

NEUE GENERATION ELEKTROKETTENZUG GP



3 JAHRE
GARANTIE



60 % höhere Traglast

Polygonverbindungen

IP65 als Standard

... KOMBINIERT MIT GIS-LAUFKRAN



GIS

swiss lifting solutions

GIS AG | Swiss Lifting Solutions | CH-6247 Schütz | Fon +41 41 984 11 33
Fax +41 41 954 11 44 | tel@gis-ag.ch | www.gis-ag.ch

 since
1957



Kreiselpumpe – selbstansaugend und robust

Knoll Maschinenbau präsentiert auf der AMB 2018 die neuentwickelte selbstansaugende Kreiselpumpe BS 40. Sie zeichnet sich durch eine kurze Entlüftungszeit und besonders robuste Werkstoffe aus. Der Fördervolumenstrom liegt zwischen 140 und 320 l/min, der Druck bei bis zu 2 bar. Das von Knoll präferierte Baukastensystem kommt auch bei der BS 40 zum Tragen. Wie bei allen Kreiselpumpen werden die gleichen Frequenzrichter und die gemeinsam mit Siemens konfigurierten Weltmotoren eingesetzt, die stets ab Lager verfügbar sind. Auch weitere Komponenten, wie zum Beispiel Rohre und Lager, sind bauartübergreifend identisch. Bei der Neuentwicklung der BS 40 achteten die Knoll-Entwickler zudem auf kleine, aber nützliche Details. So haben sie in der sogenannten Pumpenlaterne Platz für einen Leckage-Sensor eingeplant. Wird diese Option genutzt, weist der Sensor auf einen Dichtungsschaden hin, noch bevor sich unter der Pumpe eine Pfütze aus Öl oder Emulsion bildet.

KNOLL Maschinenbau GmbH | D-88348 Bad Saulgau
Tel. +49 7581 20080 | info.itworks@knoll-mb.de
www.knoll-mb.de



Produktivitätssprung für Nockenhersteller

Das Schweizer Unternehmen Hatebur präsentiert mit der HOTmatic AMP 20 N eine neue Maschine, die gezielt für die Fertigung von geschmiedeten Nocken konzipiert worden ist. Die Marktneuheit überzeugt mit einer verstärkten Presskraft von 1500 kN, beeindruckender Produktionsgeschwindigkeit und präzisen Nockenkonturen. In drei Umformstufen und mit maximal 200 Hüben pro Minute erzeugt die AMP 20 N aus Rohteilen mit 24 bis 217 Gramm Nocken von bis zu 48 Millimeter Aussendurchmesser. Die bis zu sechs Meter langen, knapp 1200 Grad heißen Stangen werden dabei über vier Einzugsrollen mit Servomotoren exakt in Position gebracht. «Nahezu alle weltweit geschmiedeten Nocken werden auf Hatebur Maschinen geformt. Mit der Entwicklung der HOTmatic AMP 20 N reagieren wir auf Branchentrends. Wir wollen unseren Kunden zu optimierter Produktivität verhelfen und unsere Marktführerschaft unterstreichen», erklärt Thomas Christoffel, CEO von Hatebur.

Hatebur Umformmaschinen AG | CH-4153 Roinach BL | Tel. +41 61 716 21 11
info@hatebur.com | www.hatebur.com