

Erster Pumpenplatz ein voller Erfolg

Der auf der Hannover Messe erstmals organisierte Internationale Pumpenplatz erfreute sich an allen Tagen eines außerordentlich großen Besucherinteresses. Auch die zehn ausstellenden Pumpenhersteller zeigten sich mit dem gemeinschaftlich von Pumpe DE und der Deutsche Messe AG realisierten Konzept sehr zufrieden.

Bernd Neumann

Verwöhnt durch Live-Musik und ein kalt-warmes Buffet, feierten über 100 Gäste den Geburtstag bis gegen Mitternacht. Viele namhafte Vertreter der Branche fanden Gelegenheit, einmal in entspannter Atmosphäre mit Geschäftsfreunden und Kollegen zu plaudern. Auch Vertreter der Deutsche Messe

AG hatten es sich nicht nehmen lassen, auf der Feier vorbeizuschauen. So konnte sich Marcel Meijers, Herausgeber von Pumpe DE, Gelegenheit, sich bei Thomas Rilke, Direktor der Leitmesse Industrial Automation, sowie bei Emanuel Marra und Nina Droschin, den zuständigen Project oder Assistant Project Managern, nochmals persönlich für die gute Zusammenarbeit bedanken.

Den Charakter eines echten Treffpunkts bewies der 1. Internationale Pumpenplatz über die gesamte Messedauer hinweg. Als Sonderschau in die Industrial Automation integriert, war er auf rund 200 m² Fläche in der Halle 15 platziert.

Die zehn vertretenen Pumpenanbieter sparten bezüglich des Gemeinschaftsstands nicht mit Lob. Es sei ein perfektes Konzept, das für sie als doch Nischenanbieter auf der Hannover Messe auch preislich darstellbar sei. Zudem wisse der interessierte Besucher die konzentrierte, zielgerichtete Informationsmöglichkeit durchaus zu schätzen. In diesem Zusammenhang soll selbstverständlich nicht verschwiegen werden, dass eine Reihe weiterer Pumpenhersteller auch in anderen Hallen zu finden war. Vertreten am 1. Internationalen Pumpenplatz waren – in alphabetischer Reihenfolge – die Firmen Ebara, Flowserve, Gardner Denver Nash, Kiesel, Netzsch, Pro-

Minent, Sera, Uni-Fördertechnik, Verder und Watson Marlow. Sie demonstrierten ein breites Spektrum unterschiedlichster Pumpenvarianten.

Kreiselpumpen mit hoher Leistung

Ebara Pumps Europe S.p.A. mit deutscher Dependence in Rodgau-Jügesheim nahe Frankfurt/Main präsentierte u.a. die patentierten Spiralgehäusepumpen der Serie 3. Die normalsaugenden Kreiselpumpen sind nach EN 733 konstruiert und aus einem Stück gepresst. Das Leistungsvermögen der Baureihe reicht bis 55 kW bzw. 4.000 l/min. Es sind verschiedene Modelle verfügbar: direktgeblockt, mit Normmotor, solche nur mit Hydraulik oder komplett auf einer Grundplatte montierte. Ebenfalls im Fokus standen normalsaugende vertikale Hochdruck-Kreiselpumpen der Baureihe EVM.

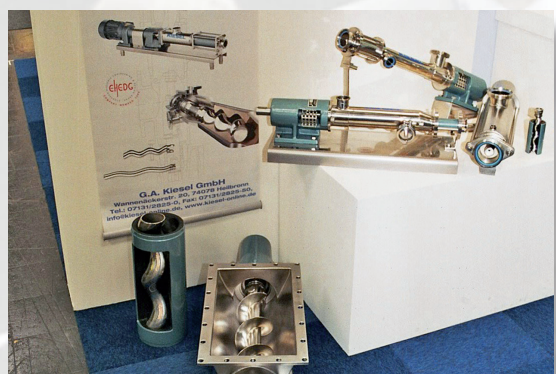
Domäne Unterwasser- Motorpumpen

Als nach eigenen Angaben drittgrößter Pumpenhersteller der Welt mit insgesamt rund 15.000 Mitarbeitern, 36 Werken und 64 Servicecentern informierte die US-amerikanische Flowserve Corporation mit Hauptsitz in Irving/Texas über ihr breit gefächertes Produktionsprogramm. Schwerpunkte liegen auf der Gas- und Ölindustrie, der Chemiebranche und Kraftwerken.

Spiralgehäusepumpe der Serie 3 und eine vertikale Hochdruck-Kreiselpumpe der Baureihe EVM von Ebara.



Exzentrerschneckenpumpen sind eine Spezialität der G. A. Kiesel GmbH.



Angeboten werden insbesondere Gesamtlösungen rund um das Pumpenequipment. Innerhalb des Komplettpakets Energy Management reicht das Fertigungsspektrum von diversen Pumpen über Ventile und Armaturen bis hin zu Dichtungen und entsprechenden Dienstleistungen.

Größter Flüssigkeitsring-Kompressor der Welt

Nash repräsentiert als Zweigniederlassung der Gardner Denver Deutschland GmbH, Nürnberg, den mit Hauptsitz im US-amerikanischen Trumbull/Connecticut ansässigen Geschäftsbereich Engineered Products Division. Das Unternehmen ist einer der international führenden Hersteller von Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen und -Kompressoren, zum Beispiel für die chemische Prozesstechnik, die Papierindustrie und die Kraftwerkstechnik. Dementsprechend wurde in Hannover über den neuen NASH 2BQ1 informiert, der als weltweit größter Flüssigkeitsring-Kompressor für außerordentlich hohe Gasvolumenströme bis 11.000 m³/h konzipiert und auf Förderdrücke bis 3,75 bar abs. ausgelegt ist. Überarbeitet hinsichtlich ihrer Effizienz und ihres Wirkungsgrads wurde die Flüssigkeitsring-Vakuumpumpe oder der Kompressor 2BE4.

Exzentrerschnecken- und Impellerpumpen

Das seit 145 Jahren bestehende, als Glockengießerei gegründete Heilbronner Traditionsunternehmen G.A. Kiesel GmbH gab auf der Hannover Messe einen umfassenden Überblick über ihr breites Sortiment an Exzentrerschnecken- und Impellerpumpen.

Mit diesem Produktprogramm hat sich der mittelständische baden-württembergische Hersteller weltweit einen ausgezeichneten Ruf als Nischenanbieter erarbeitet. Mit der Fertigung verschiedener Ausführungen von Exzentrerschneckenpumpen wurde 1965 begonnen. 2009 erhielt die SR-H-Baureihe die für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie maßgebliche EHEDG-Zertifizierung. Seit 1971 werden Impellerpumpen produziert.

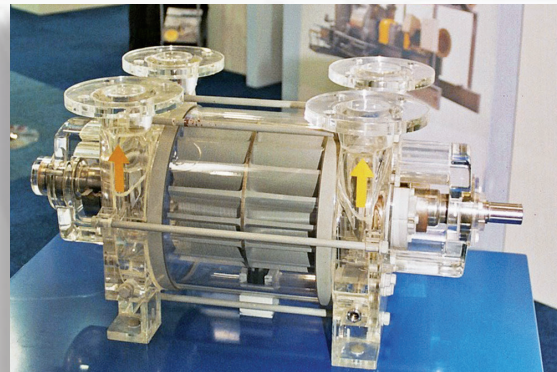
Selbstansaugende, ventillose Drehkolbenpumpen

Die Drehkolbenpumpen-Baureihe Tornado stand bei der Netzsch Mohnopumpen GmbH, Waldkraiburg, im Mittelpunkt der Messepräsentation. Die selbstansaugenden, ventillosen Verdrängerpumpen sind in den drei Serien MB, XB sowie XLB erhältlich, wobei insgesamt zwölf Baugrößen mit Fördermengen von 1 bis 1.000 m³ zur Verfügung stehen. Standard sind Drücke bis 6 bar. Typische Einsatzbereiche finden sich zum Beispiel in der Förderung von Öl, Gas und Abwasser innerhalb der Branchen Energie, Umwelt, Chemie oder Papier.

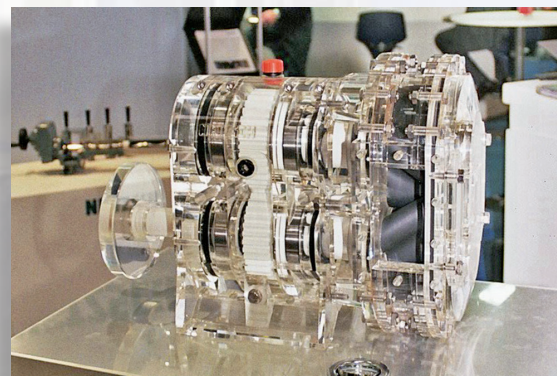
Membrandosierpumpe mit geregelter Magnetantrieb

Am Stand der ProMinent Dosiertechnik GmbH, Heidelberg, war eine Membrandosierpumpe der Delta-Serie zu sehen. Sie ist als weltweit erste ihrer Art mit einem geregelten Magnetantrieb ausgestattet, wobei OptoDrive die Dosiercharakteristik – pulsierend oder kontinuierlich – steuert. Die Baureihe umfasst sieben Modelle, die den Leistungsbereich von 7,5 bis 75 l/h abdecken bei Drücken von 25 bis 2 bar. Zubehörteile wie Pul-

Modell einer Flüssigkeits-Ringvakuumpumpe von Gardner Denver Nash.



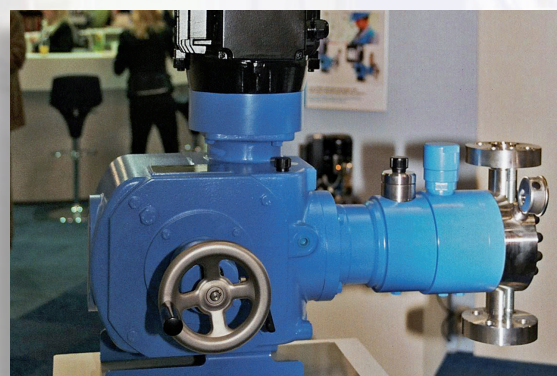
Modell einer Drehkolbenpumpe Tornado XB-1 von Netzsch.



Membrandosierpumpe Delta von ProMinent mit dem geregeltem Magnetantrieb OptoDrive.



Kolben-Membranpumpe R 511.1 von Sera mit Verstellexzentergetriebe.



NETZSCH TORNADO® Drehkolbenpumpen



Höchste Leistungsdichte auf kleinem Raum

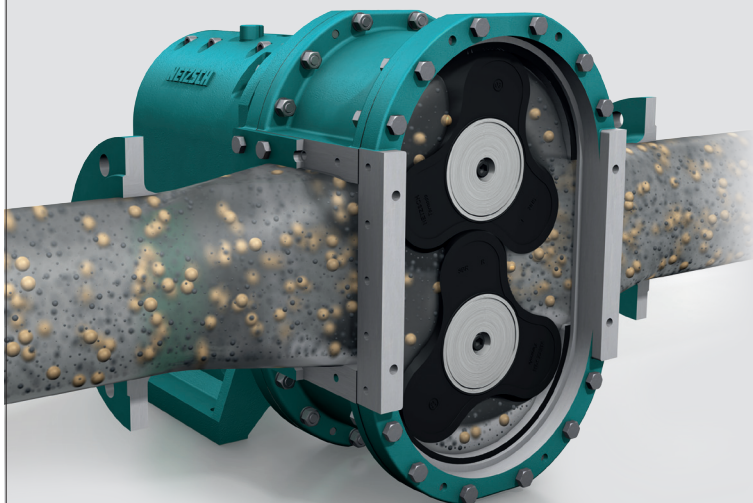
NETZSCH TORNADO® Drehkolbenpumpen zeichnen sich durch ihren hohen Wirkungsgrad aus. Ihre Leistungsstärke beweisen sie mit Fördermengen von 1 bis 1.000 m³/h bei Anwendungen in den Bereichen Umwelt & Energie, Chemie & Papier sowie Öl & Gas.

Pumpenleistung, Größe und Material werden exakt auf die Eigenschaften des Fördermediums und den Einsatzort abgestimmt. Durch einfache Wartung, niedrige Ersatzteil- und Energiekosten bietet die TORNADO® Drehkolbenpumpe geringe Lebenszykluskosten.

Nicht gesehen auf dem PUMPENplatz Hannover Messe?
Gehen Sie auf www.netzsch.com/tornado oder kontaktieren Sie uns direkt für die Lösung die wir auch Ihnen mit der NETZSCH TORNADO® Drehkolbenpumpe bieten können

Ihre Vorteile

- Hohe Fördermenge bei kompakter Bauweise
- Geringer Platzbedarf
- Hohes Saugvermögen bis zu 8 mWS
- Dreh- und Förderrichtung umkehrbar
- Einbau in beliebiger Lage



NETZSCH

Team NETZSCH Drehkolbenpumpen

NETZSCH Mohnopumpen GmbH
Geretsrieder Straße 1
84478 Waldkraiburg
Deutschland
Tel.: +49 8638 63-2400
Fax: +49 8638 63-92400
info.tornado@netzsch.com
www.netzsch.com

Erster Pumpenplatz ein voller Erfolg

sationsdämpfer, Durchflussüberwachung etc. können eingespart werden.

Kolben-Membranpumpen mit Verstell-Exzentergetriebe

Die Sera ProDos GmbH, Immenhausen, stellte insbesondere ihre innovativen Kolben-Membranpumpen der Baureihen 510.1 und 511.1 vor, die sich im Wesentlichen durch ihre Leistung unterscheiden. Der Arbeitsbereich der erstgenannten Serie liegt zwischen 65 und 1.300 l/h bei bis zu 200 bar Gegendruck. Die Baureihe 511.1 erreicht Werte zwischen 100 und 1.900 l/h bei maximal 220 bar. Ihnen gemeinsam ist ein neu konstruiertes Hubgetriebe, das im Gegensatz zu einem herkömmlichen Geradschubkurbeltrieb einen radial verstellbaren Exzenter hat. Dies ermöglicht eine sehr exakte Dosierung sowie eine lineare und genaue Hublängeneinstellung.

Dichtungslose Ringkolbenpumpe

Eine neue, seit diesem Jahr auf dem Markt befindliche Ringkolbenpumpe der Serie C zeigte die Uni-Fördertechnik GmbH, Salzgitter. Es handelt sich um das Modell SLC, wobei die ersten beiden Buchstaben für „Sealless“ stehen und auf die dichtungslose Ausführung als entscheidendes Merkmal hindeuten. Das kompakte, trocken selbstansaugende Aggregat ist speziell für geringe Fördermengen bis 2 m³/h konzipiert. Es zeichnet sich durch seine Totraumarmut aus und eignet sich ideal für die Lebensmittel- und Pharmaindustrie.

Vielseitig einsetzbare Verdrängerpumpen

Als Spezialist für Verdrängerpumpen stellte die Verder Deutsch-

land GmbH, Haan, gleich mehrere Baureihen in den Mittelpunkt ihrer Messepräsentation. So zum Beispiel die Druckluftmembranpumpen Verderair, die in acht Baugrößen mit Leistungsdaten von bis zu 60 m³/h und 8,4 bar zur Förderung von korrosiven und leicht viskosen Flüssigkeiten und Suspensionen angeboten werden. Sie sind für Applikationen in verschiedensten Branchen einsetzbar, etwa in der Getränke- oder Farben- bzw. Lackindustrie. Spezielle Modelle für hygienische Anwendungen komplettieren die Serie. Außerdem am Stand zu sehen waren Industrieschlauchpumpen der Baureihe Verderflex Dura, die vier Typen umfasst und Werte von 3,5 m³/h und 12 bar erreicht. Ferner wurde die gleichfalls vier Varianten umfassende Serie Verderflex Smart offeriert.

Leistungsstarke Hygienepumpen

Eines der marktführenden Unternehmen auf dem Sektor Schlauchpumpen ist die weltweit mit fünf Werken und Vertriebsniederlassungen bzw. Distributoren in über 50 Ländern operierende Watson-Marlow Pumps Group; nicht zuletzt aufgrund der 2009 erfolgten Übernahme der in Ilsfeld ansässigen Maso Process-Pumpen GmbH, welche seitdem als Watson-Marlow MasoSine firmiert und ausdrücklich die klare Abgrenzung zu der namensähnlichen Firma Soma betont. Eine der MasoSine-Baureihen ist EcoSine als kostengünstiges Modell für Drücke bis 6 bar. Die drehrichtungsunabhängige Hygienepumpe hat sowohl eine Pump- als auch Saugfunktion. Die ursprünglich für den US-Markt gebaute Hygienepumpe MasoSine MR zeichnet sich insbesondere durch ihre hohe

Saugleistung auch bei viskosen Produkten aus. Sie bietet eine Förderleistung bis zu 90.000 l/h und einen Druck von maximal 10 bar.

Dichtungslose Ringkolbenpumpe der Serie C von Uni-Fördertechnik.



Vorne Druckluftmembranpumpen der Baureihe Verderair, im Hintergrund Industrieschlauchpumpen der Serie Verderflex Dura.



Schnittmodell einer Verdrängerpumpe von Watson-Marlow MasoSine. (alle Fotos: Bernd Neumann)

