



*fluidity.*nonstop

Das Portfolio für die Schweiz

KOMPONENTEN, SYSTEME UND SERVICE
FÜR DIE PROZESSINDUSTRIE

 **AXFLOW**

AxFlow ist eine international aufgestellte Unternehmensgruppe mit Vertretungen in Europa und darüber hinaus. Wir sind Spezialisten für Flüssigkeitsdynamik und der erste Ansprechpartner, wenn es darum geht, die Produktionskette der Prozessindustrie zu unterstützen und für einen unterbrechungsfreien Ablauf zu sorgen.

Unsere Experten mit langjähriger Branchenerfahrung beraten Sie zur richtigen Auswahl der erforderlichen Fluid-Handling-Komponenten und übernehmen die Auslegung, um Pumpen, Wärmetauscher, Ventile und anderes Equipment erfolgreich in Ihre Prozesse zu integrieren.

Der AxFlow Service unterstützt Sie umfassend und schnell bei allen Fragen rund um Prozesse, Aggregate und Komponenten im Fluid-Handling. Unser Zentrallager in den Niederlanden gibt uns die Flexibilität, einen Großteil unserer Produkte und Ersatzteile noch am Tag der Bestellung versenden zu können.

Daraus ergibt sich für uns ein Versprechen, das wir in zwei Worten zusammenfassen: *fluidity.nonstop*

	Wir halten Prozesse in Bewegung	4		Exzentrerschneckenpumpen	16
	Europäisches Zentrallager	7		Zahnradpumpen	18
	Kreiskolbenpumpen	8		Kreiselpumpen	20
	Schraubenspindelpumpen	10		Dosierpumpen	22
	Drehkolbenpumpen	11		Equipment	24
	Druckluftmembranpumpen	12		AxFlow Systeme	26
	Schlauchpumpen	14		AxFlow Service	28

Wir halten Prozesse in Bewegung.



Seit mehr als 30 Jahren nimmt die AxFlow Gruppe in Europa eine zentrale Rolle als Anbieter von Service und Produkten für Flüssigkeitsdynamik ein. Als weltweite Vertriebsorganisation sorgen wir in mehr als 30 Ländern für ein einzigartiges Engineering-, Service- und Vertriebsangebot hochqualitativer, marktführender Systeme im Fluidhandling.

In Deutschland und der Schweiz zeigen wir mit fast 50 Mitarbeitern im Innen- und Außendienst Präsenz in unterschiedlichen Branchen. Ob in den Prozessen der Chemie, Papier, Keramik, Pharma oder in der Lebensmittelindustrie – wir sind erster Ansprechpartner.

Das AxFlow Team bringt langjährige Erfahrung und umfangreiche Servicebereitschaft in die Pumpentechnik des 21. Jahrhunderts ein – gemeinsam mit unseren weltweit führenden Lieferanten und Partnern.

Wir legen besonderen Wert auf technische Kompetenz, Service und Prozessdynamik.

Drei Faktoren, die nicht nur zum stetigen Wachstum von AxFlow beigetragen haben, sondern auch die Basis für unsere zukünftige Weiterentwicklung bilden – zu Ihrem Nutzen!

Dienstleistung beginnt bei AxFlow weit vor dem Verkauf.

Unsere Techniker und Ingenieure für Ihre Prozesse.

Wir verfügen über ein geschultes und erfahrenes Team an Product Line Managern, die produktübergreifend mit technischem Wissen zur Verfügung stehen.

Gleiches gilt natürlich auch für unsere Ingenieure und Techniker vor Ort.

Schon in der Planungsphase beraten wir unsere Kunden in Bezug auf die richtige Auswahl des geeigneten Equipments für die spezifische Anwendung – unabhängig, kompetent und kostenbewusst.

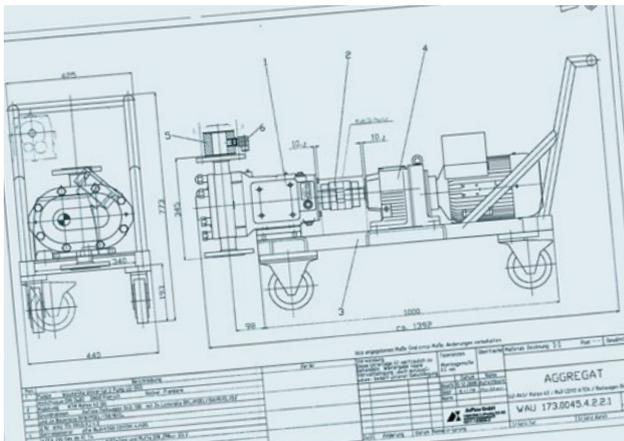


Es geht uns um die technisch und wirtschaftlich sinnvollste Lösung und deren reibungslose Einbindung in ein neues oder bereits vorhandenes System.

Der Erfahrungsschatz einer weltweiten Organisation.

Von AxFlow qualifizierte und ausgewählte Produkte führender Hersteller bilden den Grundstock unseres Portfolios. In Kombination mit dem Know-how der AxFlow-Gruppe bieten wir ein komplettes Paket und setzen neue Maßstäbe.

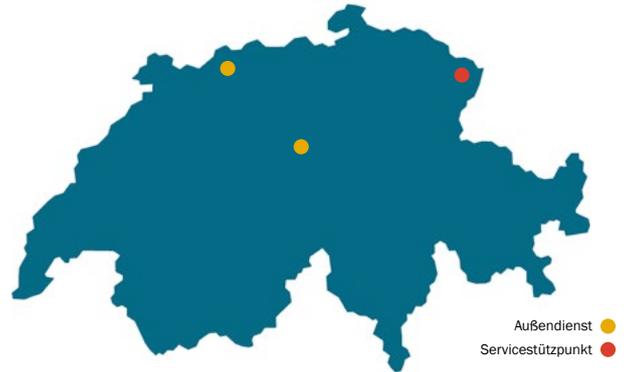
Ergänzt wird unser Portfolio durch ortsnahe Service und einen hohen Grad an Verfügbarkeit von Ersatzteilen und Geräten – ob Pumpen, Zubehör oder Systeme.



AxFlow in der Schweiz

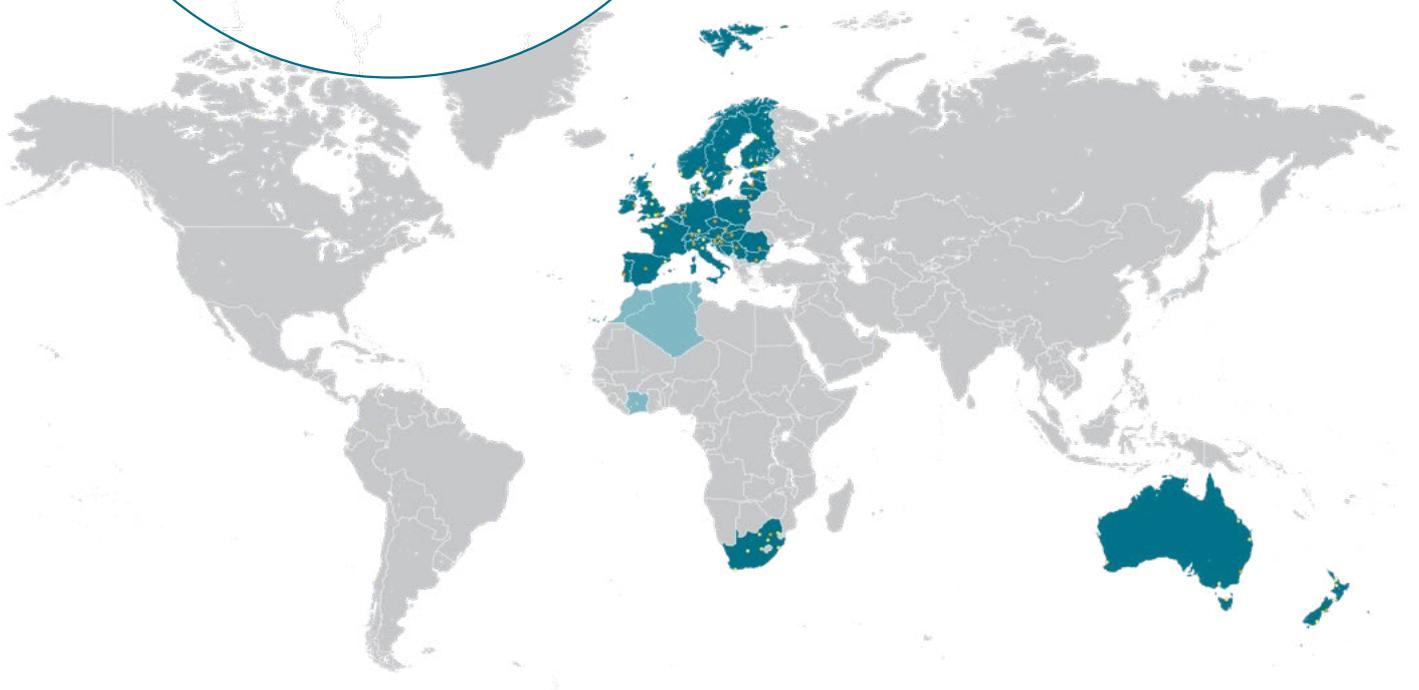
Unsere Niederlassung in der Schweiz sorgt für kürzeste Reaktionszeiten und größtmögliche Nähe zum landesspezifischen Markt.

Die AxFlow Gruppe ist in 31 Ländern in ganz Europa, Südafrika, Australien und Neuseeland tätig. AxFlow profitiert von der Sicherheit und Stabilität, ein Teil der leistungsstarken Axel Johnson Gruppe zu sein, die erfolgreiche Unternehmen aufbaut und weiterentwickelt.



AxFlow ist Ihr qualifizierter Spezialist für Pumpentechnik in der Schweiz, Europa und weltweit.

- AxFlow Zentralen
- Vertriebsbüros & Servicestützpunkte
- EDC
- AxFlow Systems



EDC – Das europäische Zentrallager



Wie schnell erhalte ich meine Bestellung?

Aus unserem European Distribution Centre (EDC) in den Niederlanden können wir vorrätige Produkte mit Expressversand verschicken.

Das Vertriebszentrum unterstützt alle Niederlassungen von AxFlow in Europa mit über 20.000 Kunden und bietet außerdem ein webbasiertes Bestellverfolgungssystem, sodass Sie die bestellten Produkte auf dem Weg zu Ihrem Standort verfolgen können.

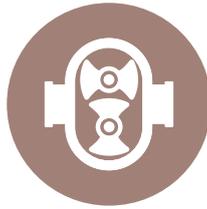
Effizienz und Präzision der Auftragsabwicklung haben dabei höchsten Stellenwert. Aus diesem Grund setzen wir in unserem Vertriebszentrum EDI (Elektronischer Datenaustausch) und Semi-EDI mit unseren Hauptlieferanten ein.

Mehr als nur eine Pumpe im Karton!

Das Vertriebszentrum nimmt außerdem bei Bedarf die Montage von Aggregaten vor, sodass Sie innerhalb weniger Tage eine vollständige Pumpeneinheit erhalten können. Aufgrund der Vorteile eines Zentrallagers hat das Vertriebszentrum volle Kontrolle über die Vorlaufzeiten, die Logistik und den komplexen Bestellfluss. Mehr als 3.700 verschiedene Artikel werden lokal gelagert.

- **Expressversand aller vorrätigen Produkte** direkt ab Lager
- Mit Hilfe eines **webbasierten Logistiksystems** können Sie Ihre Bestellung verfolgen
- **Pumpenmontagearbeiten** durch eigene qualifizierte Mitarbeiter





Kreiskolbenpumpen

Bewährte Kreiskolbenpumpen vom Marktführer Waukesha.

Tradition verpflichtet – und die Kreiskolbenpumpen von Waukesha Cherry-Burrell haben eine lange Tradition, insbesondere in den verschiedenen Lebensmittelindustrien. Ob bei der Schokoladenproduktion, Joghurtherstellung oder bei Anwendungen mit Mayonnaise und Fertigsaucen – Waukesha's Universal I oder Universal II sind dort häufig an besonders sensiblen Stellen in der Produktion zu finden. Aber zunehmend entdecken auch andere Industriesegmente die Vorzüge einer Hochleistungs-Kreiskolbenpumpe von WCB.

Die Innovationsfähigkeit von Waukesha Cherry-Burrell zeigt sich anhand der unterschiedlichen Baureihen, die sich im Laufe der Jahre als Weiterentwicklungen ergeben haben:

- Universal I
- Universal Rechteckflansch
- Universal 420/520
- Universal Serie 5000
- Universal Aseptic
- Universal II
- Universal II AP (Automotive Paint)
- Universal III

SPXFLOW
›Waukesha Cherry-Burrell®

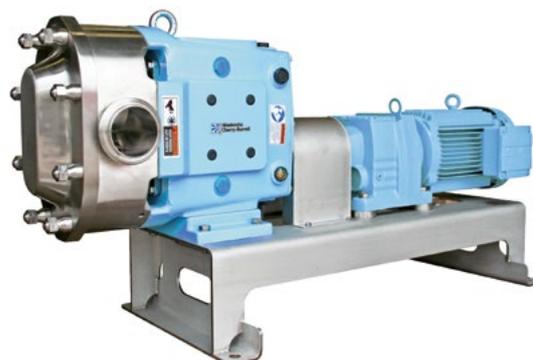


Kreiskolbenpumpen



Waukesha Universal I

„Der“ Standard seit mehr als 50 Jahren.
Rotoren aus spezieller Edelstahllegierung Waukesha (Alloy) 88 verhindern das ‚Anlaufen‘. 3A und FDA zugelassen. Förderleistung max. 188 m³/h bzw. 14 bar. Für hochviskose Medien bis zu 1.000.000 mPas.



Waukesha Universal II

Die hygienische Verdrängerpumpe Universal II ist nach den höchsten Hygienestandards entwickelt und nach den EHEDG-Richtlinien zertifiziert. Förderleistung max. 188 m³/h bzw. 35 bar. Für hochviskose Medien bis zu 1.000.000 mPas.



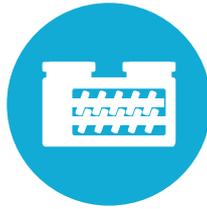
Waukesha UI/UII Rechteckflansch

Speziell entwickelt, um „unpumpbare“ Medien zu fördern, wie z.B. Teig, Fleischemulsionen, Pudding, Käse, sowie Produkte, die zur Brückenbildung neigen oder in herkömmlichen Pumpen Kavitation verursachen. Sechs Modelle mit Einlassflanschen von 38 x 120 bis 127 x 441mm.



Waukesha Universal III

Die Universal III Baureihe verfügt über ein neues „front loading“-Dichtungs-Design – eine zusätzliche Lagerung im Produktraum ist hierbei nicht notwendig. Mit möglichen Betriebsdrücken von max. 34,5 bar und dem Pumpengehäuse und -deckel aus 316L ist die Universal III die Lösung auch bei schwierigsten Anwendungen.



Schraubenspindelpumpen

Hygienisches und leistungsstarkes Design

Die jahrzehntelange Erfahrung von Waukesha Cherry-Burrell spiegelt sich auch in den Schraubenspindelpumpen wider. Von Hause aus kennt man die Anforderungen der Lebensmittel- und Getränkeindustrie weltweit sehr genau.

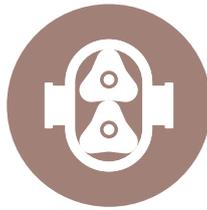
Schraubenspindelpumpen ermöglichen das Pumpen von viskosen Produkten mit Feststoffen (1 bis 1.000.000 mPas) sowie niedrigviskosen Fluiden oder CIP-Produkten.

SPXFLOW
Waukesha Cherry-Burrell



Waukesha UTS (Universal Twin Screw)

- Schrauben aus Waukesha (Alloy) 88
- Breites Spektrum an Durchflüssen: 0,1 bis 277 m³/h
- Hohe Druckleistung bis zu 25,5 bar
- Temperaturbereich: -40 bis 149 °C
- Runde Anschlüsse: SMS · CLAMP · DIN · Flansche...
- Optionaler rechteckiger Saugflansch
- Vor Ort sterilisierbar
- Pumpenkörper und -deckel aus Edelstahl 316L
- Lagergehäuse in Edelstahl
- Pumpenwelle aus stabilisiertem Edelstahl 17-4PH für anspruchsvolle Anwendungen
- Schmierung der Zahnräder und Lager mittels Ölbad
- Standard: einfachwirkende Gleitringdichtung – optional: doppelwirkende Gleitringdichtung



Drehkolbenpumpen

Bewährte Drehkolbenpumpen

Die Drehkolbenpumpen von APV sind für ultrahygienische Anwendungen geeignet. Sie gelten als letzter Stand der Technik in der Entwicklung von Verdrängerpumpen.

SPXFLOW
>APV

Drehkolbenpumpen des spanischen Herstellers Boyser fördern feststoffhaltige und viskose Flüssigkeiten in vielen Industrieanwendungen. Sie sind sehr kompakt und extrem wartungsfreundlich aufgrund ihrer einfachen Konstruktion.

boyser[®]



APV DW-Serie

Insbesondere in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie, aber auch für Kosmetik oder für Bereiche der chemischen Industrie bietet die DW-Baureihe ein interessantes Preis-/Leistungsverhältnis. Die Konstruktion garantiert die produktschonende Förderung von scherempfindlichen Medien und ist außerdem ideal für die CIP- und SIP-Reinigung geeignet.

- Hoher Wirkungsgrad
- Ultrahygienisch
- Patentiertes Rotor-Design
- Geringe NPSH-Anforderungen
- Schonende Produktförderung
- Selbstentleerend
- Einfache Wartung
- Niedriger Geräuschpegel
- Ultrahygienisch



Boyser Drehkolbenpumpe

Drehkolbenpumpe für die Industrie mit elastomerbeschichteten Kolben. In 4 Baugrößen erhältlich. Großer Fördermengenbereich: 5 bis 130 m³/h Boyser-Pumpen bieten zahlreiche Vorteile beim Fördern und Dosieren von Flüssigkeiten aller Art:

- Kompakte Bauweise
- Umkehr der Förderrichtung möglich
- Selbstansaugend
- Pulsationsarme Förderung
- Rotoren mit unterschiedlichen Elastomeren verfügbar
- Verschleißfest dank besonderer Gehäuseschleißplatten
- Schonende Förderung von scherempfindlichen Produkten
- Robuste Konstruktion



Druckluftmembranpumpen

SANDPIPER® – Die Erfahrung von über 50 Jahren hat einen Namen

Warren Rupp Inc. führt die SANDPIPER® Pumpen seit 1965 und entwickelte die weltweit größte Produktpalette von druckluftbetriebenen Membranpumpen. Die SANDPIPER® Druckluftmembranpumpen stehen seit mehr als 50 Jahren für Robustheit und Zuverlässigkeit in zahllosen industriellen Anwendungen. Unterschiedliche Bauarten und Ausführungen zeigen die vielfältigen Möglichkeiten für anwendungsorientierte Lösungen mit SANDPIPER®-Pumpen.

Hier einige der wichtigsten Merkmale:

- Pumpen von ¼" bis 4"
- Von Außen zugängiges Luftsteuersystem – garantiert totpunktfrei!
- Gehäusematerialien in Aluminium, Grauguss, Edelstahl, WR-Hastelloy, Polypropylen, Polypropylen leitfähig, PVDF etc.
- RuppGUARD™ Trennkammerpumpen zur leckagefreien Förderung von aggressiven, giftigen oder explosiven Flüssigkeiten
- Klappenventilpumpen zur Förderung von Suspensionen mit größeren Feststoffen
- Ohne mechanische oder dynamische Wellenabdichtung
- Trockenlauf ohne Beschädigung
- Selbstansaugend
- Reichhaltiges Zubehör, wie Pulsationsdämpfer, Regelventile, Leckageüberwachung etc. – auch mobile Einheiten

Warren Rupp stellt druckluft- betriebene SANDPIPER® Pumpen für Einsätze in fast allen Branchen her:

- Pumpen von Chemikalien, giftigen und aggressiven Medien in den Prozessindustrien
- Automobilindustrie: Schlämme und Suspensionen; Lacke, Beschichtungen und Oberflächenvergütungen
- Keramik-Glasuren und -schlicker
- Industrielle Abwässer und Schlämme
- Lebensmittel und pharmazeutische Prozesse
- Schifffahrt
- Bau
- Bergbau

und viele andere Bereiche...

**Ob Säuren oder Laugen,
klare oder feststoffhaltige
Flüssigkeiten, niedrig- oder
hochviskose Medien.
SANDPIPER® Druckluft-
Membranpumpen sind fast
überall im Einsatz.**

SANDPIPER®



Druckluftmembranpumpen



EVOLUTION



SANDPIPER® SB/HDB

Baureihe mit Kugelventilen - von 1" bis 4". Gehäuse in Aluminium, Grauguss, Edelstahl und WR-Hastelloy – Membranen und Ventile aus unterschiedlichen Elastomeren – max. 8,6 bar bzw. 1.136 l/min. ATEX-zertifizierte Pumpen



EVOLUTION



SANDPIPER® Klappenventilpumpen

Modelle von 1" bis 4". Gehäuse in Aluminium, Grauguss, Edelstahl, Polypropylen etc. – Membranen und Ventile aus unterschiedlichen Elastomeren – max. 8,6 bar bzw. 1.147 l/min. ATEX-zertifizierte Pumpen



EVOLUTION

SANDPIPER® II Metall und Kunststoff

Standardbaureihe mit Kugelventilen - von 1/4" bis 3". Gehäuse in Aluminium, Grauguss, Edelstahl sowie Polypropylen, PVDF, PP-/PVDF leitfähig – Membranen und Ventile aus unterschiedlichen Elastomeren – max. 8,6 bar bzw. 1.078 l/min. ATEX-zertifizierte Pumpen



EVOLUTION

RuppGUARD™ Trennkammer-pumpen

Modelle von 1" bis 3". Gehäuse in Aluminium, Edelstahl, Polypropylen und PVDF – Membranen und Ventile in TPE und PTFE – max. 8,6 bar bzw. 1.061 l/min. ATEX-zertifizierte Pumpen



SANDPIPER® T-Serie



1)

Baureihe mit Kugelventilen - von 1" bis 3". Gehäuse in Edelstahl. Die Produkte der T-Serie sind nach EC 1935 zertifiziert ¹⁾ und für FDA-konforme Anwendungen in der Lebensmittelindustrie geeignet – max. 1.078 l/min.

¹⁾TSA2 nicht EC 1935 zertifiziert



SANDPIPER® F-Serie



Baureihe mit Kugelventilen - von 1/2" bis 3". Gehäuse in Edelstahl. Die Produkte der F-Serie sind FDA-konform, nach EC 1935 zertifiziert und für hygienische Anwendungen in der Lebensmittelindustrie geeignet – max. 886 l/min.



Schlauchpumpen

Vielfältig, wartungsarm – und einfach zuverlässig.

realAx Schlauchpumpen arbeiten wartungsarm und mit langen Standzeiten in einem breiten Anwendungsspektrum. Sie fördern flüssige und viskose Medien genau wie abrasive oder scherempfindliche Flüssigkeiten.

Die realAx Schlauchpumpen arbeiten mit minimalen Betriebskosten bei maximaler Zuverlässigkeit. Der Schlauchwechsel war noch nie so einfach: Mit robust integrierten Standardanschlüssen wird die Rüstzeit auf ein Minimum reduziert. Durch IEC-Normmotoren und Standardflansche haben Sie die Wahl beim Service: Arbeiten Sie mit Ihren lokalen Partnern zusammen. Am Einsatzort. Weltweit.

Sparsam und wartungsarm dank Rollen-Technologie.

Die Rollen sorgen für einen fast reibungsfreien Lauf. Dadurch benötigen sie kein Schmiermittel und kommen mit einem kleineren Motor aus. Bei einem Gegendruck von bis zu 8 bar kann diese Technologie ihre Vorteile voll ausspielen.

Sie sparen sowohl durch eine vereinfachte Wartung als auch durch geringere Energiekosten im Betrieb.

Druckschuh-Technologie für Heavy-duty Einsätze.

Die Druckschuh-Technologie sorgt für eine größere Kontaktfläche auf dem Schlauch und damit für eine bessere Verteilung der Belastung. Insbesondere bei hohem Gegendruck mit mehr als 8 bar erhöht diese Technologie die Lebensdauer des Schlauchs.

- ✓ High-performance Schläuche für extra-lange Standzeit
- ✓ Einfachster Schlauchwechsel durch patentiertes Clamp-System
- ✓ Normmotor und Standardkomponenten für unabhängigen Service vor Ort. Weltweit.

realAx | hose pumps



Schlauchpumpen



realAx RP – Heavy Duty

Geeignet für schwierigste Industrieanwendungen mit bis zu 72.000 l/h und hohen Drücken mit bis zu 15 bar. Durch die Druckschuh-Technologie wird bei hohem Gegendruck eine längere Schlauchlebensdauer erreicht.



realAx IP

Geeignet für schwierigste Industrieanwendungen mit bis zu 32.000 l/h und bis zu 8 bar. Das Modell 70D ist für Anwendungen mit bis zu 64.000 l/h geeignet. Ruhiger Lauf, optimal für viskose Flüssigkeiten.



realAx ISI

Geeignet für schwierige Industrieanwendungen mit bis zu 1.500 l/h und 8 bar. Enthält einen spezialverstärkten Schlauch. Kann mit einem Controller für die vereinfachte Batch-Steuerung nachgerüstet werden.



realAx APY

Die präzise Dosierpumpe für den industriellen Dauereinsatz: Ideal für niedrige Drücke und Laboranwendungen, die eine exakte Dosierung kleiner Mengen bis 90 l/h mit bis zu 2 bar Druck erfordern. Die Bauweise mit drei Rollen vermeidet Vibrationen. Der Endlosschlauch lässt sich schnell und einfach austauschen.



Exzentrerschneckenpumpen

Tradition trifft...

Der französische Ingenieur René Moineau meldete 1932 ein Patent für die von ihm entwickelte Exzentrerschneckenpumpe an.

Mono Pumps erwarb eine der vom Erfinder vergebenen Originallizenzen. Bereits 1935 begann Mono mit der Fertigung von Exzentrerschneckenpumpen und entwickelte sich seitdem zu einem führenden Hersteller.

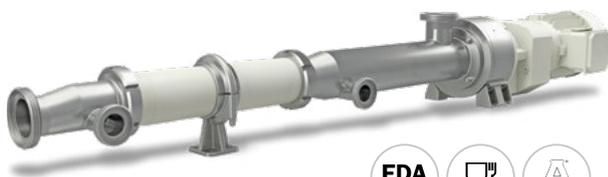
Basierend auf 80 Jahren Erfahrung erfüllt Mono heute die Anforderungen auch anspruchsvollster Kunden rund um den Globus.

...Innovation

Das EZstrip-Konzept basiert auf der bewährten Industrie-Baureihe Compact C und ermöglicht den unkomplizierten und schnellen Austausch von Teilen.

Der Biegestab zur Kraftübertragung ersetzt die sonst üblichen Gelenke und eliminiert somit Bauteile, die einem starken Verschleiß unterliegen.

**Mono-Pumpen:
zur Lösung von Förderaufgaben
in der Papierindustrie, in der
Chemie, der Lebensmittelher-
stellung und vielen weiteren
Anwendungen.**



Mono Hygiene-Baureihe

Die zuverlässige Exzentrerschneckenpumpe von NOV Mono ist rundum auf lebensmitteltaugliche Prozesse und einfache Reinigung ausgelegt. Die Pumpe ist für scherpempfindliche, korrosive und abrasive Flüssigkeiten sowie Medien mit unterschiedlichen Viskositäten geeignet. Sie fördert mühelos Feststoffe bis zu einem Durchmesser von 25 mm und Flüssigkeiten mit Lufteinschlüssen und Gasen.



Exzentrerschneckenpumpen



Mono EZstrip

Das Konzept der EZstrip beinhaltet ein teilbares Gehäuse zur einfachen Wartung vor Ort (MIP). Die innovative Konstruktion mit geteilter Kuppelstange bedeutet zeitsparende Instandhaltung und dadurch überdurchschnittlich hohe Verfügbarkeit.



Mono Compact C

Die neue Compact C-Baureihe wurde entwickelt, um eine möglichst kompakte, betriebssichere Pumpe zur Verfügung zu haben. Blockbaureihe alternativ mit quadratischer Trichteröffnung und auf der Kuppelstange aufgeschweißter Schnecke.



Mono Dosierpumpe

Die Exzentrerschneckenpumpe für Anwendungen, die präzises Dosieren erfordern und die generell auch für kleinste Fördermengen einsetzbar ist – sowohl im kontinuierlichen als auch im intermittierenden Betrieb.



Mono Epsilon

Weiterentwicklung der erfolgreichen E-Serie mit wegweisendem Flexishaft®. Block- oder Lagerstuhlpumpe für schwierige Einsatzfälle im Dauerbetrieb und für hohe Standzeiten. 10-jährige Garantie auf verschleißteilfreie, gelenklose Flexishaft® Verbindung.



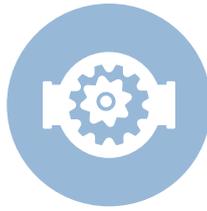
Mono M- und G-Baureihe

Die Pumpen der Baureihen M und G sind die beste Wahl für Anwendungen in der Landwirtschaft, in der Haustechnik und im Handwerk. Typische Anwendungen sind zum Beispiel das Fördern von Schmutzwasser und Flüssigkeiten aller Art, die Feststoffe enthalten. Niedrige Kosten, kompakte Bauweise und einfacher Aufbau zeichnen diese Pumpen aus.



Mono W-Range Trichterpumpe

Die W-Reihe steht für das Fördern hochviskoser Medien wie Schlämme und andere pastöse, nicht fließfähige Stoffe mit Viskositäten von bis zu 1.000.000 cP. Die Konstruktion beruht auf einem vergrößerten, rechteckigen Einlass und einer Schnecke zur Zwangszuführung des Produktes zum Pumpenelement. Die Pumpe kann zusätzlich mit integriertem Brückenbrecher ausgerüstet werden.



Zahnradpumpen

Innen- und außenverzahnte Zahnradpumpen mit klangvollen Namen.

Bei den Zahnradpumpen unterscheiden wir außen- und innenverzahnte Baureihen. Beide Bauarten werden schon seit vielen Jahrzehnten in sämtlichen Industriebereichen eingesetzt. Welche Technik jeweils die Richtige ist, hängt von vielen Faktoren ab. AxFlows Pumpenspezialisten sind hier gefragt.

AxFlow bietet eine große Bandbreite an Zahnradpumpen verschiedener Hersteller für die unterschiedlichsten Anwendungsbereiche und Industrien an.

Namhafte Hersteller, wie Pulsafeeder Inc. oder Micropump Inc. haben sich auf entsprechende Marktsegmente spezialisiert und versetzen uns somit in die Lage, eine einzigartige Vielfalt unterschiedlicher Technologien anbieten zu können. Die beste Wahl für Ihre Applikation.

Zur Lösung von Förderaufgaben im Transfer und Dosierung von hochviskosen oder feststoffhaltigen Fördermedien.

Konventionell angetrieben oder hermetisch dicht mit Magnetantrieb.

PULSAFEEDER
A Unit of IDEX Corporation



ECO[®]
GEARCHEM PUMP
— PULSAFEEDER —
ENGINEERED PRODUCTS

ISOCHEM[®]
GEAR & CENTRIFUGAL PUMPS
— PULSAFEEDER —
ENGINEERED PRODUCTS

MICROPUMP



Zahnradpumpen



Pulsafeeder Eclipse Non-Metallic

Außenverzahnte magnetisch gekoppelte Pumpen sind ideal für die leckagefreie Dosierung und Förderung von Fluiden. Durch die metallfreie Ausführung der produktberührten Komponenten aus PVDF, kohleverstärktem PTFE und aluminiumkeramischen Wellen können selbst hoch korrosive Medien, wie z.B. Säuren, problemlos dosiert werden.



Pulsafeeder Eclipse Metallic

Die Vorteile der leckagefreien Dosierung mittels Magnetkupplung werden mit der Möglichkeit einer einfachen Wartung im eingebauten Zustand verbunden. Die Pumpenausführung in Edelstahl oder Alloy C mit der Kombinationsmöglichkeit der Zahnräder von Edelstahl bis hin zu PEEK kann auch wenig schmierende Medien zuverlässig und effizient dosieren.



Pulsafeeder ECO & Isochem

ECO Gearchem® Baureihe mit konventionellen Wellenabdichtungen für hohe Drücke und Viskositäten. ECO Baureihen haben eine Gleitringdichtung oder Stopfbuchspackung. Isochem Baureihen mit Magnetantrieb – hermetisch dicht – auch für hochviskose, aggressive und toxische Medien.



Micropump

Außenverzahnte Zahnradpumpen, magnetisch angetrieben; Miniaturisierte Baugröße mit großer Leistung; Metallpumpe mit Kunststoffzahnrädern aus Hochleistungswerkstoffen; Verschiedene elektrische Antriebsvarianten; OEM-Konfigurationen möglich.



Kreiselpumpen

Für hygienische Anwendungen

Im Portfolio der AxFlow sind Kreiselpumpen von Waukesha Cherry-Burrell und APV zu finden, die für die Lebensmittelindustrie entwickelt wurden. Die jahrzehntelange Erfahrung dieser Hersteller spiegelt sich auch in den Kreiselpumpen wieder. Von Hause aus ist man dort den Umgang mit hochwertigen Edelstählen im Pumpenbau gewohnt und kennt die Anforderungen der Lebensmittel- und Getränkeindustrie weltweit sehr genau.

Diesen Erfahrungsschatz zu nutzen legte die Entwicklung von Kreiselpumpen für diese und andere auf Hygiene fixierte Industrien sehr nahe.

Wir spielen in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie eine wichtige Rolle.

Unsere Kompetenz im Bereich Pumpen und Flüssigkeitssysteme sowie Ihre Erfahrungen in der Lebensmittelindustrie sind beste Voraussetzungen für die Entwicklung von Lösungen, die Ihnen zu Einsparungen und Wettbewerbsvorteilen verhelfen.

SPXFLOW

>Waukesha Cherry-Burrell
>APV

Die große Auswahl an Kreiselpumpen und Zubehör

Kreiselpumpen, Tauchpumpen, Unterwassermotorpumpen, geregelte Pumpen und Druckerhöhungsanlagen – jetzt bei AxFlow.



MK – Vertikale Kreiselpumpe in Grauguss und Edelstahl AISI 304



F – Normpumpe nach EN 733



MF und VXC – Tauchpumpen mit Feststoffdurchgang bis 100 mm



Kreiselpumpen



Waukesha C-Serie

Mehrere Baureihen für hocheffiziente Applikationen in Edelstahl. Als CIP-Pumpe geeignet.
Alle produktberührten Teile aus Edelstahl 316L.
Die Pumpen sind mit offenen Laufrädern zur schonenden Förderung von z.B. Früchten konzipiert.

- Die Pumpen sind robust, mit hoher Effizienz, wartungsarm und wartungsfreundlich.
- Zertifikat: 3A
- Förderleistung bis zu 170 m³/h
- Gegendruck bis zu 6,5 bar



APV W+ Serie

Die Pumpenserie W+ basiert auf einem einzigartigen hydraulischen Design, das maximale Effizienz mit höchsten Hygienestandards kombiniert. Ein zentrales Designmerkmal ist das APV-patentierete Spiralgehäuse. Es ist im Hinterflansch der Pumpe untergebracht, erhöht die Effizienz und verringert Turbulenzen, was ein sanftes Produkthandling gewährleistet. Die Pumpe ist sehr energieeffizient, weist ein sehr niedriges Geräusch- und Vibrationsniveau auf und gewährleistet so eine erhöhte Produktintegrität. Zudem ist die Pumpe ATEX zertifiziert.



APV Whp+ Hochdruckpumpe

Diese Hochdruckpumpe arbeitet bei einem Systemdruck von bis zu 60 bar. Ihren hohen Wirkungsgrad verdankt dieses Pumpenmodell dem direkt angebauten Motor – der zudem eine separate Kupplung sowie Montageplatte überflüssig macht, wodurch sich die Einbauvarianten deutlich vereinfachen.



APV Wi+ Inducer-Pumpe

Ideal für Anwendungen mit geringer Haltedruckhöhe (Net Positive Suction Head - NPSH). Der Inducer erhöht den Ansaugdruck, minimiert das Kavitationsrisiko und hält vor allem fast über seinen gesamten Leistungsbereich den benötigten NPSH niedrig – und bietet damit auf einzigartige Weise dieselbe Flexibilität wie die W+ Standardpumpen.



Dosierpumpen und -systeme

Bran+Luebbe ist seit über 75 Jahren ein Garant für Präzision, höchste Qualität und Langlebigkeit.

Der norddeutsche Hersteller von Dosierpumpen und -pumpsystemen ist einer der renommiertesten Pumpenproduzenten weltweit und gilt als der „Rolls Royce“ des Pumpenmarktes.

Bran+Luebbe steht für höchste Qualitätsstandards, wegweisende Neuerungen und umfangreichstes Know-How in der Pumpenindustrie.

Für unterschiedlichste Dosieraufgaben in vielen Märkten und Prozessen. Einzelpumpen oder ganze Systeme an Pumpenköpfen und zahllose Varianten und Antriebstechniken.

Unterschiedliche Baureihen für fast jeden Zweck.

**> Bran+
Luebbe**



Dosierpumpen



Bran+Luebbe ProCam

Baureihe als klassische Membrandosierpumpe für leichte und mittlere Anwendungen mit manuell gesteuerter Doppelmembrane. Oder als Kolbenpumpe mit robuster Triebwerkstechnologie für lange Betriebsdauer lieferbar.



Bran+Luebbe Novados

Als leckagefreie Membranpumpen oder als Kolbenpumpen lieferbar. In horizontaler oder vertikaler Bauform. Modulare Einzel- und Mehrkopfausführung ermöglicht verschiedene Prozessanwendungen.



Bran+Luebbe Novaplex

Prozesspumpen für giftige oder aggressive Flüssigkeiten oder auch für Schlämme/Suspensionen mit Partikelgrößen bis 100 µm. Anwendungen in der chemischen und petrochemischen Industrie, Öl und Gasindustrie, Pharmazie und der Lebensmittelindustrie.



Bran+Luebbe Prozesssysteme

Komplettlösungen für mehr Produktivität und Qualität. Schlüsselfertige Dosier- und Mischanlagen für die Herstellung hochwertiger Produkte aus Flüssigkeiten, Pasten und pulverförmigen Medien.

Equipment für Fluidhandling



Waukesha Votatoren

Schabewärmetauscher zum Kühlen oder Erhitzen unterschiedlichster Medien, wie zum Beispiel Margarine oder Fleisch - Polymere oder Pudding. Als Komplettseinheit mit z.B. einer WCB Kreiskolbenpumpe lieferbar. Auch als Mehrfacheinheiten; horizontal oder vertikal.



Waukesha und APV Ventile

Drossel- und Druckbegrenzungsventile in hygienischer Ausführung; Gehäuse aus 316L Edelstahl (DIN 1.4404). Vollmaterial mit lasergeschweißten Anschlüssen. Einfache Reinigung, hoher Druck und niedriger Wartungsaufwand; auch als Mehrfachventile.



APV Wärmetauscher

APVs sanitäres Wärmetauscher-Portfolio ist für seine hohe Qualität und besonders geschätzte Funktionen bekannt. Mit einer breiten Palette von Wärmetauschern deckt APV alle Bedürfnisse der Wärmeübertragung bei hygienischen Anwendungen ab.

Angeboten werden:

- Plattenwärmetauscher
- Rohrbündelwärmetauscher
- Schabewärmetauscher



Pulsationsdämpfer

Für die unterschiedlichen Pumpenbaureihen stehen verschiedene Arten von Pulsationsausgleichsbehältern sowie die nötigen Anschlussarmaturen zur Verfügung.



APV DELTA Ventile

Dank des umfangreichen DELTA-Ventilprogramms bietet APV überzeugende Lösungen in den Bereichen, in denen in Sachen Qualität und Hygiene die höchsten Ansprüche gestellt werden.

Hygienische Ventile für die Brauerei-, Molkerei-, Lebensmittel-, Getränke-, Chemie-, Gesundheits- und Pharmaindustrie.

- Problemfreier Produktfluss
- Durchflusssteuerung
- Sichere Trennung von Flüssigkeiten
- Perfekte Reinigung

Das DELTA-Ventil-Sortiment von APV wurde für die verarbeitende Industrie entwickelt und auf die stetig zunehmenden Anforderungen zugeschnitten.

Delta SV und SVS Scheibenventile – robuste und zuverlässige Absperrventile mit langer Lebensdauer.

Equipment für Fluidhandling



NOV Mischer



Seit 1965 setzen statische Kenics™-Mischer in Tausenden von Installationen auf der ganzen Welt den Maßstab für das Inline-Mischverfahren und die Wärmeübertragungsleistung. Statische Kenics-Mischer ermöglichen eine präzise Mischung und Dispersion aller fließfähigen Materialien ohne die Verwendung beweglicher Teile.



APV Mischer



Das APV Mischer-Sortiment wurde entworfen, um Kunden in den Branchen für Milchprodukte, Fertiggerichte, Getränke und Körperpflege zu unterstützen:

- Entwicklung neuer Produkte und Prozesse
- Erreichen einer höheren Produktionsleistung
- Erhalt konsistenter Qualität
- Reduzierung der Produktionskosten



APV Homogenisatoren



Die technologisch modernsten Homogenisatoren auf dem Markt. Egal wie viskos oder abrasiv das Produkt ist, ob Sterilbedingungen oder Emissionsbegrenzungen benötigt werden, oder das Kühlmedium aufgefangen werden soll. Kapazitäten bis 60.000 l/h und Betriebsdrücke bis 1.500 bar sind realisierbar. Niederdruck-Homogenisatoren für verbesserte Milchprodukte stehen ebenso zur Verfügung.



Plenty Rührwerke



Ein Plenty-Horizontalrührwerk bietet eine konkrete Lösung für die Probleme beim Rühren, denen Industriebetriebe, deren Produktionsverfahren ein Rühren von der Seite erfordern, ständig gegenüberstehen.



NOV Mono Zerkleinerer



Die Muncher Familie von Mono Pumps ist konzipiert, um auf eine ideale Weise eine wirksame und wirtschaftliche Zerkleinerung in der Abwasser- und Schlammbehandlung möglich zu machen.



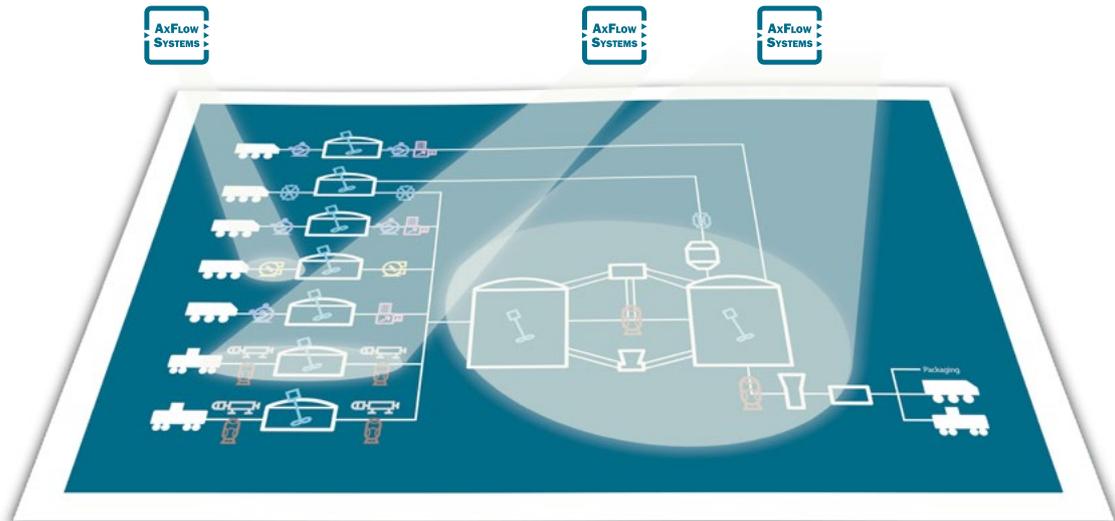
Lightnin Mixer



Mit über 85 Jahren Erfahrung in der Industrie-Mixer-Technologie ist Lightnin der führende Rührer-Hersteller. Mixer für die Pharmaindustrie, Biotechnologie, Labor-, Abwasser- und Lebensmittelindustrie.



Mehr als nur eine Pumpe – AxFlow Systeme



AxFlow ist seit Jahren als zuverlässiger Lieferant im Fluidhandling bekannt.

Sowohl Premium-Pumpen unterschiedlichster Technologien, als auch beispielsweise Wärmetauscher, Ventile, Pulsationsdämpfer, Mischer und Rührwerke weltweit führender Hersteller prägen unser umfangreiches Portfolio.

Ausgestattet mit jahrzehntelanger Erfahrung unserer Techniker und Ingenieure im Innen- wie im Außendienst war es nur eine natürliche Folge, diese Geräte zu kleinen, kundenspezifischen Systemen und Modulen zusammenzuführen.

Ob stationär oder mobil erhalten unsere Kunden ein hochwertiges System als Komplettlösung aus einer Hand.

Nachfolgend finden Sie einige Beispiele von System- bzw. Skidlösungen „Manufactured by AxFlow“.



AxFlow Systeme



CIP-gesuite Pumpstation

zur Förderung von hochviskosen Lebensmitteln, bestehend aus einer Kreiskolbenpumpe, einem Vorlagebehälter mit Zwangsentleerung und Meßtechnik.
Material: Edelstahl



Mehrfachdosierstation

Automatisierte Dosiersysteme mit kontinuierlicher Kontrolle der Durchflussmengen und der Dosiervolumina, z.B. für die Dosierung von drei verschiedenen Komponenten zu einem Endprodukt.



Mobile Dosiereinheit

für Karamell, Schokoladenmasse und Fruchtgelee für einen Eiskremhersteller, bestehend aus einer Kreiskolbenpumpe als Dosierpumpe mit Vorlagebehälter, inklusive Messtechnik und Steuerung auf einem fahrbaren Gestell montiert.
Material: komplett Edelstahl



Tanks und Vorlagebehälter

Mobiles Lager- und Dosiersystem für die Industrie; ausgestattet mit Behälter nach Kundenvorgabe und entsprechender Pumpentechnik von AxFlow.

Mobile Vorbereitungs- und Dosiertanks in verschiedenen Größen, ein- oder doppelwandig – mit Kühl- oder Heizfunktion.



AxFlow Service – das umfassende Dienstleistungspaket

AxFlow unterstützt die Produktionskette der Prozessindustrie von der Projektphase bis in die laufende Produktion und bietet Serviceleistungen, wie Wartung, Reparatur und Optimierung.

Beratung vor Ort

AxFlow bietet schon in der frühen Projektphase eine produktunabhängige Unterstützung bei der Auswahl der effizientesten und sinnvollsten technischen Förderlösung durch erfahrene und praxisorientierte Techniker und Ingenieure an. Dazu gehört selbstverständlich auch die Betrachtung von Sicherheitsaspekten, wie zum Beispiel „ATEX“ oder „TA Luft“ sowie die Einbindung von Mess-, Steuer- und Regeltechnik.

An Standorten in Ihrer Nähe stehen Ihnen kompetente und erfahrene Techniker und Ingenieure zur Verfügung. Beratung durch unsere Experten – darauf können Sie sich verlassen!

Mehr als nur die Pumpe

Wir beschränken uns nicht nur auf die reine Pumpenlösung, denn AxFlow bietet auch die passende Peripherie an, wie zum Beispiel Rohre oder Schläuche, Filter, Absperrorgane, Frequenzumrichter und Geräte zur Durchflussmengenmessung. Auf Wunsch konzipieren wir auch maßgeschneiderte Komplettlösungen als stationäre oder mobile Aggregate.

Darüber hinaus bietet AxFlow qualifizierten Support bei der Inbetriebnahme seiner Produkte an. Wir sind da, wenn es zur Sache geht und stehen Ihnen mit Rat und Tat zur Seite. Das gilt insbesondere beim Einsatz von Probepumpen, die wir als „Sale or Return“ anbieten. Vielleicht kommen auch unsere Mietkaufangebote für Sie in Frage.

Unser Qualitätsmanagement nach ISO 9001:2015 Qualität ist unser Anspruch – auch an uns selbst.

Seit 1992 hat sich AxFlow GmbH im Pumpenmarkt kontinuierlich ein positives Image aufgebaut, das durch seriöses Engineering, die Fähigkeit, Kundenanforderungen und -erwartungen schnell zu erfüllen und gewissenhaften After-Sales-Service geprägt ist.



AxFlow Service



Durch gezielte Verbesserung, gemessen an den Erwartungen unserer Kunden, optimieren wir kontinuierlich unsere Leistung. Das Handeln des Unternehmens ist bestimmt durch folgende Grundsätze:

- Aufbau und Pflege eines Qualitätsmanagementsystems nach DIN EN ISO 9001:2015
- Einbindung aller Mitarbeiter in einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess
- Auswahl qualifizierter Mitarbeiter und Weiterentwicklung durch regelmäßige Schulung
- Einsatz moderner Techniken unter Berücksichtigung umweltschonender Vorgehensweise
- Fortwährende Marktbeobachtung unter Einbeziehung der Kundenansprüche
- Auswahl der Lieferpartner nach SIP-Kriterien (Strategic Important Principles)

Kompetenz und Erfahrung auch in Ihrer Nähe

In unseren Service-Niederlassungen sind erfahrene und engagierte Techniker mit allen Servicearbeiten bestens vertraut:

- Eingehende Problemdiagnose und Berichterstellung
- Maßgeschneiderte Planung und Nachbereitung
- Qualitätsreparaturen
- Hochqualifiziertes und kompetentes Personal - schnell vor Ort, wenn Sie uns brauchen!



Beratung



Installation



Logistik



Qualitätssicherung



Schulung



Systeme & Skids



Wartung & Reparatur

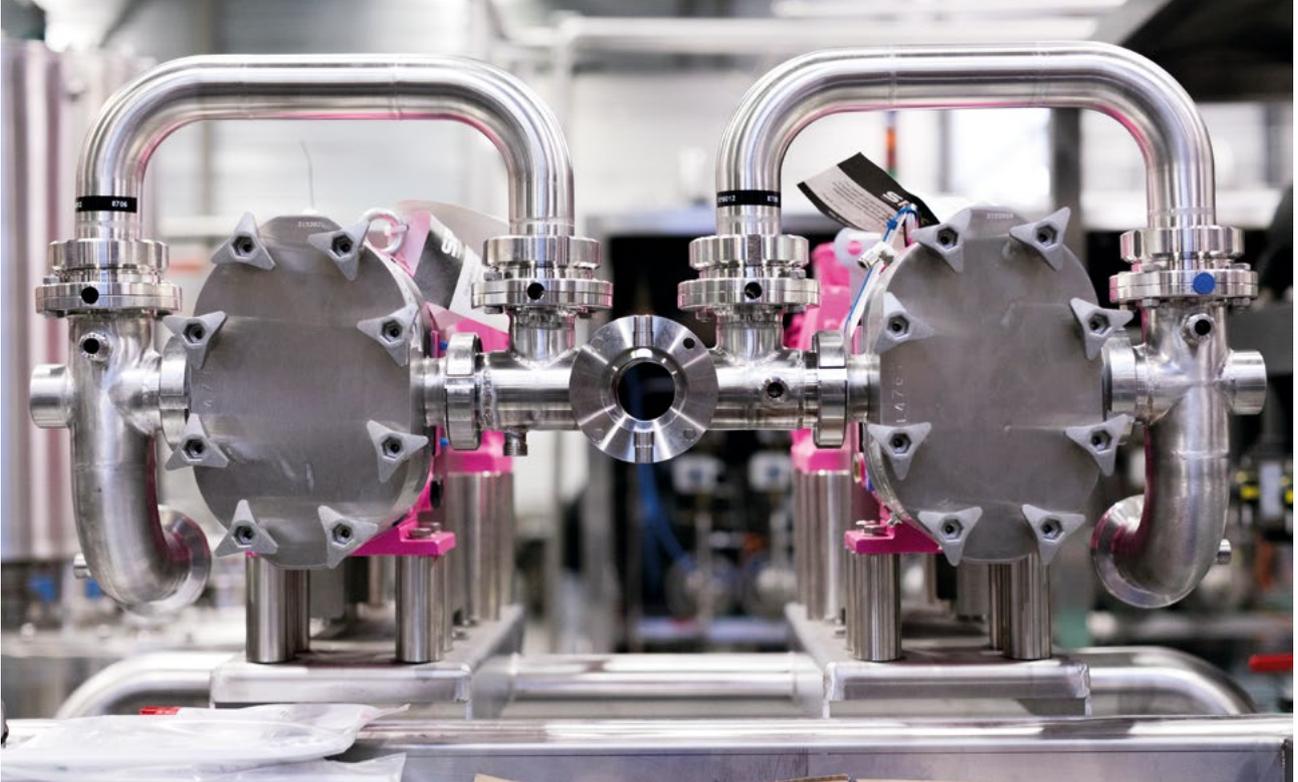


Wartungsverträge



AxFlow Wartung & Reparatur: Beispiel einer Waukesha Pumpe vor und nach dem Service

Wir arbeiten nachhaltig und durchdacht – machen Sie mit!



Unsere Vision, unser Anspruch, unser Versprechen – *fluidity*.nonstop und unsere Werte vorausschauend, gute Zusammenarbeit bieten und Vorhaben verwirklichen treiben uns in ein und dieselbe Richtung. Das ist effizient, nachhaltig, erfüllend – und macht Spaß.

Für uns ist Nachhaltigkeit nicht nur ein Wort. Es geht darum, unsere Zukunft zu sichern und den Weg dorthin verantwortungsvoll zu meistern.

Wir sind Teil eines starken Familienunternehmens, das vor über 140 Jahren gegründet wurde. Langfristig zu denken, liegt uns deshalb im Blut. Gemeinsam mit unserem Eigentümer Axel Johnson International verfolgen wir eine klare Strategie, wie wir unser Geschäft auf nachhaltige Weise vorantreiben wollen, und einen konkreten Handlungsplan.

Nachhaltigkeit

Wir sind dabei, unsere ressourcenschonende, verantwortungsbewusste und nachhaltige Geschäftstätigkeit weiter zu optimieren.

Umgang mit Ressourcen

Unser Ziel ist immer, unseren Kunden die energieeffizientesten Lösungen für ihr Geschäft anzubieten.

Verantwortung

Wir streben danach, an allen Orten, an denen wir tätig sind, ein guter Arbeitgeber und ein verantwortungsbewusstes Mitglied der Gesellschaft zu sein. Dabei wollen wir die Diversität stärken und die soziale Verantwortung fördern.

Nachhaltigkeitsleistung messen

Um die Nachhaltigkeitsleistung unseres Konzerns zu überwachen, haben wir Messparameter festgelegt, die alle relevanten Themen umfassen, mit denen sich die verschiedenen Unternehmensteile beschäftigen müssen. Diese Parameter beziehen sich auf unsere ökologische, soziale und finanzielle Leistung.



Gemeinsam mit Lieferanten hohe Standards setzen

Mit dem Verhaltenskodex gewährleisten wir, dass die Lieferanten, mit denen wir zusammen arbeiten, nach international anerkannten Standards der Menschenrechte, der Arbeitsrechte und des Umweltschutzes arbeiten. So wie wir diesen Grundsätzen entsprechen, erwarten wir das gleiche von unseren Lieferanten.

Von unseren Lieferanten erwarten wir, die in diesem Verhaltenskodex festgelegten Grundsätze umzusetzen oder mindestens gleichwertige Standards für ihre Geschäfte zu erlassen.

Die Einhaltung der Bestimmungen unseres Verhaltenskodex ist eine Voraussetzung für eine Lieferantenvereinbarung oder einen Vertrag.



Wir wollen keine Geschäftsbeziehungen aufgeben, sondern unseren Lieferanten helfen, sich zu verbessern, wenn soziale oder ökologische Lücken erkannt werden. Jedoch werden wir keine Geschäftsbeziehung mit einem Lieferanten fortsetzen, wenn die Bedingungen dieses Verhaltenskodex nicht eingehalten werden oder wenn ein Lieferant gegen die grundlegenden Menschenrechte verstößt.

Unser Verhaltenskodex für Lieferanten wird regelmäßig überprüft und steht bei Axel Johnson International zum Download zur Verfügung.

Ethikkodex für Mitarbeiter

Der Ethikkodex prüft die Rechte und Pflichten aller Mitarbeiter innerhalb der Gruppe



Der Ethikkodex umfasst die Rechte und Pflichten aller Mitarbeiter des Konzerns. Er deckt ethische Fragen auf individueller Ebene ab und bietet gleichzeitig Richtlinien für Geschäftspraktiken. Er erinnert daran, dass wir uns jeder Handlung bewusst sein müssen, jeden Tag. Alle Mitarbeiter des Konzerns erkennen den Ethikkodex an.

fluidity.nonstop® ist unser Versprechen für umfassenden Service, spezialisierte Beratung und das Expertenwissen um Ihre Prozesse und Produkte. Wir stehen für jahrzehntelange Erfahrung und Technik der weltweit führenden Hersteller. AxFlow ist Europas erster Ansprechpartner für Pumpen, Mischtechnik, Wärmetauscher, Homogenisatoren, Ventile und Technologie in der Prozessindustrie.

NIEDERLASSUNG SCHWEIZ

AxFlow · Eptingerstr. 41 · 4132 Muttenz · Schweiz
Tel. +41 61 4619691 · Fax +41 61 4619693
info@axflow.ch · www.axflow.ch

ZENTRALE DEUTSCHLAND

AxFlow GmbH · Theodorstr. 105 · 40472 Düsseldorf · Deutschland
Tel. +49 211 - 23 806-0 · Fax +49 211 - 23 806-20

www.axflow.de · info@axflow.de
Folgen Sie uns auf 

KONTAKT 0800 - 2935693

(kostenfrei aus dem Schweizer Festnetz)

