch weitere 14 Elastomerqualitäten nötig, um die verbleibenden speziellen Förderaufgaben optimal zu lösen.

Das Unternehmen stellt jährlich etwa 10.000 Exzentrerschneckenpumpen her und liefert diese weltweit aus. Um von externen Zulieferern unabhängig zu sein und auch weniger gebräuchliche Elastomerqualitäten in allen Größen schnell liefern zu können, hat die Allweiler AG Maschinen und Know-how ihres langjährigen Lieferanten, der New-York Hamburger Gummi-Waaren Compagnie AG übernommen. Auch alle Mitarbeiter sind jetzt bei der „Allweiler Statorenfertigung“ in Hamburg tätig.

„Für Kunden und Betreiber von Exzentrerschneckenpumpen ergeben sich mehrere Vorteile,“ so Vorstandssprecher Klaus Stahlmann. „Die Original-Qualität ist für alle Elastomere garantiert, die Lieferung erfolgt schnell und preiswert und wir liefern auch Sonderwünsche kurzfristig.“ Zudem wird Allweiler verstärkt in Forschung und Entwicklung bei den Werkstoffen und in der Verarbeitung investieren.

-----  
Die Allweiler AG ist der älteste deutsche Pumpenhersteller (gegr. 1860) und europäischer Markt- und Technologieführer bei Kreisel-, Propeller-, Schraubenspindel-, Exzentrerschnecken-, Kreiskolbenpumpen und Mazeratoren sowie Schlauchpumpen. Die Allweiler AG besitzt eine eigene Gießerei und erstellt betriebsfertige Brennstoff- und Spülwasseranlagen. In Deutschland hat die Allweiler AG ihren Hauptsitz in Radolfzell am Bodensee und eine bedeutende Niederlassung in Bottrop. Seit 1998 ist die Allweiler AG Teil der Colfax Pump Group, die weltweit führend in der Herstellung von Pumpen ist. Mit 900 Beschäftigten erreichte die Allweiler AG 2004 einen Umsatz von 144 Mio. EUR.

Kontakt:

Edwin Braun  
Allweiler AG  
Allweilerstr. 1  
D-78315 Radolfzell  
Tel.: +49 (0)7732 86-343  
Fax: +49 (0)7732 86-854  
E-Mail: e.braun@allweiler.de  
Internet: www.allweiler.de

Ansprechpartner für  
Redaktionen

Dr. Kurt Christian Tennstädt  
TennCom AG  
Hohentwielstr. 4a  
D-78315 Radolfzell  
Tel.: +49 (0)7732 – 95 39 30  
Fax: +49 (0)7732 – 95 39 39  
E-Mail: info@tenncom.de

Möchten Sie unsere  
Presseinformationen künftig  
per E-Mail erhalten?  
E-Mail an info@tenncom.de  
genügt.

## **Zeitgemäße Pumpentechnik in Kläranlagen**

Pumpen in Klärwerken fördern das ankommende Roh-Abwasser, das gereinigtes Abwasser oder die angefallenen Klärschlämme. Spezielle Pumpen werden für die genaue Dosierung von Zusatzstoffen, zum Beispiel bei der chemischen Abwasserbehandlung und der Klärschlammkonditionierung, eingesetzt.

Mit dem Typ des Fördermediums wechseln auch die Anforderungen an die jeweils optimale Pumpe. Die Pumpen im Zulauf des Klärwerks müssen das ankommende Roh-Abwasser aus dem tief liegenden Kanal zunächst auf Arbeitsniveau heben. Das Medium ist hier noch stark mit Feststoffen durchsetzt, so dass die Aggregate in erster Linie tolerant gegen Verstopfungen und Abrasion sein müssen. Die Fördermenge muss sich den Abwasserschwankungen anpassen können. Hohe Förderdrücke sind dagegen zweitrangig. Mehrgängige Förderschnecken erfüllen diese Aufgaben zuverlässig und in der Regel zu einem günstigen Preis-/Leistungsverhältnis.

In den anschließenden Reinigungsstufen geht es um den Transport der dort anfallenden Klärschlämme, die zwar meist noch sehr dünnflüssig sind, jedoch zur Gasentwicklung durch eintretende Faulungsprozesse neigen. Die Pumpen müssen daher sowohl Dünnschlämme fördern als auch gegen Gasentwicklung des Mediums unempfindlich sein. Selbstentlüftende Kreiselpumpen kommen hierfür beispielsweise ebenso in Frage wie Exzentrerschneckenpumpen oder Kolbenmembranpumpen.

Beim chemischen Reinigungsprozess fördern spezielle Dosierpumpen Zusatzstoffe wie Säuren, Laugen, Kalk oder Polymere als Fällungs- und Flockungsmittel für die Phosphatelimination und die Entwässerung. Die genaue Dosierbarkeit ist einerseits für die optimale Reaktion nötig und sichert andererseits den wirtschaftlichen Betrieb der Anlage. Ebenso wichtig ist dabei der Zufuhr der chemischen Substanzen, so dass die Pumpen möglichst hermetisch gegen Leckagen gesichert sind. Spezielle Dichtungen und dichtungslose Schlauchpumpen erfüllen diese Anforderungen.

Hat das Abwasser alle Klärstufen passiert, ist es so gut gereinigt, dass auch „normale“ Wasserpumpen, wie sie für Frischwasser eingesetzt werden, die weiteren Förderaufgaben übernehmen können.

Der bei den Reinigungsverfahren angefallene Klärschlamm muss im weiteren Verlauf eingedickt, ausgefault und dann entwässert werden. Die dazu benutzten Schlammumpen müssen meistens sowohl höhere Pumpendrucke aufbauen können, als auch mit der zunehmenden Viskosität des Klärschlammes zurechtkommen. Maschinell entwässerter Klärschlamm weist häufig Trockensubstanzgehalte zwischen 18 und 45 Prozent auf. Das Fördermedium ist dann mitunter schon „stichfest“. Nur

Pumpen, die speziell für diese Medien ausgelegt sind („Dickschlamm-pumpen“), arbeiten dann noch zuverlässig. Soll - je nach Auslegung des Klärwerks und der Zusammensetzung der Abwässer - die Faulung durch getrennt zugeführtes Biomaterial im Faulturm unterstützt werden oder enthält der Schlamm Verzopfungen und Fladen, sind Mazeratoren zur Zerkleinerung nötig. Diese zerkleinern Feststoffteile, vergrößern die Oberfläche und verkürzen damit die Ausfallzeit deutlich.

Wer ein Klärwerk betreibt, ist gut beraten, die Entscheidung für Aggregate nicht ausschließlich nach den erstmaligen Beschaffungspreisen zu treffen. Eignung der Pumpe, Materialbeständigkeit, Zuverlässigkeit, Wartungsfreundlichkeit, günstige Betriebskosten und lange Wartungsintervalle sind wichtiger. Ob bei einem Aggregat alle 1.000 Betriebsstunden oder alle 8.000 Betriebsstunden z.B. neue Dichtungen nötig sind, entscheidet schnell über mehrere Tausend Euro Wartungskosten pro Jahr. Entscheidender Teil einer zuverlässigen und ökonomischen Pumpe ist ein gleich bleibender Wirkungsgrad während des Dauerbetriebs. Ungünstige Konstruktionen verlieren an Leistung, wenn sie sich mit der Zeit Ablagerungen zusetzen. Schlecht konstruierte Lager sind anfällig gegen Verschleiß. Hier zahlt es sich aus, die technischen und konstruktiven Details der Pumpe genau zu prüfen: Sind Laufräder und Mundöffnungen „immun“ gegen Ablagerungen und Verstopfung? Welche konstruktiven Merkmale vermeiden den Verschleiß der Lager? Optimierte Laufräder, Mitnehmer und Drallbrecher sowie Spülgänge am Lager sind beispielhafte Zeichen für derartig innovative Konstruktionen, die sich im Betrieb auszahlen. Sind die Aggregate technisch und von den Leistungen meist gleich, so unterscheidet sich der Wartungsaufwand und der Service der Hersteller beträchtlich. Zudem rücken gerade bei Pumpen, die über lange Zeit im Einsatz sind, die Kosten über die gesamte Lebensdauer des Aggregats in den Mittelpunkt. Die klammen Finanzen der Kommunen, die in den meisten Fällen die Anlagen betreiben, setzen die Betriebsleiter noch weiter unter Druck: Investitionen und Reparaturen sollen so günstig wie möglich sein und gleichzeitig die Einsatzdauer der Pumpen möglichst lange sichern.

Ein Beispiel dafür, wie diese Anforderungen in der Praxis umgesetzt sind, liefert die Kläranlage der Stadt Trossingen. Ewald Grießhaber verfährt als Betriebsleiter der Kläranlage der Stadt Trossingen (knapp 22.000 Einwohner) hier nach einer ganz klaren Strategie: „Wir reparieren und warten unsere Pumpen selbst, verwenden nur Original-Ersatzteile und achten bei neuen Pumpen darauf, diese von einem Lieferanten zu beziehen, von dem wir bereits ähnliche Pumpen im Einsatz haben“. Damit sich dies rechnet, müssen nach seiner Erfahrung drei Voraussetzungen beachtet werden: Die Qualität und damit die Standzeit der Pumpen muss stimmen, der Hersteller muss seine Aggregate im Baukastensystem fertigen und er muss im Problemfall schnell, unbürokratisch und kompetent vor Ort Hilfe leisten.

Alle drei Voraussetzungen erfüllt für die Trossinger Anlage die Allweiler AG. Das Unternehmen mit Fabriken in Radolfzell am Bodensee und in Bottrop (Ruhrgebiet) liefert daher schon seit Jahrzehnten Pumpen nach Trossingen. Auch für die Modernisierung der Anlage 2002/2003 wurden neue Pumpen dieses Herstellers gekauft. Die vorhandenen, nach über 20 Betriebsjahren immer weiterhin sehr gut funktionierenden Pumpen ersetzen seitdem noch ältere Aggregate in rumänischen Anlagen. Die „Abwasserbeseitigung Trossingen“ setzt aktuell vier Allweiler-Exzentrerschneckenpumpen der Baureihe SEBP 200.1 und SEDBP 300.1 für die Primär-, Dünn- und Dickschlammförderung und eine Exzentrerschneckenpumpe ANBP 6.2 für Fällungs- und Flockungsmittel ein. Die vorhandenen Propellerpumpen sind im aktuellen Prozess nicht aktiv, da die Anlage ohne Rezirkulation arbeitet. Normalerweise fördern Propellerpumpen das nitrathaltige Abwasser und den Belebtschlamm aus den Nitrifikationsbecken in die Dentrifikationsbecken. Trossingen geht hier einen ungewöhnlichen, aber wirksamen Weg: Die Anlage erreicht ihre Klärleistung durch eine nachgeschaltete Deni-Stufe. Sie ist auf einen max. Trockenwetterzufluss von 85 l/s und einen max. Mischwasserzufluss von 150 l/s ausgelegt.

Die Entscheidung für Original-Ersatzteile betrifft im Wesentlichen Rotor, Stator und Gleitringdichtungen. Mineralische Anteile im Abwasser führen zum Verschleiß und damit zum wiederkehrenden Austausch dieser Teile. Die – weil oft auf den ersten Blick preisgünstigere – nahe liegende Alternative zu Original-Teilen sind Teile von Fremdfirmen. Entscheiden Nicht-Fachleute auf der Anlage, in der kommunalen Verwaltung oder in kommunalen Gremien, fällt oft die Wahl auf das billigere Produkt. Ewald Griebhaber kennt die damit verbundenen Folgen und Folgekosten: die Standzeit und die Passgenauigkeit der Fremdteile ist deutlich schlechter. Ganz problematisch ist es aus seiner Erfahrung, die Wartung an solche Fremdfirmen zu vergeben, die die Pumpe für ihre Teile umbauen. „Danach ist man auf Gedeih und Verderb an diese Firmen gebunden, weil nur noch deren Teile passen“. Sein Rat an alle Kollegen lautet, zuerst komplette Kostenvoranschläge zu verlangen und Folgekosten zu berücksichtigen. Es kommt zudem immer wieder vor, dass eine neue Pumpe auf ihre gesamte Einsatzzeit günstiger als eine Reparatur ist. Bei Neuanschaffungen steht in Trossingen an oberster Stelle der Grundsatz „Produkt- und Servicequalität vor Einkaufspreis“. Eine gute Quelle, um beide Eigenschaften unabhängig vom jeweiligen Lieferanten zu prüfen, ist der Erfahrungsaustausch mit den Kollegen benachbarter Anlagen. Zu unerwünschten Ergebnissen kann es dagegen kommen, wenn die Entscheidung ausschließlich einem externen Ingenieurbüro überlassen bleibt. Dann besteht die Gefahr, eine Pumpe zu erhalten, die das Büro gut kennt oder zu deren Hersteller das Büro einen guten Kontakt hat. Beides muss nicht zur optimalen Pumpe für die Anlage führen. Grundsätzlich ist es wichtig, die Ausschreibung und Entscheidung nie ohne die Fachleute auf der Anlage durchzuführen. Gerade in kommunalen

Gremien besteht sonst die Gefahr, dass ausschließlich nach der günstigsten Erstinvestition entschieden wird.

Für E. Gießhaber sind bei Neuanschaffungen vier Punkte wichtig. Erstens müssen die Werkstoffe der Pumpe dem Medium entsprechen. Oft werden Pumpen mit den preisgünstigsten Werkstoffen angeboten. Diese überstehen die Garantiezeit und führen danach zu ungeplanten neuen Kosten und einem teuren Wechsel der Pumpe. Zweitens die eigene Erfahrung und die Erfahrungen der Kollegen hinsichtlich der Standzeiten und des Services durch den Hersteller. Wichtige Punkte sind dabei Liefertreue, kulante Garantieabwicklungen und unkomplizierte Ersatzteilbestellungen. „Wenn wir bei Allweiler anrufen, genügt es meist den Pumpentyp und das benötigte Teil zu nennen. Es ist nicht nötig, Ersatzteilnummern oder ähnliches zu kennen.“ An dritter Stelle steht eine breite Leistungspalette. Diese ermöglicht, für jede Förderaufgabe die optimale Baugröße einzusetzen und trotzdem alle Pumpen vom gleichen Hersteller zu beziehen. Für die Lagerhaltung ist viertens wichtig, dass möglichst alle Pumpen modular und aus möglichst vielen Gleichteilen aufgebaut sind. In allen vier Bereichen hat die KA Trossingen mit Allweiler gute Erfahrungen gemacht. Schrittweise steht nun noch die Umrüstung der Pumpen auf FU-gesteuerte Antriebe an, um die Zahl mechanischer Verschleißteile zu senken.

Exzenter-, Schlauch- und Propellerpumpen sowie Mazeratoren für die Abwasserbehandlung gehören seit Jahrzehnten zu den Kernkompetenzen der Allweiler AG. Der älteste deutsche Hersteller industrieller Pumpen (gegründet 1860) stellt auf der IFAT (Halle A5, Stand 123/222) seine aktuellen Lösungen für den Einsatz in der Trinkwasseraufbereitung und -förderung sowie für die Abwasser- und Klärtechnik vor. Dazu gehört auch die neu entwickelte Baureihe „AE...ZD“. Die Exzentrerschneckenpumpe eignet sich speziell für Fördermedien mit hohen Feststoffgehalten. Die Zufuhr erfolgt über einen Trichter mit Schnecke. Die neue Pumpe ersetzt zwei bisherige Baureihen und bringt mehrere Vorteile für den Anwender mit sich: Der max. Feststoffgehalt ist mit 38 Prozent fast doppelt so hoch wie bei den Vorgängerkonstruktionen. Die neue Pumpe bietet sowohl im Einkauf als auch im Betrieb Preisvorteile, da sie aus standardisierten Bauteilen aufgebaut ist. Damit sind Ersatz- und Verschleißteile schneller verfügbar und die Ersatzteilhaltung ist weniger umfangreich. Für Medien mit noch höheren Feststoffanteilen hat die Allweiler AG eine Pumpe mit einer Doppelschnecke im Angebot (Bauart „...RG“). Eine weitere Neuvorstellung ist eine „kleine“ Schlauchpumpe vom Typ „ASH“. Sie erweitert das Angebot an Schlauchpumpen auf Fördermengen von etwa 10 l/Std. und Förderdrücken bis 7,5 bar und eignet sich besonders für korrosive Flüssigkeiten wie etwa Eisen-3-Chlorid in der Klärtechnik.