

# Pumpstation

## Das Herzstück.

# NEUHEIT!

Ob aufgesattelt auf einem Feldrandcontainer, auf einem Anhänger oder direkt in der Dreipunkt-Aufhängung des Traktors – unsere Pumpstation ist universell einsetzbar. Der vollständig hydraulische Antrieb mit hochwertigen Komponenten, die passende Hochleistungspumpe sowie der Schraubenkompressor gehen keinen Kompromiss in Sachen Leistungsfähigkeit ein. Eine Vielzahl von Sensoren gewährleisten einen hohen Automatisierungsgrad. Touch-Displays und Keypad sorgen für eine äußerst einfache und übersichtliche Bedienung. Ob Füllstand des Feldrandcontainers oder die Arbeit der Befüllpumpe in der Ferne – der Fahrer hat dank Funkfernsteuerung jederzeit die gesamte Pumpstation im Blick.

Die Pumpstation ist modular aufgebaut. Dieses Plug & Play-System ermöglicht die einfache Nachrüstung z. B. eines Dieselmotors zu einem späteren Zeitpunkt. Über einen zusätzlichen Drucksensor an der Ausbringtechnik, wie z. B. einer Scheibenegge oder einem Schleppschuhgestänge, kann die Pumpe aus der Ferne automatisch angesteuert und geregelt werden. So wird das Drehen am Vorgewende zum Kinderspiel!



*Hydraulische Pumpstation mit Zapfwellenantrieb. Ein Dieselmotor ist ohne weitere Umbauten nachrüstbar.*



Auf dem 12"-Farb-Touchdisplay mit intuitiver Bedienoberfläche lassen sich vom Traktor aus alle Prozesse überwachen und steuern.



### Serienausstattung:

- Hydraulischer Antrieb aller Komponenten über geschlossenes Hydrauliksystem
- Bedienung der Pumpstation inkl. Container über Funkfernsteuerung: Visualisierung aller Prozesse auf identischem 12"-Farb-Display mit Touchscreen und 13 hinterleuchteten Funktionstasten auf dem Ausbringschlepper und an der Pumpstation
- automatische Containerbefüllung über Pegelsonde durch Ansteuerung einer Befüllpumpe
- Durchflussmengenmesser (induktiv)
- hydraulischer Druckablass
- vorne oder hinten auf einen Güllecontainer aufsattelbar
- Sauganschluss 6" oder 8"
- Druckabgang Storz 4"

### Ausstattungsoptionen:

- Schraubenkompressor 7.000 Liter oder 12.000 Liter
- Drucksensor für automatische Pumpensteuerung
- Piadin-Zudosierung
- Cutter
- Ballschleuse
- Drehkolbenpumpe (Börger)



CE von anerkanntem deutschen Prüfinstitut.

MODELL	Pump-Leistung bis (m³/h)	Pumpe	Antrieb Pumpstation	Eingangsdrehzahl Getriebe (U/min)	Antrieb Komponenten
Pumpstation DM CO 12000	450	Cornell <sup>1</sup>	Dieselmotor <sup>3</sup>	2000	hydraulisch
Pumpstation ZW CO 12000	450	Cornell	Zapfwelle	1000	hydraulisch
Pumpstation ZW B 12000	300	Bauer <sup>2</sup>	Zapfwelle	1000	hydraulisch

<sup>1</sup> Cornell-Pumpe: 450 m³/h, Selbstsaugereinrichtung, wartungsarm

<sup>2</sup> Bauer-Pumpe SX2000: 300 m³/h, ohne Selbstsaugereinrichtung

<sup>3</sup> Dieselmotor: Deutz, 180 KW, EU STAGE V , 6 Zylinder