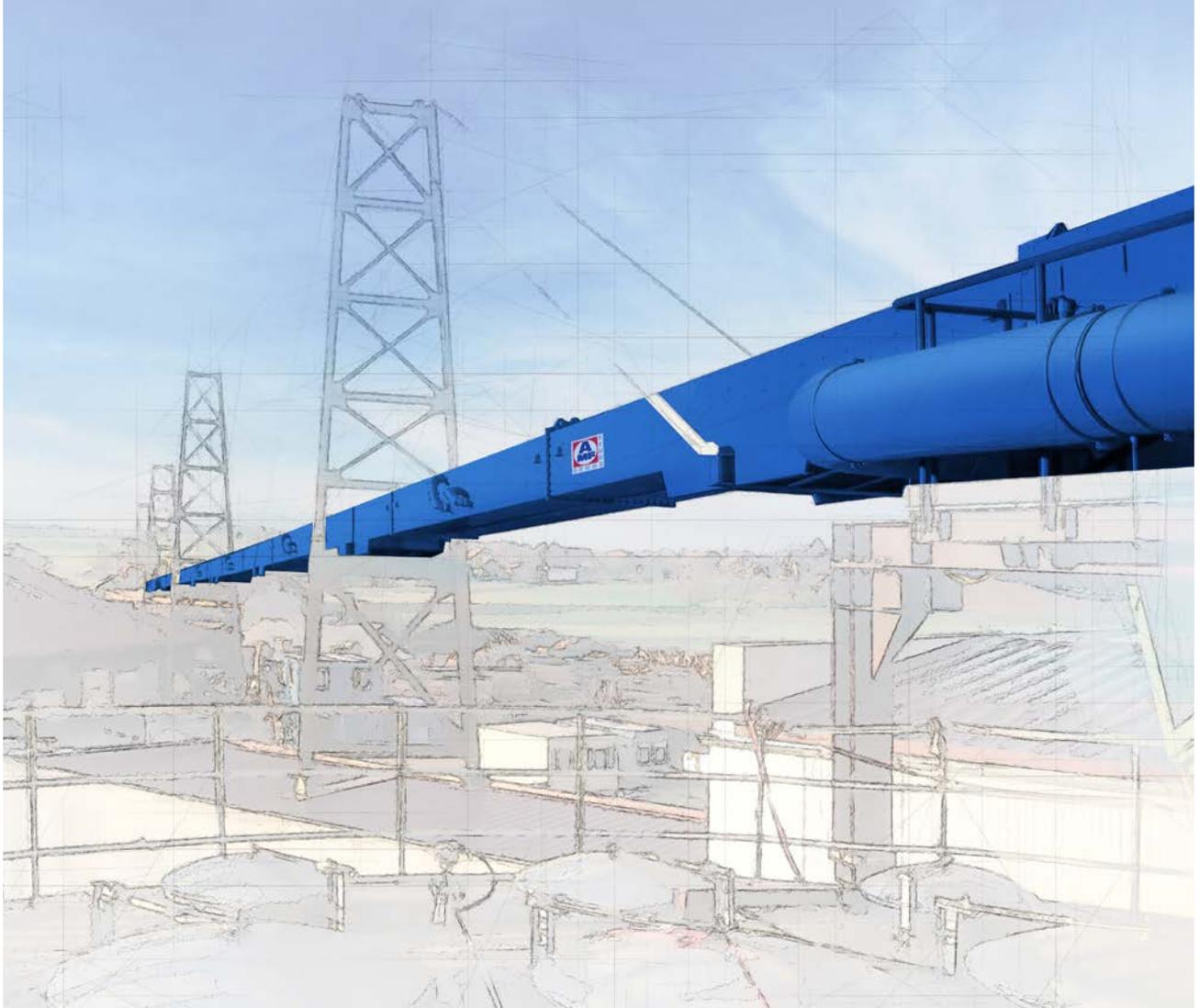


Maßgeschneiderte Förderanlagen

„Made in Germany“



www.amf-bruns.de

AMF-Bruns: Ihr starker Partner rund um die Fördertechnik

Bereits seit 1958 entwickelt und fertigt AMF-Bruns zuverlässige und leistungsfähige Förder- und Schüttgutanlagen in erstklassiger Qualität, die präzise auf die Aufgabenstellungen unserer Kunden abgestimmt sind. Unsere weltweit agierenden Kunden aus den unterschiedlichsten Branchen wissen, dass sie sich auf unser langjähriges Know-how bei der Planung, Konstruktion und Fertigung komplexer Anlagen verlassen können. Das belegen zahlreiche Referenzen aus aller Welt.

Von der Planung und Konstruktion mit modernster CAD-Technik bis hin zur neuen Laserschneidanlage: In den vergangenen Jahren haben wir mit gezielten Investitionen in die Optimierung und Verschlinkung unserer Produktionsprozesse dafür gesorgt, die Wünsche unserer Kunden noch präziser und effektiver umsetzen zu können.

Dazu kommen hoch qualifizierte Mitarbeiter, ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem sowie ein umfassender und kompetenter Service – von der Montage und Inbetriebnahme Ihrer Anlage bis

hin zur Wartung. Wir haben außerdem ein zertifiziertes Energiemanagementsystem eingeführt.

Überzeugen Sie sich selbst von unseren Kompetenzen: Auf den folgenden Seiten erhalten Sie einen Überblick über die von uns angebotenen Anlagen und einen detaillierten Einblick in unser Unternehmen. Für Fragen und weitere Informationen stehen wir Ihnen gerne persönlich zur Verfügung!



Jürgen Bruns
Geschäftsführer



Jan Woltermann
Geschäftsführer

„Unser Ziel ist es, das Vertrauen unserer Kunden langfristig zu erhalten: durch Zuverlässigkeit und Flexibilität, gepaart mit Qualität und Innovation.“

Jürgen Bruns & Jan Woltermann
Geschäftsführer



BRUNS

Inhalt

Das Unternehmen		Unsere Produkte	
AMF-Brunns Unternehmensgeschichte	7	AMF-Brunns Förderanlagen	37
Ihr starker Partner seit über 60 Jahren		Für jeden Bedarf das passende Produkt	
Das AMF-Brunns Werk in Apen	9	Schneckenförderer	39
Über 20.000 Quadratmeter höchste Effizienz		Gut für Ihre wertvollen Güter	
Gefertigt in Apen – bereit für den Einsatz:	15	Kettenförderer	41
Eines unserer Produkte auf dem Weg zum Kunden		Kompakt und vielseitig einsetzbar	
„Made in Germany“ – zuhause in der ganzen Welt:	17	Becherwerke	43
Fördertechnik von AMF-Brunns		Mit uns geht's steil nach oben	
Technische Kundenberatung	19	Gurttförderer	45
Zuverlässige Beratung für Ihr Projekt		Schüttguttransport mit höchster Flexibilität	
Projektierung und Angebotserstellung	21	Dosier- und Absperrorgane	47
Maßgeschneidert für Ihre Förderanlage		Alles eine Frage der Verteilung	
Konstruktion und Projektabwicklung	23	Schneckenaustragsböden mit Bunkeraufsatz	51
Perfektion bis ins Detail, von Anfang an		Konstanter und gleichmäßigen Materialfluss	
Strategischer Einkauf	25	Sonderanlagen	53
Kunden-Mehrwerte durch intelligente Beschaffung		So individuell wie unsere Kunden	
Perfektion bis zur kleinsten Schraube	27		
Qualität, die auf ganzer Linie überzeugt			
Produktion	29		
Der Ort der Wertschöpfung			
Endmontage	31		
Die „Hochzeit“ aller Komponenten			
Montage und Inbetriebnahme	33		
Auf uns können Sie sich verlassen			
After-Sales	35		
Auch beim Service erste Klasse			

AMF-Bruns Unternehmensgeschichte

Ihr starker Partner seit über 60 Jahren

1958

Gustav Bruns († 1993) gründet die heutige „AMF-Bruns GmbH & Co. KG“ als „Bruns KG“. Geschäftszweck ist die Herstellung von Landmaschinen.



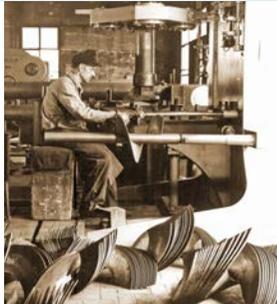
1959

Im Alter von 23 Jahren tritt Erich Bruns in das Unternehmen ein. Bis zu seinem Tod († 2014) ist er aktiv in der Unternehmensleitung tätig.



1962

Mit dem Beginn der Produktion von Förderanlagen wird die Herstellung von Landmaschinen aufgegeben.



1970

Als zweites Standbein wird der Bereich Hubmatik gegründet. Die Herstellung von Liftsystemen und Personhaltesystemen für Menschen mit Behinderung beginnt.



1973

Um das dauerhaft hohe Arbeitsvolumen im Anlagenbau zu bewältigen, wird ein Zweigwerk im ca. 30 km entfernten Friesoythe gegründet.

1980

In den folgenden Jahren werden die Kapazitäten durch Erweiterungsbauten und Investitionen in neue Maschinen an den Standorten Apen und Friesoythe mehr als verdoppelt.

1992

Die ersten Zeichenbretter werden mit Einführung der EDV sowie einer 2D-Software in der Konstruktion des Anlagenbaus überflüssig.



1993

Jürgen Bruns, geschäftsführender Gesellschafter und Verantwortlicher des Bereichs Anlagenbau, tritt nach mehrjähriger vertrieblicher Auslandstätigkeit im Alter von 31 Jahren in das Unternehmen ein.



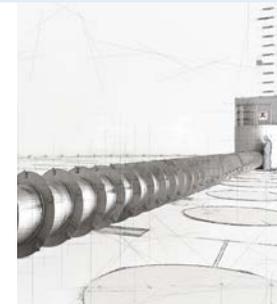
1995

Gerit Bruns, geschäftsführender Gesellschafter und Verantwortlicher des Bereichs Hubmatik, tritt im Alter von 31 Jahren in das Unternehmen ein.



1999

AMF-Bruns entwickelt im Anlagenbau ein weltweit einzigartiges System zur Restentleerung von Silos.



2000

Insgesamt 4.000 m² neue Hallenfläche, ausgestattet mit Schneidanlage, Freifläche und Lackieranlage werden in Betrieb genommen.



2005

Zur Unterstützung sämtlicher Unternehmensprozesse wird das ERP-System „ProAlpha“ in beiden Betriebsbereichen eingeführt.

2008

Zusammen mit mehr als 600 Kunden und Lieferanten sowie allen Mitarbeitern und deren Angehörigen wird das 50-jährige Bestehen von AMF-Bruns auf zwei Veranstaltungen gefeiert.



2010

Startschuss für die Einführung des Lean-Managements bei AMF-Bruns in Zusammenarbeit mit Porsche-Consulting.

2011

Mit einer weiteren Überarbeitung der Werksnorm wird auch die 3D-Software „Solid Works“ in der Konstruktion eingeführt.

2012

Umfirmierung der „Gustav Bruns Maschinenbau und Förderanlagen GmbH & Co. KG“ in „AMF-Bruns GmbH & Co. KG“.

2013

Jan Woltermann, bereits seit 2002 in diversen verantwortlichen Positionen im Unternehmen tätig, wird zum weiteren Geschäftsführer von AMF-Bruns bestellt.



2013

Im Bereich Anlagenbau sorgt die Entwicklung eines Produktkonfigurators für Furore im Markt.

2014

Weitreichende Optimierungsmaßnahmen sind vollendet:

- » Umstrukturierung und Sanierung der Wellenabteilung (2012)
- » Zentralisierung der Zerspanung (2013)
- » Anschaffung einer neuen Laserschneidanlage und einer Tandem-Kantbank (2012)
- » Zentralisierung von Rohbau und Endmontage durch Hallenerweiterungsbau
- » Inbetriebnahme einer neuen Lackier- und Beizanlage

2015

Einführung eines zertifizierten Energiemanagementsystems nach DIN EN ISO 50001 sowie eines betrieblichen Gesundheitsmanagements.

2016

Erfolgreiche Reauditierung Beruf und Familie. Eine neue Entwicklungsabteilung und ein neues Büro (FÖ) in Polen werden gegründet. CrefoZert verlängert sich bis August 2017.

2018

Eine werkseigene Photovoltaikanlage wird installiert. Inbetriebnahme von Elektrostrahler- und -hubwagen.

2019

Die Präsenz in Lateinamerika mit lokalem Partner wird verstärkt. Erneute Zertifizierung als familienfreundlicher Arbeitgeber und Rezertifizierung als demografiefester Sozialpartnerschaftlicher Betrieb.

2020

Anschaffung einer neuen Lasieranlage und Installation von E-Ladesäulen für Mitarbeiter und Besucher. Die Business Units Holz & Zucker werden um die Sektion After Sales erweitert. Gründung der AMF-Bruns Stiftung.



Das AMF-Bruns Werk in Apen Über 20.000 Quadratmeter höchste Effizienz

Mehr als 20.000 m² Hallenfläche, modernste Maschinen und qualifizierte Mitarbeiter: In Apen konstruiert und fertigt AMF-Bruns maßgeschneiderte Förderanlagen und, im Bereich Hubmatik, innovative Lösungen für Menschen mit Mobilitätseinschränkung.



Blick in den Rohbau



Faserlaser-Schneidanlage mit 8 kW



Zyklendrehmaschine (Spannbereich Ø1.000 mm; Länge: 4.000 mm)



Blick in die Blechverarbeitung



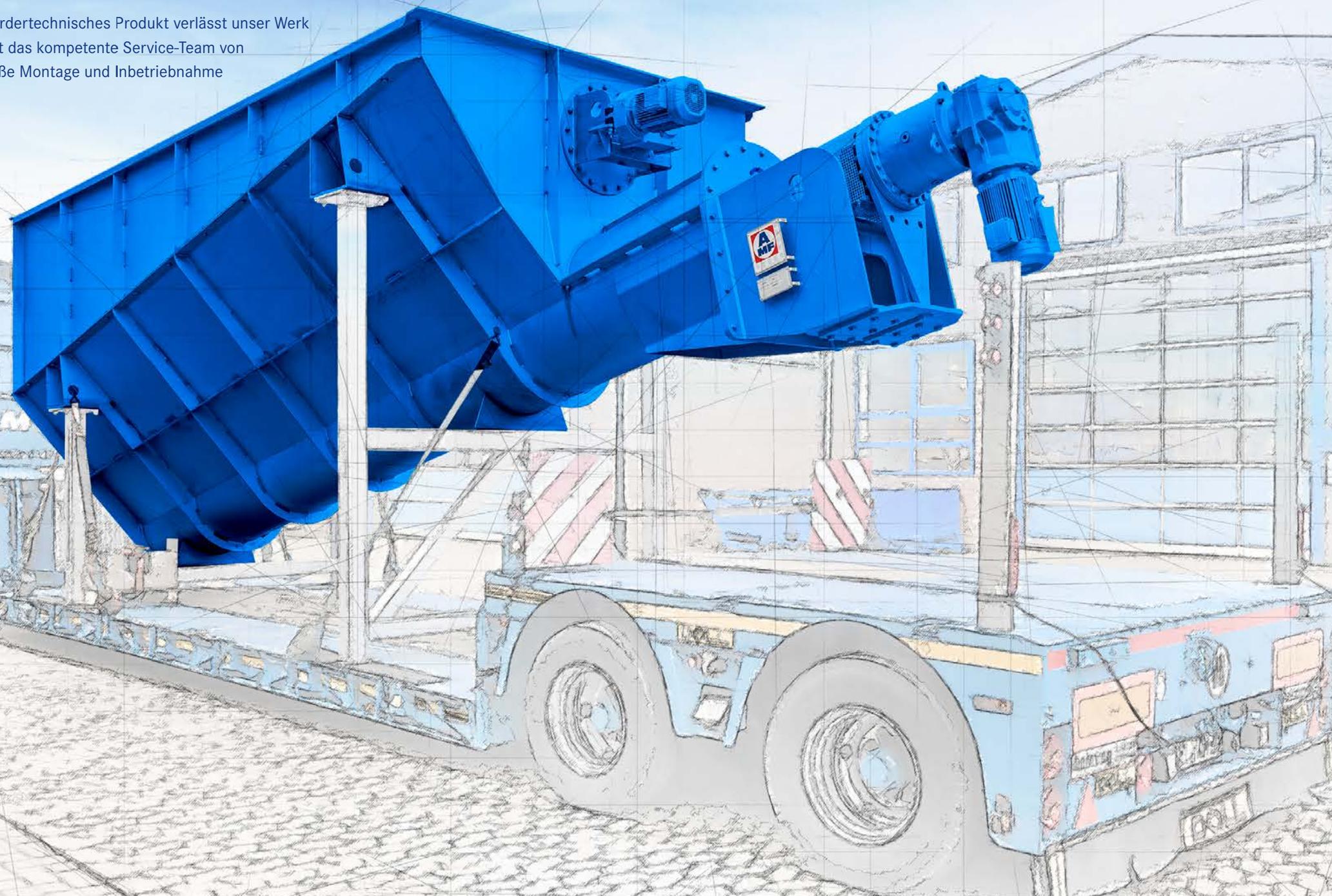
Kombinierte Lackier- und Trocknungskabine (8 x 15 m)



Automatische Rotainer®-Beizanlage (4 x 15 m)

Gefertigt in Apen – bereit für den Einsatz: Eines unserer Produkte auf dem Weg zum Kunden

Ein weiteres maßgeschneidertes fördertechnisches Produkt verlässt unser Werk in Apen. Vor Ort beim Kunden sorgt das kompetente Service-Team von AMF-Bruns für eine ordnungsgemäße Montage und Inbetriebnahme der Anlage.

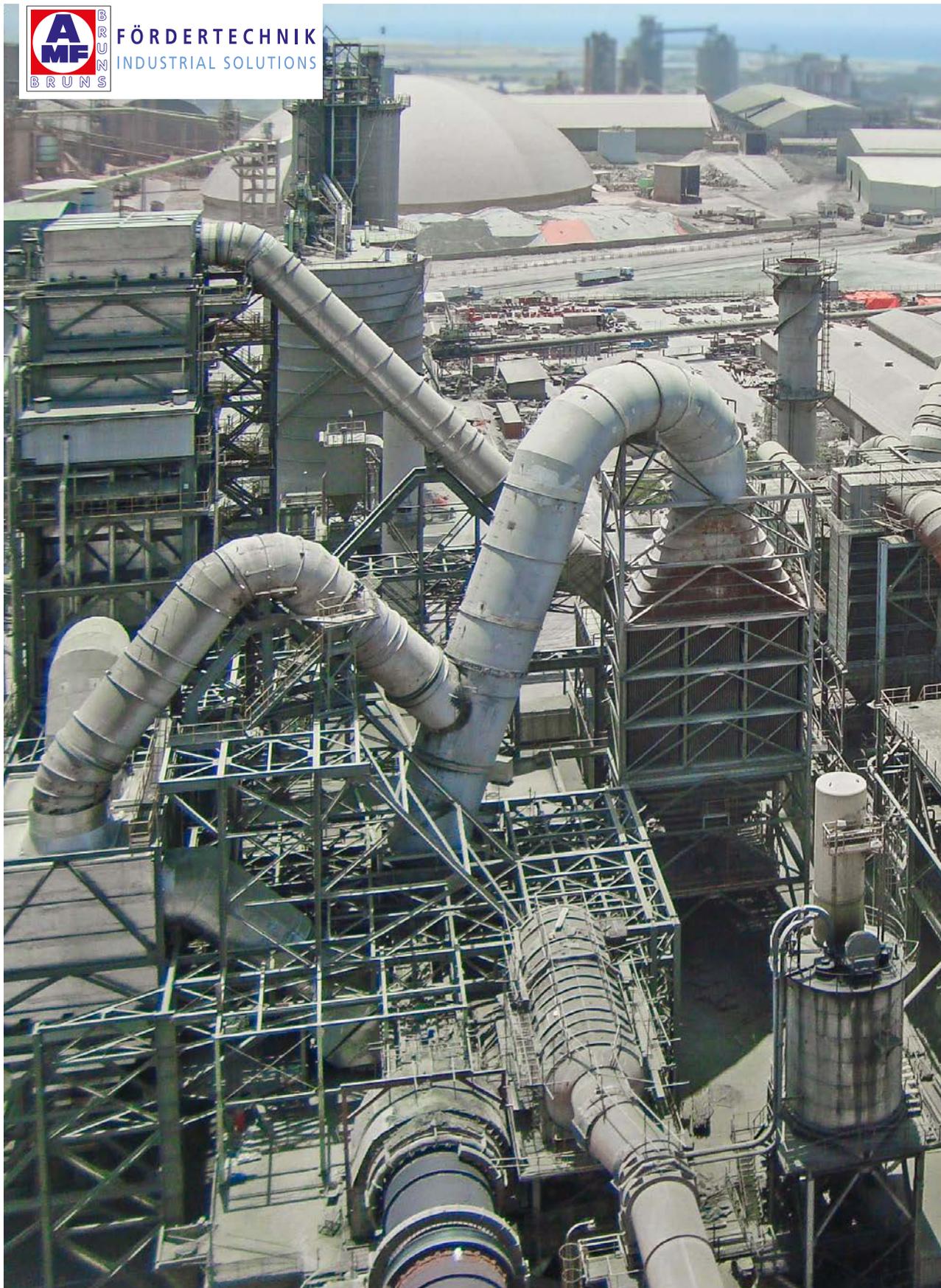


„Made in Germany“ – zuhause in der ganzen Welt: Fördertechnik von AMF-Brunns

Seit über 60 Jahren stellt sich die Firma AMF-Brunns individuellen Kundenanforderungen. Mit großem Erfolg – in Deutschland, aber auch weltweit. Mit rund 330 Personen am Standort Apen setzen wir die Wünsche unserer Kunden in den Betriebsbereichen Förderanlagen – und Hubmatik – zuverlässig und präzise um.



- Ägypten
- Argentinien
- Aserbaidschan
- Australien
- Bahrain
- Belgien
- Bolivien
- Bosnien-Herzegowina
- Brasilien
- Chile
- China
- Dänemark
- Deutschland
- England
- Estland
- Finnland
- Frankreich
- Griechenland
- Guatemala
- Indien
- Irak
- Iran
- Island
- Israel
- Italien
- Japan
- Jordanien
- Kanada
- Kasachstan
- Kroatien
- Lettland
- Luxemburg
- Marokko
- Mexiko
- Niederlande
- Nigeria
- Norwegen
- Österreich
- Philippinen
- Polen
- Rumänien
- Saudi-Arabien
- Schweden
- Schweiz
- Sierra Leone
- Slowakei
- Spanien
- Südafrika
- Tschechien
- Türkei
- Ukraine
- Uruguay
- USA
- Venezuela
- Vereinigte Arabische Emirate
- Vietnam
- Weißrussland



Technische Kundenberatung

Zuverlässige Beratung für Ihr Projekt

AMF-Bruns entwickelt und fertigt hochwertige, leistungsfähige Förder- und Schüttgutanlagen, die präzise auf die jeweilige Aufgabenstellung abgestimmt sind. Dabei übernehmen wir für unsere Kunden sowohl die Erstellung und Auslegung von Komplettanlagen als auch die gesamte Projektplanung – mit viel technischem Know-how und der gewachsenen Erfahrung aus anspruchsvollen Projekten rund um den Globus.

die Hallenplanung und die jeweiligen technischen Gegebenheiten mit ein, um eine perfekte Integration der neuen Anlage in Ihre Produktionsumgebung sicherzustellen. Auf dieser Basis bereiten dann unsere Konstruktions-Teams die Realisierung Ihres Projekts vor.

Das Ziel: eine Anlage für Sie zu entwickeln, die nicht nur technisch perfekt zu Ihren Anforderungen passt, sondern auch die in jeder Hinsicht wirtschaftlichste Lösung für den von Ihnen geplanten Einsatzzweck darstellt.

„Über **15.000** verkaufte Anlagen in **60 Ländern.**“

Schritt für Schritt setzen wir dabei Ihre Ideen und Visionen um: Den Anfang macht eine umfassende technische Beratung durch unsere Vertriebsmitarbeiter, bei der wir uns gemeinsam mit Ihnen vor Ort ein Bild vom Einsatzbereich und Standort der geplanten Anlage machen. Dabei beziehen wir auch

„Je enger wir in der Planungsphase mit dem Kunden zusammenarbeiten, desto besser können wir ihn auch hinsichtlich der Wirtschaftlichkeit beraten.“

Christian Müller
Mitglied der Geschäftsleitung/
Bereich Förderanlagen (Technik)



Projektierung und Angebotserstellung Maßgeschneidert für Ihre Förderanlage

Mit AMF-Bruns vertrauen Sie einem Partner, der stets an Ihrer Seite ist, um Ihnen eine technisch und wirtschaftlich optimale Anlagenlösung zu liefern. Deshalb bekommen Sie von uns auch keinen Service „von der Stange“, sondern individuell auf Ihre Bedürfnisse zugeschnittene Leistungen. Das beginnt schon bei der Projektierung und Angebotserstellung.

Projektentwicklung als kompetenter Ansprechpartner zur Verfügung.

Auch die europa- und weltweite technische Beratung vor Ort, die Erstellung von Angebotszeichnungen und natürlich eine verlässliche Terminplanung gehören zur Projektierung einer neuen Anlage. Dabei arbeitet das Projektteam eng mit dem technischen Büro und der Arbeitsvorbereitung bei AMF-Bruns zusammen, um eine reibungslose und termingerechte Fertigung und Auslieferung der Anlage sicherzustellen.

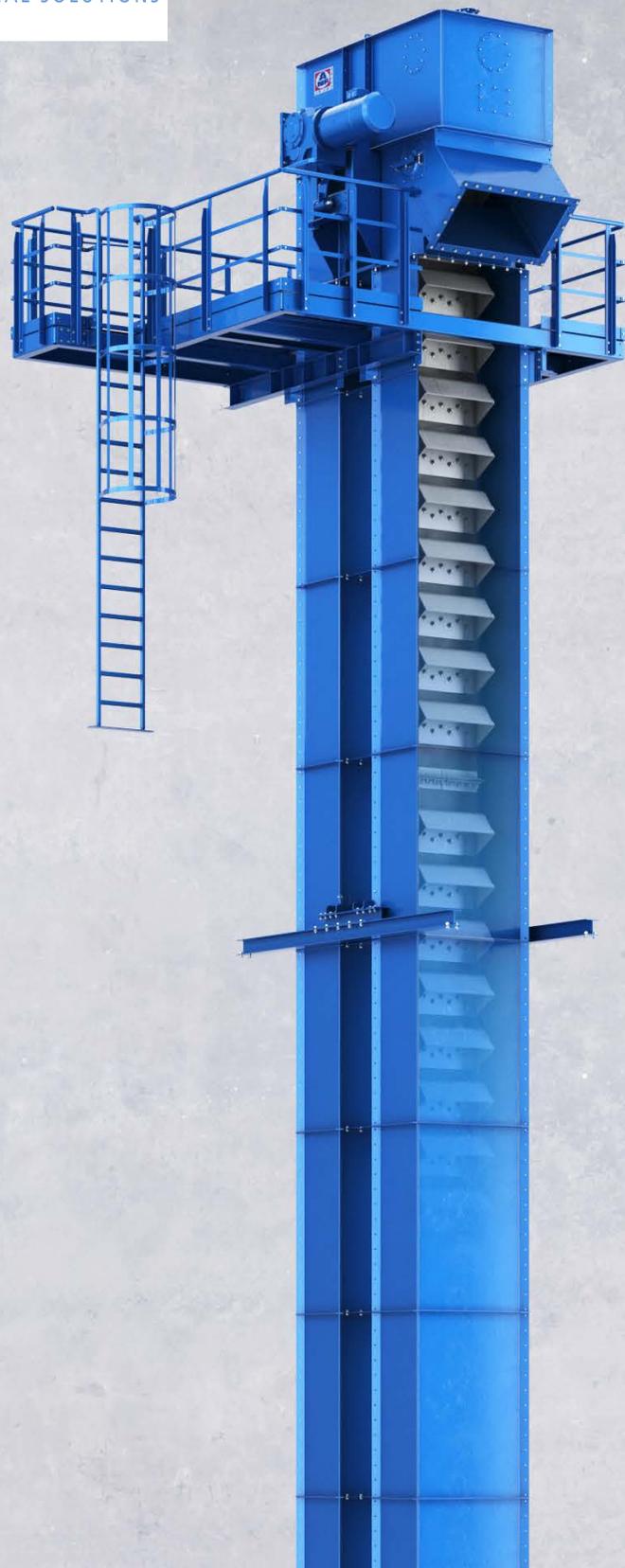
„Perfekte Projektplanung
von Anfang an.“

Zunächst werden die Anfragen unserer Kunden branchenbezogen dem entsprechenden Fachbereich zugeteilt. Hier werden sie in den Teams aus erfahrenen Technikern und Ingenieuren bearbeitet, die zeitnah ein Angebot erstellen und die geplante Anlage projektieren. Gleichzeitig steht dieses Team unseren Kunden während der ganzen

„Die Projektleitung bei AMF-Bruns sorgt dafür, dass alle Fäden zusammenlaufen – damit die interne und externe Kommunikation optimal funktioniert.“

Dennis von Horn
Leiter der Business Unit Zucker





Konstruktion und Projektabwicklung

Perfektion bis ins Detail, von Anfang an

In der Entwicklungs- und Konstruktionsabteilung von AMF-Bruns arbeiten 31 Ingenieure, Techniker und Zeichner jeden Tag aufs Neue in auftragsbezogenen Projektgruppen daran, Ihre Ideen und Visionen umzusetzen.

31 Ingenieure, Techniker
und Zeichner sind bei
AMF-Bruns im Einsatz.

Darüber hinaus nutzen wir einen speziellen, 2013 neu eingeführten Produktkonfigurator dafür, Produkte direkt aus der AMF-Bruns Werksnorm zu konfigurieren. Mit ihm lässt sich die Planung, Konstruktion und Kalkulation einer neuen Anlage übersichtlich und effizient in einem integrierten System durchführen. Das spart nicht nur Zeit, sondern gewährleistet auch maximale Planungssicherheit und die optimale technische Umsetzung der Anlage – schnell, präzise und exakt nach Kundenwunsch.

Weil es hierbei von Beginn an auf höchste Präzision ankommt, setzt AMF-Bruns konsequent auf eine hochmoderne, rechnerbasierte 3D-CAD- Anlagenplanung mit „Solid Works“ (Datenbank PDM), mit der sich jedes Detail der Anlage bereits in der Konstruktionsphase millimetergenau darstellen lässt.



Falk Tinnemeyer

Technischer Leiter
Konstruktion Förderanlagen

Strategischer Einkauf

Kunden-Mehrwerte durch intelligente Beschaffung

Die Qualifikation unserer Lieferanten nehmen wir nach klar definierten Kriterien vor. Die wichtigsten Erfolgsfaktoren bei der Einbindung unserer Lieferanten sind:

- clevere Verzahnung innerhalb der Supply Chain
- wettbewerbsfähige Konditionen und stetige Kostenoptimierung
- technische Kompetenz und innovative Lösungen
- kontinuierlich hohe Qualität als Grundvoraussetzung

diesen hinsichtlich Technologie, Qualität, Kosten und Logistik ständig weiterzuentwickeln. Darüber hinaus führen wir regelmäßig individuelle Verbesserungsprojekte in den Bereichen Einkauf, Produktion und Logistik vor Ort bei unseren Lieferanten durch, um so unser effektives Kompetenznetzwerk kontinuierlich zu stärken.

Eine klare Strategie mit klaren Vorteilen, von denen sowohl unsere Produktionsprozesse als auch unsere Kunden profitieren.

„Für unsere **Kunden** sind wir mehr als ein Lieferant: ein innovativer Problemlöser.“

Wer in diesen Punkten mit Leistungsstärke überzeugt, ist ein wichtiges Element unserer Wertschöpfungskette. Dabei ist es unser Ziel, uns auf kompetente Kernlieferanten zu konzentrieren und uns mit

„Nur mit wettbewerbsfähigen Lieferanten können wir bei unseren Kunden bestehen.“

Gerrit Ihnen
Strategischer Einkäufer



Perfektion bis zur kleinsten Schraube

Qualität, die auf ganzer Linie überzeugt

Wer seinen Kunden kompromisslose Qualität liefern will, darf keine Kompromisse machen, weder bei der Konstruktion noch bei der Fertigung einer neuen Anlage. Deshalb gibt es bei AMF-Bruns ein zertifiziertes Qualitätsmanagement nach DIN EN ISO 9001, das alle Prozesse umfasst.



Produktion

Der Ort der Wertschöpfung

Produkte in höchster Qualität, maximale Liefertreue und größtmögliche Wirtschaftlichkeit: Das sind für uns – und auch aus Sicht unserer Kunden – die entscheidenden Kriterien, an denen wir all unsere Fertigungsprozesse ausrichten.

„AMF-Brunns erfüllt die hohen Anforderungen der DIN EN ISO 9001.“

Deshalb haben wir in den vergangenen Jahren unsere internen Prozesse bis ins Detail analysiert und nach den Prinzipien des Lean Management bzw. der „schlanken Fertigung“ optimiert. Dazu gehörte auch die konsequente Einführung einer getakteten Fließfertigung im 1-Tagestakt sowie eine Arbeitsplanung auf Stundenbasis. Maßnahmen, die zu einer nachhaltigen Verbesserung des Materialflusses und einer

deutlichen Reduzierung der Durchlauf- und Bearbeitungszeiten geführt haben. So konnten wir unsere Lieferzeiten noch einmal verbessern.

Doch auch jeder einzelne Mitarbeiter hat von den Optimierungsmaßnahmen profitiert, denn auch die Arbeitsplätze wurden nach ergonomischen Kriterien neu gestaltet. Darüber hinaus haben wir bereits vor Jahren ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem nach DIN EN ISO 9001 eingeführt, das unseren gesamten Konstruktions- und Fertigungsprozess umfasst und zur kontinuierlich hohen Qualität unserer Produkte beiträgt.

„Das kontinuierliche Hinterfragen und Optimieren unserer Prozesse macht AMF-Brunns langfristig zu einem starken Lieferanten.“

Michael Siehlmann
 Produktionsleiter Förderanlagen
 Bereichsleiter Rohbau / Endmontage





Endmontage

Die „Hochzeit“ aller Komponenten

In der Endmontage wird die Förderanlage endgültig „in Form gebracht“. Wie in allen anderen Produktionsbereichen auch, erfolgt der Zusammenbau der Anlagenteile im 1-Tagestakt. Das bedeutet, dass auf den vier Fertigungslinien bei AMF-Brunns pro Tag jeweils ein Produkt fertiggestellt wird.

Vom ersten bis zum letzten Schritt werden alle Prozesse mittels Werker selbstprüfung durch den jeweiligen Mitarbeiter kontrolliert und die Ergebnisse schriftlich fixiert. Nach der Endmontage wird ein Probelauf der Anlage durchgeführt, bevor schließlich die Endabnahme durch den Qualitätsmanagementbeauftragten erfolgt.

18 geprüfte Schweißer garantieren eine hohe Fertigungsqualität.

Gleichzeitig werden auf den vier flexibel ausgelegten Mixlinien unterschiedlichste Produkte in zehn Takten gefertigt. Förderanlagen vom mehr als acht Metern Länge werden in Segmente „geschnitten“ und durchlaufen die Produktion in einer gut handhabbaren Größe.

„Das Zusammenspiel und die Koordination aller Abteilungen, damit alle Einzelteile pünktlich in einem Bereich zusammenfließen, ist eine große Herausforderung und immer wieder beeindruckend.“

Michael Siehlmann
Produktionsleiter Förderanlagen
Bereichsleiter Rohbau / Endmontage





Montage und Inbetriebnahme

Auf uns können Sie sich verlassen

Ihre Zufriedenheit ist unser Ziel: Das fängt bei der Planung an und hört bei der Fertigstellung einer neuen Anlage noch lange nicht auf.

Damit von der ersten Betriebsstunde an alles rund läuft. Selbstverständlich stehen Ihnen unsere Ingenieure und Techniker auch danach jederzeit mit Rat und Tat zur Seite – etwa bei der Anlagenoptimierung oder der Wartung.

Erfahrene Richtmeister
sind weltweit für
AMF-Bruns im Einsatz.

Unsere Richtmeister, Monteure und Ingenieure sind weltweit im Einsatz, um die neuen Anlagen unserer Kunden vor Ort betriebsbereit zu machen. Sie bieten Ihnen eine persönliche Begleitung von der Montage über die Inbetriebnahme bis hin zum erfolgreichen Funktionstest und weisen Ihre Mitarbeiter in die Handhabung der Förderanlage ein.

„Bei AMF-Bruns sind erfahrene Richtmeister im weltweiten Einsatz, um Ihre Förderanlage fachgerecht zu montieren.“

Robert Bauer
Richtmeister Förderanlagen





After-Sales

Auch beim Service erste Klasse

Zuverlässige und leistungsstarke Technik ist die Voraussetzung für eine wirtschaftliche und effiziente Produktion. Damit Sie sich jederzeit auf Ihre Anlagen verlassen können, liefern wir Ihnen nicht nur erstklassige Technologien, sondern auch ein maßgeschneidertes Service-Portfolio. Denn wir wollen, dass Sie sich auf das Wesentliche konzentrieren und die Potenziale Ihrer Investitionen voll ausschöpfen können.

lichkeit Ihrer Anlagen und minimieren das Risiko ungewünschter Stillstände.

Mit dem Einsatz von AMF-Originalteilen sind Sie immer auf dem neuesten Stand der Technik. Unsere speziellen Wartungspakete stellen zudem eine hohe Funktionsbereitschaft Ihrer Anlage sicher. AMF-Bruns unterhält ein eigenes Ersatzteillager, bietet aber ebenso die Bevorratung von Ersatzteilen bei Ihnen vor Ort an.

5 After-Sales-Mitarbeiter garantieren einen erstklassigen Service.

Die regelmäßige Instandhaltung und Wartung durch unsere Richtmeister, Monteure und Ingenieure gewährleistet Ihnen ein Höchstmaß an Betriebssicherheit. Mit einer individuellen Beratung unterstützen unsere Ingenieure Sie bei der Optimierung Ihrer Produktionsprozesse, fördern die Wirtschaft-

„Wir haben die vielschichtigen Anforderungen unserer Kunden verstanden und stehen Ihnen jederzeit mit Rat und Tat zur Verfügung.“

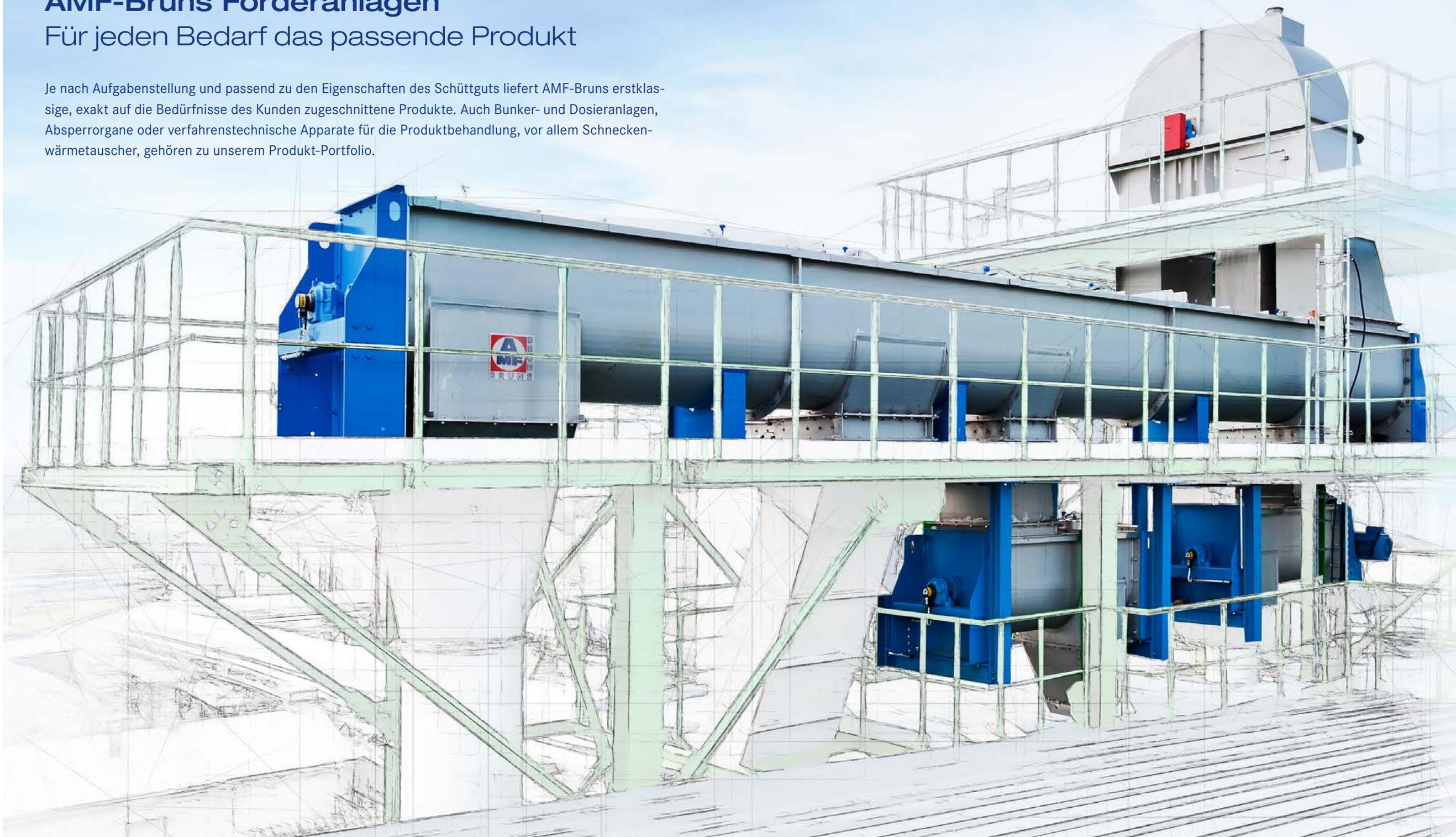
Hans Kösters
After-Sales-Service Förderanlagen



AMF-Bruns Förderanlagen

Für jeden Bedarf das passende Produkt

Je nach Aufgabenstellung und passend zu den Eigenschaften des Schüttguts liefert AMF-Bruns erstklassige, exakt auf die Bedürfnisse des Kunden zugeschnittene Produkte. Auch Bunker- und Dosieranlagen, Absperrorgane oder verfahrenstechnische Apparate für die Produktbehandlung, vor allem Schneckenwärmetauscher, gehören zu unserem Produkt-Portfolio.



Schneckenförderer

Gut für Ihre wertvollen Güter

Schneckenförderer von AMF-Brunns erlauben einen schonenden Transport Ihres Schüttguts in jeder gewünschten Richtung – ob horizontal, senkrecht oder auf Steigungen. Dabei können Volumenströme bis zu 1.400 m³/h und Förderlängen bis zu 60 Meter pro Einheit realisiert werden.

Ob staubförmiges, körniges oder halbfeuchtes Schüttgut: Unsere Schneckenförderer sind extrem robust und halten auch im Dauerbetrieb härtesten Anforderungen stand. Und das bei geringem Raumbedarf, höchster Effizienz und minimalem Wartungsaufwand. Schneckenförderer von AMF-Brunns sind in vielen Ausführungen für unterschiedliche Einsatzzwecke erhältlich – auf Wunsch auch gas- und druckdicht.

Anfeuchtschneckenförderer:

Zum Befeuchten, Mischen und Transportieren von trockenem Fördergut. Bei Fördergut, das zum Anbacken neigt, auch in Doppelwellenausführung mit kämmender, selbstreinigend wirkender Ausstattung.

Senkrechtschneckenförderer:

Zur Beförderung von Schüttgut auf 20 und mehr Meter in vertikaler Richtung. Vorteile: hohe Leistung bei sehr wenig Platzbedarf, guter Übergang von waagerechter zu senkrechter Förderung sowie eine saubere, geräuscharme und staubdichte Konstruktion.

Trogschneckenförderer:

Für den Transport auf Steigungen von bis zu 30 Grad. Gute Zugänglichkeit zum Förderraum durch geschraubte Abdeckung.

Rohrschneckenförderer:

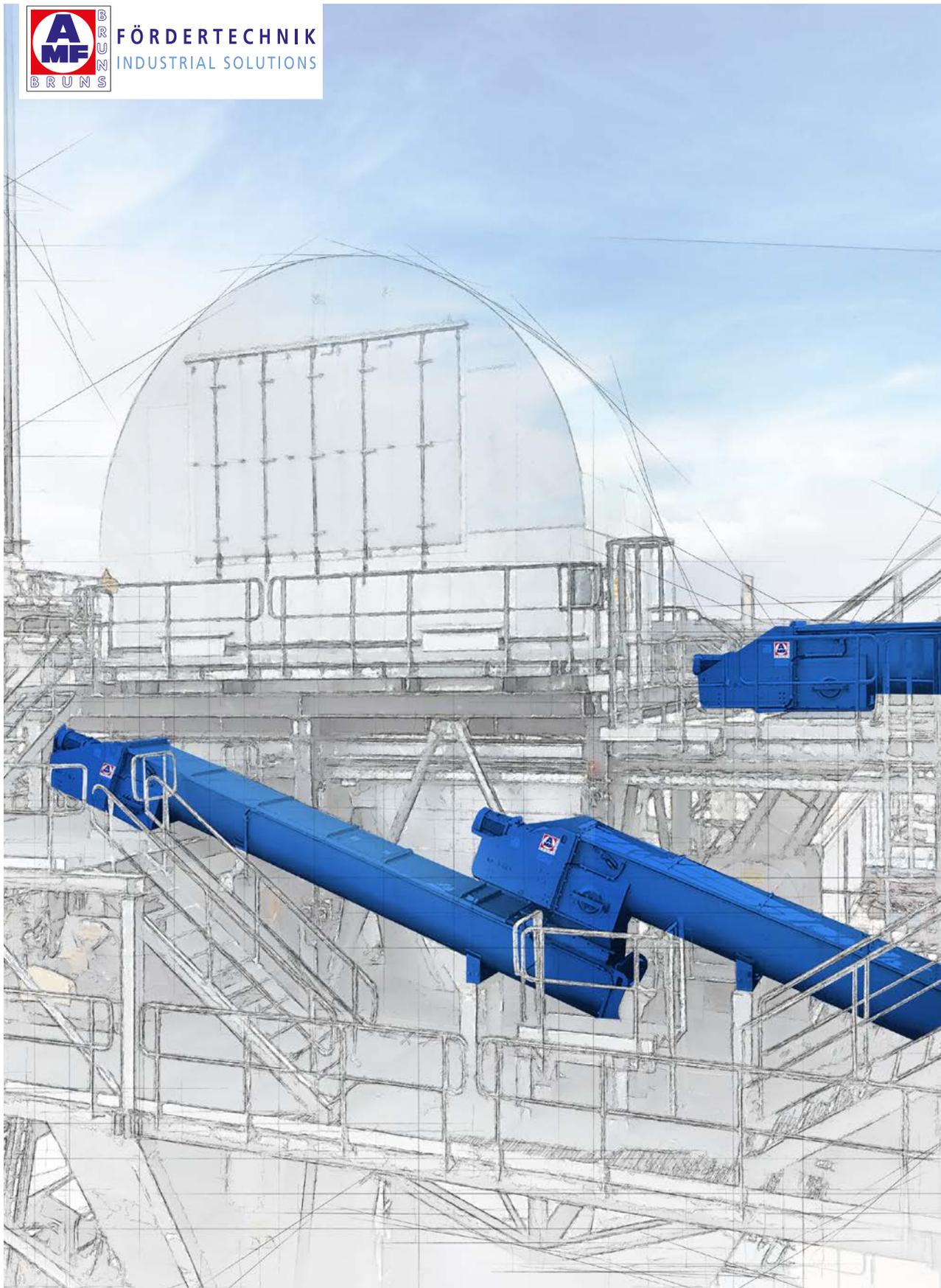
Als Steilschneckenförderer, um Material über Steigungen von mehr als 30 Grad zu transportieren oder als Dosierschneckenförderer zur volumetrischen Dosierung von Schüttgütern.

Schneckenwärmetauscher:

Zur Kühlung oder Erwärmung von Produkten für kontinuierliche Prozesse in der Verfahrenstechnik.

Vorteile unserer Schneckenförderer:

- Förderung von Staub, Granulat, Pulvern, Schlämmen und problematischen Stoffen
- Horizontal-, Schräg- & Vertikalordnung
- Absolut staubdicht, druckstoßfest und gasdicht realisierbar
- Selbstreinigungsschnecken für backende und pastöse Stoffe
- In Sonderwerkstoffen herstellbar
- Geringer Platzbedarf
- Geräuscharmer Materialtransport
- Minimaler Wartungsaufwand





Kettenförderer

Kompakt und vielseitig einsetzbar

Trog- und Kratzkettenförderer von AMF-Bruns sind vielseitig einsetzbar. Sie transportieren Schüttgüter mit einer Körnung von 0 bis 300 mm, seien sie trocken, pulverisiert, rieselfähig, gekörnt, kleinstückig oder flockig. Gerne realisieren wir Trogkettenförderer auch für gröbere Körnungen oder für den Transport heißer Schüttgüter.

Der Fördervorgang kann technisch mit weiteren Prozessen gekoppelt werden, etwa zum Austragen, Dosieren, Sammeln, Verteilen, Sieben und Kühlen. Abhängig von der Eigenart des Förderguts realisieren wir Volumenströme bis 1.500 m³/h.

Trogkettenförderer:

Trogkettenförderer sind Stetigförderer, mit denen nahezu alle Fördergüter, die nicht anbacken, mittels ein- oder zweisträngiger Förderketten transportiert werden können – horizontal, vertikal oder schräg. Sie arbeiten staubfrei, umweltschonend und sind gasdicht ausführbar. Ihr wesentlicher Vorteil ist der geringe Raumbedarf, gekoppelt mit einer hohen Förderleistung.

Kratzkettenförderer:

Kratzkettenförderer eignen sich insbesondere für die Beförderung großer Mengen grobstückiger Hack-schnitzel oder Späne.

Vorteile unserer Trog- und Kratzkettenförderer:

- Hohe Förderleistung bis 1.500 m³/h
- Förderung von Stäuben, Granulaten, Pulvern, Schlämmen und problematischen grobkörnigen Stoffen
- Flexible Linienführung, geeignet für lange Förderstrecken bis 100 Meter
- Geringer Platzbedarf
- Materialauf- und abgabe an jeder beliebigen Stelle
- Transport heißer Fördergüter bis 400 °C
- Sichten, Kühlen und Dosieren möglich
- Absolut staubdicht, druckstoßfest und gasdicht realisierbar
- Für Heißguttransport geeignet
- Geringer Wartungsaufwand

Becherwerke

Mit uns geht's steil nach oben

Gurt- und Kettenbecherwerke von AMF-Brunns stehen für wirtschaftliche Senkrechtförderung bei höchster Verfügbarkeit – und das auch im Dauerbetrieb und unter extremsten Bedingungen. Damit sind sie eine kostengünstige, platzsparende und produktschonende Alternative zu langen, schräg oder steil ansteigenden Förderbändern.

Schon in der Konstruktionsphase stellen unsere Ingenieure sicher, dass Becher, Gurte, Ketten und Antriebe exakt auf Ihren Bedarf abgestimmt sind. Das gilt natürlich auch für die individuelle Anpassung an die technischen und räumlichen Gegebenheiten vor Ort. So garantieren unsere Becherwerke von Anfang an maximale Effizienz und Investitionssicherheit.

Standard-Gurtbecherwerke:

Für den Einsatz von Massenschüttgütern bis zu 600 m³/h.

Hochleistungsbecherwerke:

Für den Hochgeschwindigkeitsbetrieb mit bis zu 1.200 m³/h Massenfluss.

Standardkettenbecherwerke:

Für den Grob- und Heißguttransport.

Zentralkettenbecherwerke:

Für abrasive und anspruchsvolle Schüttgüter.

Sonderbauformen, wie Langsamläufer und Mittenaustragskettenbecherwerke:

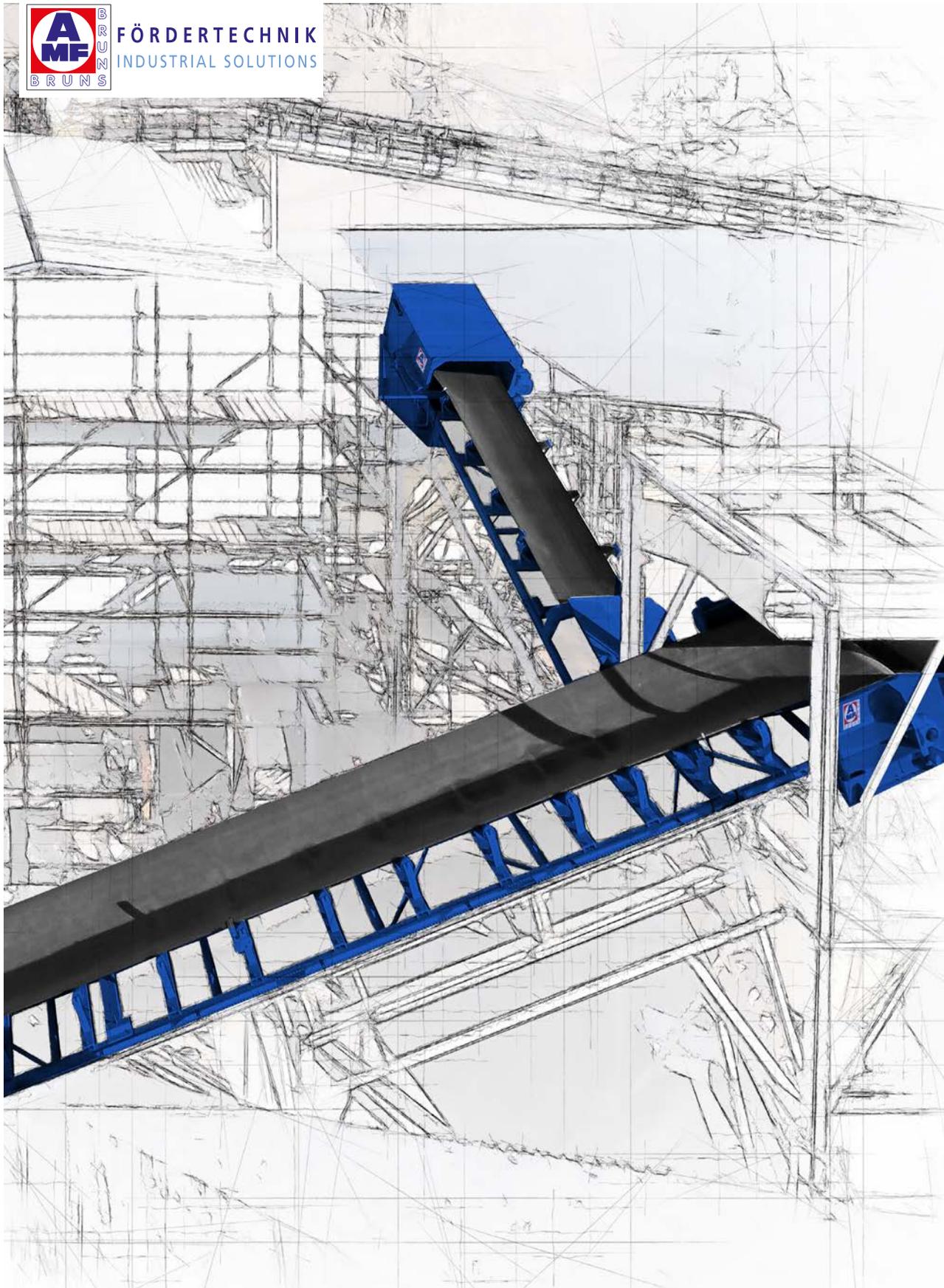
Für leichte und empfindliche Schüttgüter.

Gasdichte Becherwerke in Rohrschachtbauform:

Für inertisierte Fördergüter.

Vorteile unserer Becherwerke:

- Hohe Förderleistung bis zu mehr als 1.000 t/h
- Vertikalförderstrecken bis über 100 Meter Länge
- Geringer Platzbedarf
- Absolut staubdicht, druckstoßfest und gasdicht realisierbar
- Kettenbecherwerke für den Heißguttransport bis 400 °C
- Für schwere und abrasive Fördergüter geeignet
- Geringer Wartungsaufwand
- Geräuscharmer Transport
- Produktschonender Transport



Gurtförderer

Schüttguttransport mit höchster Flexibilität

Gurtförderer von AMF-Brunns ermöglichen einen schonenden und verschleißfreien Transport von Schüttgütern jeder Art – auch über längere Distanzen von mehreren hundert Metern.

Durch flexible Stützweiten und variables Zubehör können sie für fast jeden Einsatzzweck flexibel angepasst werden. Dabei haben unsere Gurtförderer einen geringen Platz- und Energiebedarf, sind äußerst wartungsarm und bieten eine hohe Förderleistung. Auch sie lassen sich, wie alle förder-technischen Anlagen von AMF-Brunns, problemlos mit anderen Transportsystemen kombinieren und eignen sich damit optimal für die Realisierung komplexer Anlagen, wie in der Nahrungsmittelindustrie.

Muldengurtförderer

Sie kommen häufig bei großen Fördermengen über Distanzen von einigen hundert Metern zum Einsatz. Die dreiteilig gemuldeten Bänder eignen sich vorwiegend für schweres Schüttgut mit hohen Durchsatzleistungen. In Kombination mit Laufstege, Stahlbaubandbrücken und Wagen, die ein- oder beidseitig an beliebigen Punkten abwerfen können, ist maximale Flexibilität gewährleistet.

Luftgurtförderer

kommen häufig für einen schonenden Transport auf Förderwegen bis zu 250 Metern zum Einsatz. Sie überzeugen durch einen staubfreien und geräuscharmen Betrieb sowie durch einen minimierten Wartungsaufwand. Sie sind mit großen Stützabständen realisierbar. Ihre Fördergeschwindigkeiten liegen bei bis zu 3 m/Sek. Es werden keine Laufstege für die Gleitgurtförderer benötigt. Durch die optimale Muldung wird der Gurt bei starkem Betrieb geschont. Gurtbreiten mit bis zu 1,6 Metern können realisiert werden.

Gleitgurtförderer

finden in der Holzindustrie für einen schonenden und staubfreien Transport auf Förderlängen bis zu 40 Metern Verwendung. Sie zeichnen sich durch einen geräuscharmen Betrieb und minimierten Wartungsaufwand aus. Die Reinigung der Gleitgurtförderer wird durch klappbare Böden deutlich vereinfacht. Durch die optimale Muldung wird der Gurt geschont und somit weniger abgenutzt. Es können Gurtbreiten mit bis zu 1,6 Metern und Fördergeschwindigkeiten mit bis zu 1,7 m/Sek. realisiert werden.

Stollen- oder Wellkantengurtförderer

werden vor allem für die Steilförderung eingesetzt. Hierfür kommen meist Gummigurte zum Einsatz, die je nach Anwendungsfall glatt, profiliert oder mit Stollen besetzt sind. Sie können über Innen- & Außengurt-abstreifer, Klopfrollen oder angetriebene Bürstwalzen gereinigt werden. Optional ergänzen wir gewünschte Sicherheitseinrichtungen, wie beispielsweise Reißleinen, Schiefelaufwächter und Drehzahlgeber.

Vorteile unserer Gurtförderer:

- Hohe Förderleistung bis über 2.000 m³/h
- Förderung von Granulaten, Pulvern, Schlämmen und problematischen grobkörnigen Stoffen
- Für extrem weite Horizontalförderstrecken
- Geringer Energiebedarf
- Geringer Platzbedarf bei großer Förderleistung
- Geräuscharmer Transport
- Geringer Wartungsaufwand
- Produktschonender Transport

Dosier- und Absperrorgane

Alles eine Frage der Verteilung

AMF-Brunns bietet Ihnen ein umfassendes Portfolio an hochpräzisen Dosier- und Absperrorganen. Mit ihnen können die transportierten Güter in der gewünschten Menge und zum richtigen Zeitpunkt unterschiedlichen Prozessschritten zugeführt oder Förderwege zuverlässig abgesperrt werden.

Unsere Dosier- und Absperrorgane werden millimetergenau und exakt nach Kundenwunsch an die Förderanlage angepasst und gewährleisten damit höchste Prozesssicherheit. Als Standardmaterialien verwenden wir hierfür je nach Anforderung Normalstahl, Edelstahl, hitzebeständigen Stahl oder verschleißfesten Stahl. Weitere Materialien sind auf Anfrage ebenfalls möglich.

Wechselklappen:

Diese auch als Hosenschurren, Zweiwegeschurren oder Umlenkklappen bekannten Dosierorgane verteilen Güter durch ein elektromotorisch, pneumatisch oder per Hand betriebenes schwenkbares Klappenblech in jeweils zwei Förderrichtungen.

Zellenradschleusen:

Bewährte und unkomplizierte Dosierorgane, die sich besonders für rieselfähige und feinstückige Fördergüter eignen. Die Dosiermenge ist dabei abhängig von Zelleninhalt und Drehzahl. Für Stoffe, die zum Anbacken neigen, kommen Räumschleusen zum Einsatz. In besonderen Fällen können wir auch drei Förderrichtungen ansteuern.

Flachschieber:

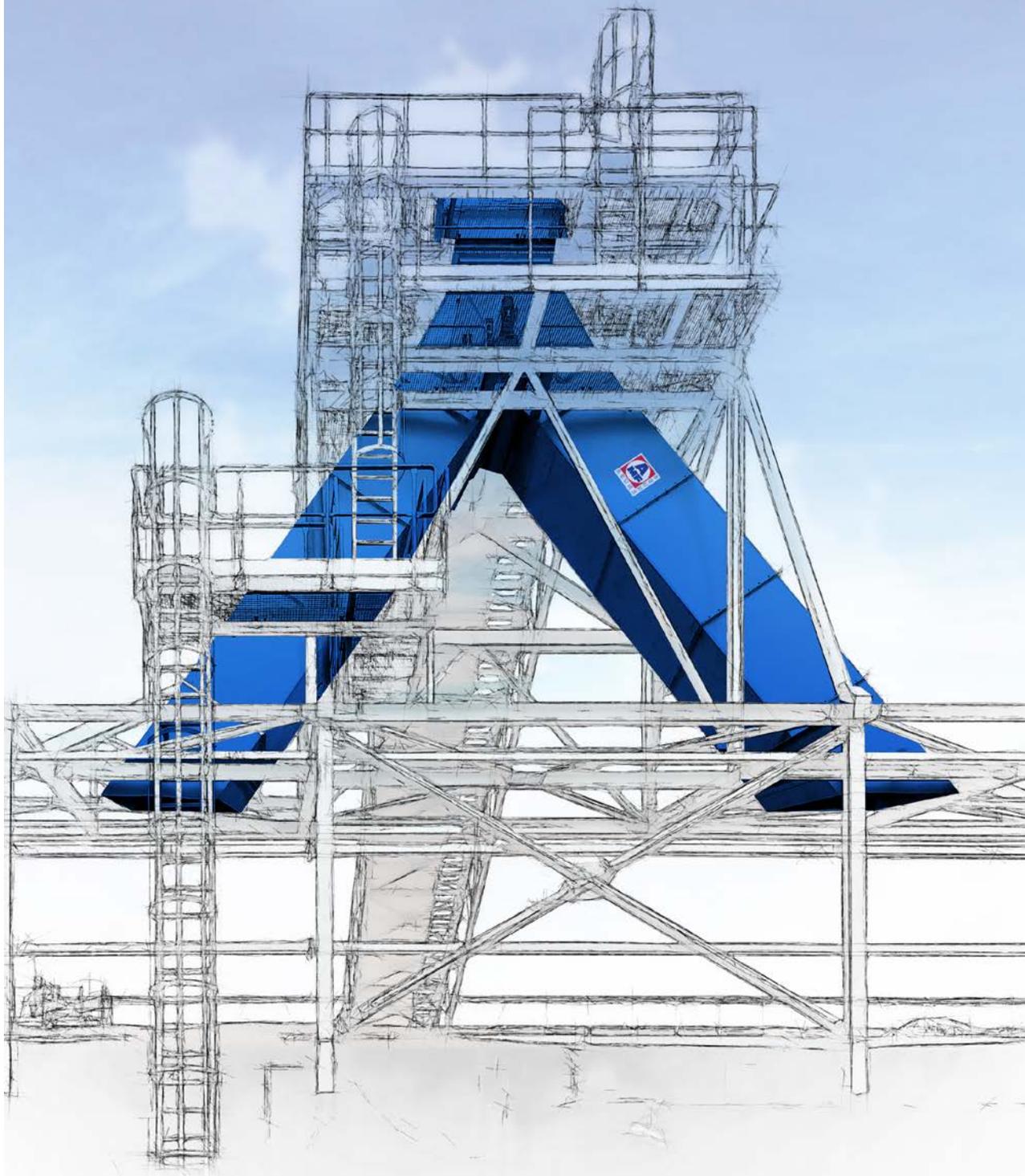
Sie dienen dazu, Förderwege abzusperren. Wir fertigen sie in stabiler Stahlschweißkonstruktion, in elektromotorischer, pneumatischer und handbetriebener Ausführung. Die Schieberbleche sind gleit- beziehungsweise rollengelagert. Abstreifdichtleisten oder Stopfbuchsdichtungen schließen die Schieberplatten zum Antriebsraum ab. Mögliche Ausführungen: komplett gekapselt, sperrgasgespült und, für den Einsatz im Hochtemperaturbereich, wassergekühlt.

Doppelpendelklappen:

Diese Abschlussorgane dienen gleichzeitig dazu, Güter in geschlossene Prozesse hinein- oder hinauszubefördern. Dabei schließen taktweise die inneren beiden Klappen.

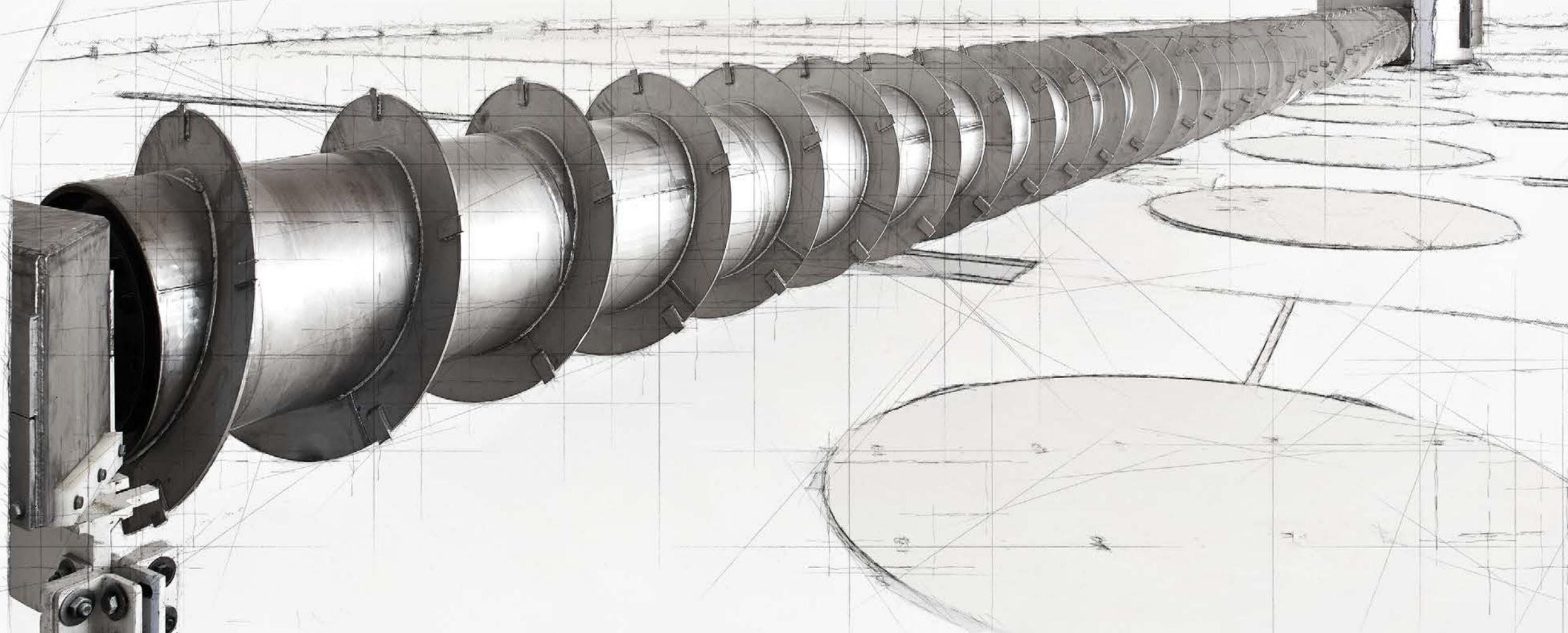
Vorteile unserer Dosier- und Absperrorgane:

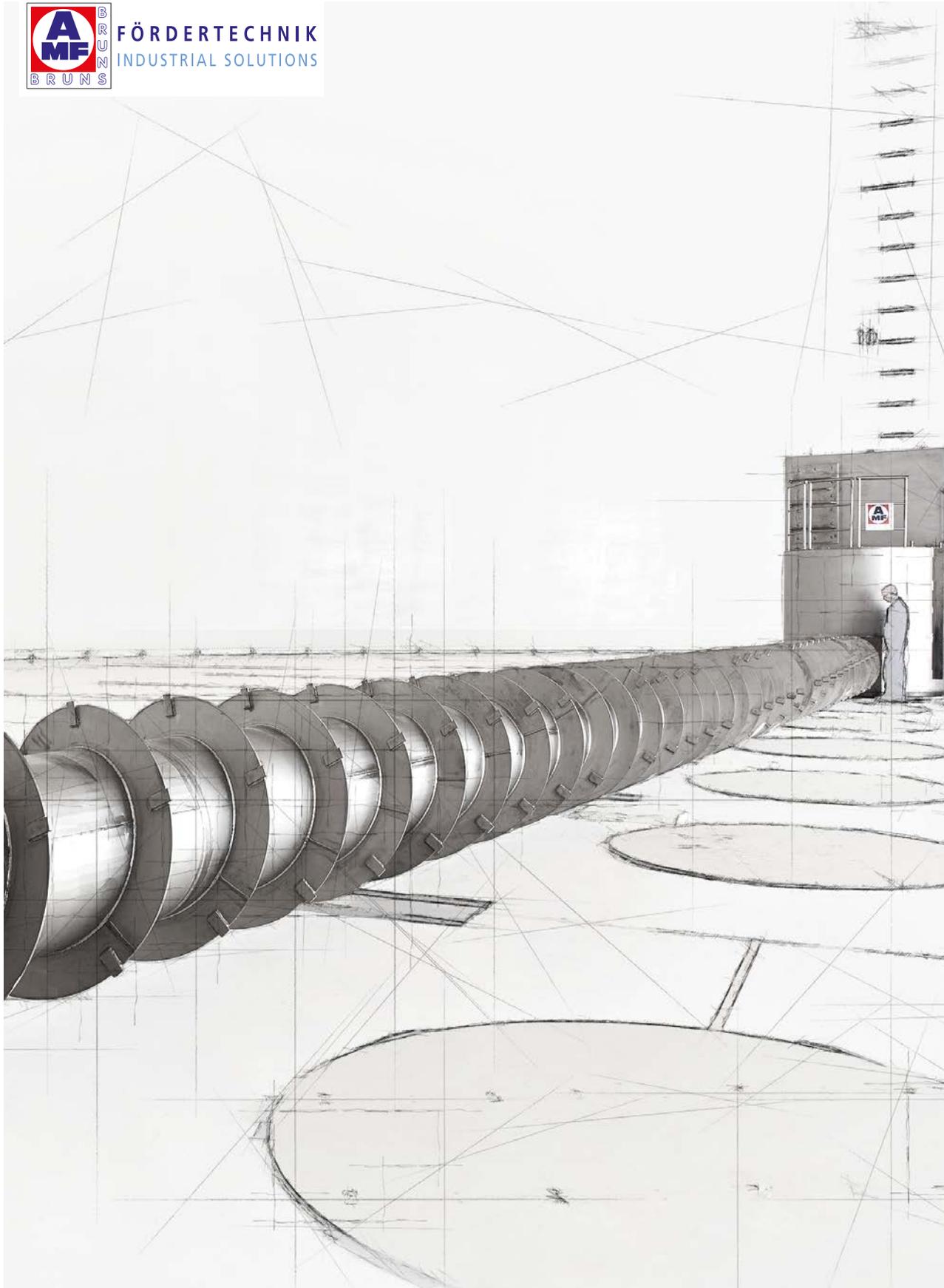
- Höchste Prozesssicherheit
- Exakte Dosierung
- Zuverlässige Absperrung
- Präzise Anfertigung exakt nach Ihren Vorgaben
- Perfekte Integration in Ihre Produktionsprozesse
- Erstklassiges Engineering
- Produktschonender Transport



Spitzentechnologie nach Maß Unsere Sonderanlagen

Die Aufgaben und Anforderungen unserer Kunden sind vielfältig und erfordern individuelle, auf die jeweiligen Bedürfnisse zugeschnittene Lösungen. Deshalb gehören auch maßgefertigte Sonderanlagen zu unserem weit gefächerten Produktangebot.





Schneckenausstragsböden mit Bunkeraufsatz Konstanter und gleichmäßigen Materialfluss

Mit dem Restentleerungssystem von AMF-Bruns werden nach der gravimetrischen Entleerung eines Zylinder- oder Domsilos die Restmengen ausgetragen – beispielsweise Zucker oder Getreide. Je nach Silogröße können sich die Restmengen auf bis zu 15.000 Tonnen belaufen. Dabei gewährleistet unser Restentleerungssystem einen konstanten und gleichmäßigen Materialfluss.

AMF-Bruns bietet Restentleerungsschnecken für Silodurchmesser von bis zu 55 Metern. Abhängig von der Rieselfähigkeit des Zuckers können wir folgende Austragsleistungen realisieren: Durchmesser der Schneckenwelle von 900 mm bis 1400 mm bei einer Entladungsrate mit maximaler Geschwindigkeit von ca. 70 t/h bis ca. 150 t/h sind möglich.

Der größte Teil der Siloentleerung erfolgt gravimetrisch, sodass in dieser Zeit keine mechanischen Bauteile innerhalb des Silos betrieben werden müssen. Außerdem befinden sich keine mechanischen Bauteile oberhalb der Materialsäule. Dadurch sind Verunreinigungen des Lagerguts durch Schmierstoffe oder herabfallende Bauteile ausgeschlossen. Die perfekte Mischung: Durch die Beschickung der Siloanlage mit einem bewährten AMF-Bruns-Beschickungssystem erreichen wir eine weitgehend gleichmäßige Kornverteilung des Lagerguts – das führt zu guten Mischergebnissen beim späteren Austrag. Außerdem wird das Silovolumen optimal genutzt.

Durch den Einsatz von manuell oder elektrisch verfahrbaren Dosierschneckenförderern im Silokeller kann jederzeit der gewünschte Volumenstrom innerhalb eines definierten Bereichs einge-

stellt werden. So lässt sich die Austragsleistung exakt anpassen. Außerdem ist beispielsweise bei Betriebsstörungen im Folgebereich eine schnelle Reaktion möglich, ohne den Austrag komplett unterbrechen zu müssen. Das Silo wird über dem Silokeller durch den zentralen Dom betreten. Verunreinigungen von außen sind dadurch ausgeschlossen. Statische Vorteile beim Silobau: Für die Installation der Fördertechnik unterhalb des Silos wird lediglich ein schmaler Keller benötigt.

Geringer Personalaufwand: Der Betrieb muss nur visuell überwacht werden, um Brückenbildung vorzubeugen. Während des normalen Entleerungsbetriebs läuft die Anlage automatisiert.

Weitere Pluspunkte: Das Restentleerungssystem ist weitgehend staubdicht. Alle Bauteile lassen sich sehr gut reinigen. Der hygienische Aspekt spielt bei der Konstruktion aller Anlagen von AMF-Bruns eine überaus wichtige Rolle.

Vorteile unserer Schneckenausstragsböden mit Bunkeraufsatz:

- Siloentleerung erfolgt gravimetrisch
- Verunreinigungen des Lagerguts sind ausgeschlossen
- gleichmäßige Kornverteilung des Lagerguts
- Exakte Anpassung der Austragsleistung
- Statische Vorteile beim Silobau
- Geringer Personalaufwand durch Automatisierung
- Staubdicht und hygienisch



Sonderanlagen

So individuell wie unsere Kunden

Für unsere Kunden entwickeln wir uns und unsere Produkte stetig weiter. So entstehen innovative fördertechnische Apparate und Sonderanlagen, die exakt auf die spezifischen Anforderungen unserer Kunden abgestimmt sind. Beispiele hierfür sind unsere Brecher, Pastenbunker und Siloaustragsanlagen für problematische schwer fließende Stoffe.

Und sollten Sie in unserem Produktprogramm noch nicht exakt die Technologie finden, die zu Ihnen und Ihren Prozessen passt: Sprechen Sie mit uns – wir freuen uns darauf, auch für Sie eine Lösung entwickeln zu dürfen, die Ihrem Einsatzbereich in jedem Detail gerecht wird. Zwei Beispiele für Sonderanlagen von AMF-Bruns:

Siloaustragsförderer für schwer fließende Stoffe:

Das kombinierte Räumarm-/Schneckensystem gewährleistet eine sichere Austragung und Dosierung schwer fließender Stoffe (z. B. Pasten und Schlämme) oder anderer brückenbildender Stoffe aus Silos und Bunkern. Hierbei aktiviert ein rotierender Ausräumarm den Austrag, während der Schlitzboden den gleichmäßigen Massenfluss unterstützt. Nachgeschaltete, kämmende Austragsschneckenförderer dosieren die schwer fließenden Stoffe sicher aus der Vorlage und gewährleisten den Transport zur Übergabestelle.

Knoten- und Knollenbrecher:

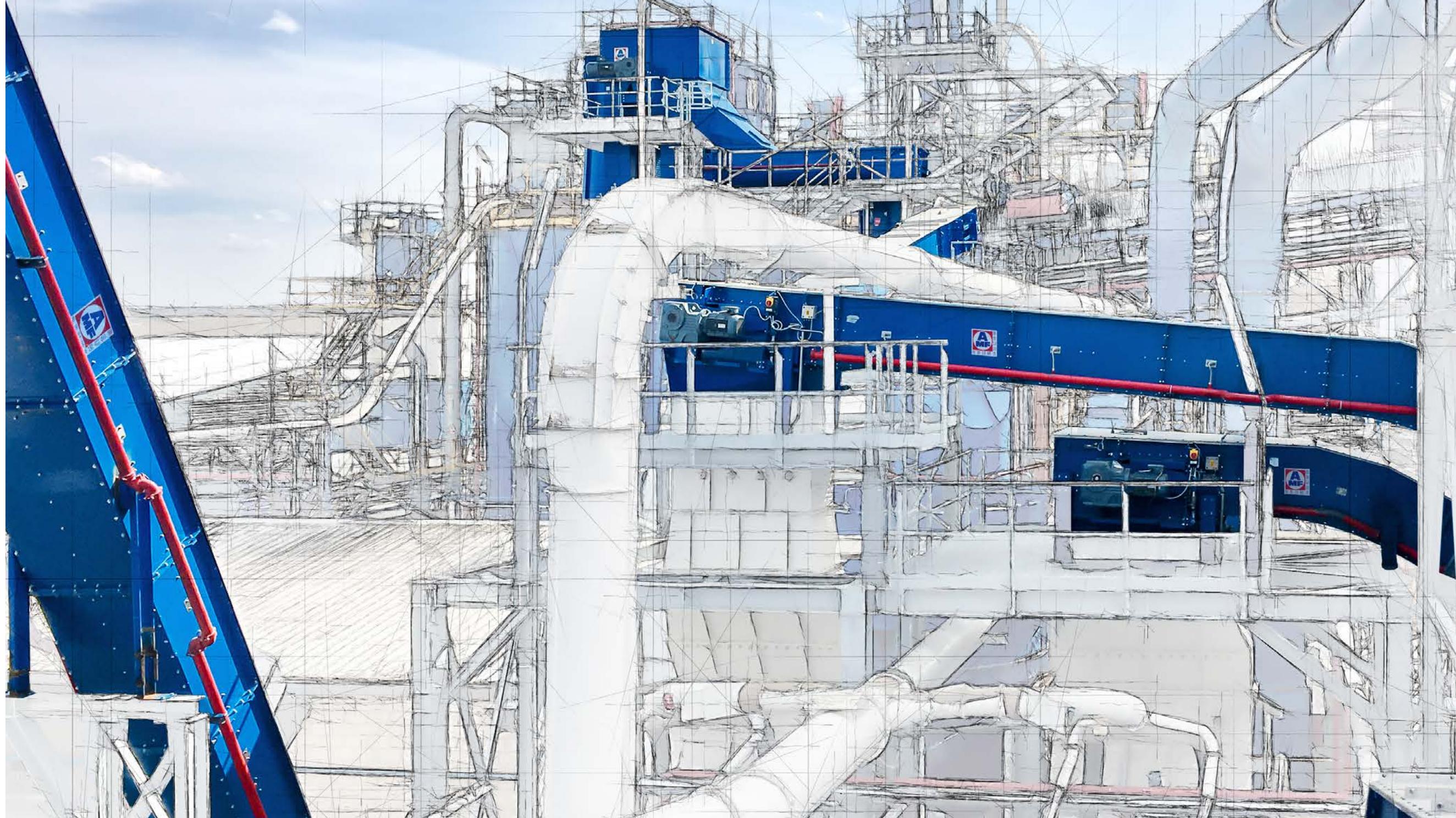
Unsere Knoten- und Knollenbrecher für leichte und weiche Schüttgüter kommen vorwiegend in der Zuckerindustrie zum Einsatz. Hier dienen sie zum Zerkleinern von zusammenbackendem Material. Unsere Doppelwellen-Großstückzerkleinerer findet man vor allem in Kraftwerken sowie im Aschebereich von Müllverbrennungsanlagen.

Vorteile unserer Siloaustragsförderer:

- Sicherer Austrag von schwer fließenden Stoffen aus Silos und Bunkern
- Für geschredderte, feuchte, schwere und leichte Stoffe geeignet
- Absolut staubdicht, druckstoßfest und gasdicht realisierbar
- Massenfluss für fast alle Schüttgüter realisierbar
- Geringer Energiebedarf
- Geräuscharmer Transport
- In Sonderwerkstoffen herstellbar



FÖRDERTECHNIK
INDUSTRIAL SOLUTIONS





AMF-Bruns GmbH & Co. KG · Hauptstraße 101 · 26689 Apen
Telefon: +49 (0)44 89 - 72 7100 · info@amf-bruns.de
www.amf-bruns.de