

PRESSEMITTEILUNG

IFAT: Vogelsang zeigt neue Pumpen- und Zerkleinerungstechnik für Abwasser, Industrie und Recycling

- **Premiere des Nasszerkleinerers RotaCut Professional: Eco-Betriebsmodus regelt Drehzahl nach Bedarf für höhere Energieeffizienz**
- **Im Kleinformat: HiCone-Baureihen für Förderleistungen im unteren Bereich**
- **Kompakt und durchsatzstark: neue RedUnit-Modelle für anspruchsvolle Zerkleinerungsanwendungen in Industrie und Recycling**

Essen (Oldenburg), 25. März 2026 – Neue Pumpen- und Zerkleinerungslösungen für Abwasser, Industrie und die Recycling-Branche stellt die [Vogelsang GmbH & Co. KG](https://www.vogelsang.info) auf der **IFAT (4.-7. Mai 2026)** in München vor. Dieses Jahr präsentiert das Unternehmen seine Produktneuheiten branchenspezifisch an zwei Messeständen:

- In **Halle B1, Stand 347** zeigt Vogelsang neue Zerkleinerer und Pumpen für den Abwasser- und Industriesektor. Zu sehen sind der Nasszerkleinerer RotaCut Professional mit bedarfsgerechter Drehzahlregulierung und reduziertem Energieverbrauch sowie die neuen, kompakten HiCone-Modelle für Förderleistungen bis 20m³ pro Stunde.
- In **Halle B6, Stand 128** präsentiert Vogelsang die neuen Industriezerkleinerer der RedUnit XRL-Serie, die noch leistungstärker und gleichzeitig kompakt gebaut sind. Sie eignen sich insbesondere für Anwendungen in der Recycling-Branche.

Vogelsang-Lösungen für Abwasser und Industrie: Halle B1, Stand 347

RotaCut Professional: energieeffiziente Zerkleinerung

Beim RotaCut Professional hat Vogelsang seinen am Markt etablierten RotaCut-Nasszerkleinerer mit einer intelligenten Steuerungstechnik kombiniert, die den Maschinenbetrieb im optimalen Leistungsspektrum regelt und damit für hohe Effizienz im automatisierten Betrieb sorgt. „Mit dem RotaCut Professional setzen wir neue Maßstäbe im Bereich der Nasszerkleinerung und unterstreichen hier einmal mehr unsere Technologieführerschaft“, sagt Fabian Oversohl, Produktmanager Zerkleinern & Aufbereiten bei Vogelsang. Häufig in Kläranlagen im Einsatz, zerschneidet der neue RotaCut Fasern und Feststoffe. Dabei strömen diese mit dem Abwasser oder Schlamm durch den Zerkleinerer und werden vom Schneidsieb zurückgehalten. Im Eco-Betriebsmodus kontrolliert die Steuerung permanent die Beanspruchung des

Zerkleinerers und regelt den optimalen Betrieb, zum Beispiel steigert sie die Drehzahl bei zunehmender Belastung, um Verstopfungen des Schneidsiebs zu vermeiden. Ist wieder ein ungehinderter Durchfluss erreicht, wird die Drehzahl auf das erforderliche Minimum gesenkt. Energieverbrauch und Betriebskosten lassen sich um 80 Prozent, Verschleißerscheinungen um 70 Prozent reduzieren. Je nach Anwendungsfall und Laufzeiten können 12 Tonnen CO₂-Emissionen pro Jahr und mehr eingespart werden. Daher wird der Einsatz des neuen RotaCut Professional auch mit bis zu 45 Prozent vom Bundesamt für Wirtschaft und Ausfuhrkontrolle (BAFA) gefördert. Oversohl: „Der RotaCut Professional basiert auf unseren bewährten RotaCut-Baureihen RCQ und RCX mit hoher Servicefreundlichkeit und automatischer Messernachstellung durch das ACC plus. Er lässt sich intuitiv bedienen und zeichnet sich durch deutlich reduzierte Lebenszykluskosten aus.“

HiCone: bewährtes Konzept in kompakter Bauweise

Darüber hinaus stellt Vogelsang mehrere neue Baureihen der konischen Exzentrerschneckenpumpe HiCone vor, die der Maschinenbauer speziell für Förderleistungen im unteren Bereich bis 20m³ pro Stunde entwickelt hat. Damit eignen sich die Pumpen für zahlreiche Anwendungen im Abwasserbereich und in der Industrie und lassen sich je nach individuellem Bedarf flexibel einsetzen. Die kleineren Baugrößen der HiCone basieren wie die größeren Modelle auf der konischen Rotor-Stator-Geometrie, unterscheiden sich jedoch im Aufbau: Bei Anzeichen für Verschleiß wird mittels einer zentralen Schraube nachgestellt. Das vereinfacht und beschleunigt das Ein- und Nachstellen. Spezialwerkzeug ist dafür nicht notwendig. Anwender profitieren von einer vervielfachten Standzeit. Eine Statusanzeige macht zudem erforderliche Wartungsarbeiten planbar. Weiterer Pluspunkt: Der genormte Einbauraum für die Gleitringdichtung ermöglicht es, zahlreiche Dichtungen von marktbekannten Herstellern einzusetzen.

Außerdem am Messestand zu sehen: Zweiwellen-Zerkleinerer der XRipper-Serie sowie Drehkolbenpumpen der robusten VX- und IQ-Serie.

Vogelsang-Lösungen für Industrie und Recycling: Halle B6, Stand 128

RedUnit: weiterentwickelte Industriezerkleinerer

Für industrielle Anwendungen, insbesondere für die Recycling-Industrie, zeigt Vogelsang die gesamte Bandbreite des Industriezerkleinerers RedUnit und stellt die neuen, leistungs- und durchsatzstärkeren RedUnit XRL-Zerkleinerer vor. Die drei neuen Modelle der RedUnit XRL-Serie zeichnen sich durch eine hohe Durchsatzleistung aus und sind damit auch für anspruchsvolle Zerkleinerungsanwendungen geeignet. Das durchdachte Service-Konzept mit großen, seitlichen Service-Klappen vereinfacht die Wartung und erhöht die Anlagenverfügbarkeit. Stephen Tapken, Forschung & Entwicklung Zerkleinerungs- und Aufbereitungstechnik bei Vogelsang: „Mit den neuen RedUnit-Baureihen ist es uns gelungen, bei gleicher bis kleinerer Baugröße mehr Drehmoment

und eine höhere Durchsatzleistung zu erreichen. Der Industriezerkleinerer steht für die wirtschaftliche Zerkleinerung verschiedener, selbst hartnäckiger Feststoffe. Die intelligente Steuerung behebt Störungen automatisch und stellt so einen zuverlässigen Betrieb sicher.“

Alle Modelle der RedUnit-Serie sind mit monolithischen, aus einem Block Spezialstahl gefertigten Ripper-Rotoren ausgerüstet. Das ermöglicht einen schnellen und einfachen Teilewechsel. Die Industriezerkleinerer sind mit unterschiedlichen Materialien und Antrieben ausgestattet. Sie sind auch in einer Edelstahlausführung erhältlich und flüssigkeitsdicht. Damit eignen sie sich speziell auch für die Verarbeitung von Bioabfällen und Lebensmittelresten. Je nach Anforderung und Bedarf lassen sich die Industriezerkleinerer als Systemeinheit mit einer nachgeschalteten Exzenterschneckenpumpe sowie mit einem zusätzlichen RotaCut-Nasszerkleinerer für die weitere feine Aufbereitung kombinieren.

Vogelsang auf der IFAT, 4.-7. Mai 2026, Messe München:

Lösungen für Abwasser und Industrie: **Halle B1, Stand 347**

Lösungen für Industrie und Recycling: **Halle B6, Stand 128**

Für **Pressevertreter** ist ein Presstreffen am Vogelsang-Stand in **Halle B1, Stand 347** geplant. Die Einladung folgt in Kürze.

Mehr unter: **vogelsang.info**

Pressekontakt:

Vogelsang GmbH & Co. KG
Carsten Wenner
Marketing Manager Abwasser & Biogas
Holthöge 10–14
49632 Essen (Oldenburg)
Tel.: +49 5434 83 - 234
Mail: carsten.wenner@vogelsang.info
Web: www.vogelsang.info

VOCATO public relations GmbH
Friederike Wagner /
Verena Schmorleiz
Toyota-Allee 29
50858 Köln
Tel.: +49 2234 60198 - 16 / - 15
fwagner@vocato.com / vschmorleiz@vocato.com
www.vocato.com

Über Vogelsang:

Die Vogelsang GmbH & Co. KG mit Hauptsitz im niedersächsischen Essen (Oldenburg) entwickelt, produziert und vertreibt technisch hochwertige, individuell konfigurierbare und servicefreundliche Maschinen. 1929 gegründet wuchs das Unternehmen vom Hersteller für Landmaschinen zum Spezialisten für Maschinen und Lösungen in den Segmenten Abwasser, Agrartechnik, Biogas, Industrie und Infrastruktur. Zurzeit beschäftigt das innovative Familienunternehmen über 1.300 Mitarbeiter weltweit. Als international ausgerichteter Maschinenbaukonzern stellt das Unternehmen höchste Produktqualität durch Forschung, Entwicklung und Fertigung am Standort Essen und in weiteren Fertigungsstätten im In- und Ausland sicher. Mit 30 Tochtergesellschaften und weiteren Vertretungen ist Vogelsang in über 50 Ländern rund um den Globus präsent. Das Unternehmen wurde bereits mehrfach vom Wirtschaftsforschungsinstitut Prognos AG u.a. als „Deutschlands Innovationsführer“ ausgezeichnet. Weitere Informationen unter: vogelsang.info

Bilder:



Bild 1: Energieeffiziente Zerkleinerung: Beim Vogelsang-Nasszerkleinerer RotaCut Professional regelt eine intelligente Steuerungstechnik den Maschinenbetrieb im optimalen Leistungsspektrum.



Bild 2: Die neuen Baureihen der konischen Exzentrerschneckenpumpe HiCone hat Vogelsang speziell für Förderleistungen im unteren Bereich entwickelt.



Bild 4: Mehr Drehmoment, höhere Durchsatzleistung: die neuen Modelle der RedUnit XRL-Zerkleinerer, hier die RedUnit XRL-100 in Edelstahl-Ausführung.



Bild 5: Alle Modelle, hier die RedUnit XRL-200, ermöglichen die wirtschaftliche Zerkleinerung verschiedener, selbst hartnäckiger Feststoffe.

Bildquelle für alle Bilder: Vogelsang GmbH & Co. KG