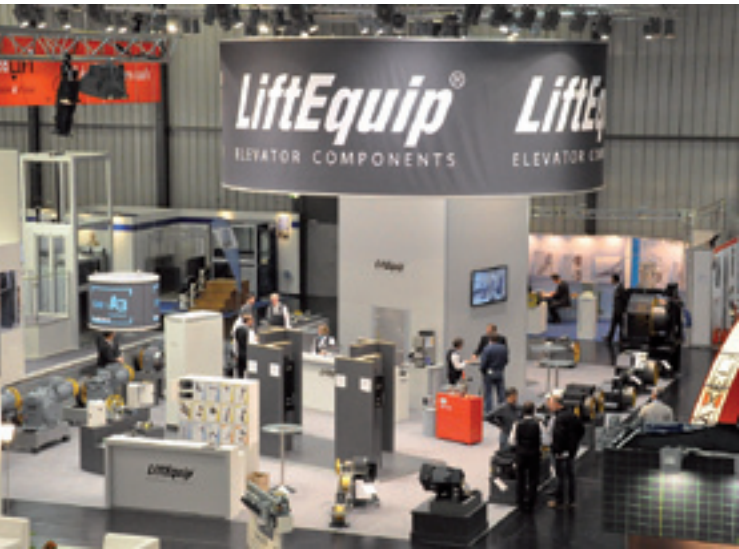


LIFTEQUIP – INNOVATIVE PRODUKTE IM COOLEN DESIGN

LiftEquip war zum 10. Mal auf der größten Aufzugsfachmesse interlift 2011 in Augsburg präsent. In diesem Jahr erwarteten die Besucher gleich mehrere Neuerungen: Die neuen Unternehmensfarben in Weiß und Schwarz. Der zusätzliche Messestand mit Kleinteilen für Aufzüge. Der eindrucksvolle Film, der Einblicke in Entwicklung und Fertigung gewährt. Die abgestimmten Komponenten, die konform zur neuen EN 81-1/2 A3 sind. LiftEquip ist konsequent auf dem Weg vom Komponentenlieferanten zum Anbieter von Lösungen.



Neuer Messestand von LiftEquip in den Farben Weiß und Schwarz mit der Getriebereihe (links) und der Gearlessreihe (rechts)

Edles Design für High-End-Produkte

Wer als Messebesucher die Halle 1 betrat, der fand die bekannten Aussteller an ihren gewohnten Plätzen. Zur Rechten strahlte es in diesem Jahr jedoch nicht wie bisher in Gelb und Pink, sondern in neutralem Weiß und edlem Schwarz. Die neuen Unternehmensfarben von LiftEquip haben weder vor dem Messestand und der Kleidung des Standpersonals, noch vor den Produkten haltgemacht. Alle High-End-Komponenten des Herstellers sind jetzt in edlem Schwarz, von den Frequenzumrichtern bis zu den energieeffizienten getriebelosen Antrieben.

Systemkomponenten und Kleinteile

Der zusätzliche Messestand in Halle 2 war ebenfalls leicht zu finden. Er lag gegenüber dem Messestand des VFA Interlift e. V., in der Nähe des Forums für die Fachvorträge. Das ist kein Zufall, schließlich engagieren sich einige Spezialisten von LiftEquip in verschiedenster Weise in der Verbandsarbeit.

Nur warum zwei Messestände? Dazu Geschäftsführer Sven Schenk: „Man kennt uns als Lieferant von Antriebstechnologie und Sicherheitstechnik. Das zeigen wir in Halle 1. Wir bieten aber auch viele andere Aufzugsteile, vom Alarmtaster über die Schachtausrüstung bis zum Schmierapparat. Das zeigen wir bewusst getrennt und auch aus Platzgründen auf unserem Kleinteilestand in Halle 2. Die Resonanz ist sehr positiv. Selbst langjährigen Kunden wurde das mit diesem Stand erst richtig bewusst. Diese Produkte sind ideal geeignet für unseren neuen Online-Shop, der ab Frühjahr 2012 für unsere Kunden freigeschaltet wird!“

Einblicke in Entwicklung und Fertigung

Auf dem Hauptmessestand in Halle 1 konnten die Besucher den neuen Unternehmensfilm anschauen. Dazu Marketingleiterin Sarah Fuchs: „Der Film zeigt die Entwicklung und Fertigung unserer Produkte an einem der größten Fertigungsstandorte für Aufzugskomponenten in ganz Europa. Wir produzieren ausschließlich hier in Deutschland.“ Exportleiter Günter Stoll ergänzt: „Mit diesem Film können wir unseren Kunden vor Ort einen Eindruck von der Größe und technologischen Ausstattung unserer Fertigung vermitteln, die wir mit Worten kaum beschreiben können. Gerne führen wir unsere Kunden auch persönlich durch unsere Fertigung. Mit diesen Eindrücken fühlen sich unsere Kunden in Ihrer Entscheidung gestärkt, mit unseren Produkten und unserem Service die richtige Wahl getroffen zu haben.“

A3-konforme Lösungen für alle Antriebsarten

Eine der zentralen Herausforderungen für die gesamte Branche ist die Umsetzung des neuen Standards DIN EN 81-1/2 A3: Aufzüge, die ab dem 01.01.2012 in Betrieb genommen werden, müssen mit einem System ausgestattet sein, das eine unbeabsichtigte Bewegung des Fahrkorbs bei geöffneten Türen auf maximal ca. einen Meter begrenzt. LiftEquip bietet unter dem Stichwort Sicherheitskonzept UCM (Unintended Car Movement) bereits Lösungen für alle Antriebsarten an, von der Hydraulikanlage, über den Getriebeantrieb bis zum getriebelosen Aufzug. Welche zertifizierten Komponenten man für das jeweilige Antriebssystem einsetzt, wird in einer Broschüre übersichtlich dargestellt und kann unter www.EN81-A3.com eingesehen werden.



Alle Baugrößen der Gearless-Antriebe sind eindrucksvoll in einer Reihe aufgestellt; im Vordergrund die zierliche PMC 145

Modernisierungspaket mit Synchron-Gearless

Vor zwei Jahren hat LiftEquip das Modernisierungspaket Mod-Kit MO61 vorgestellt, mit dem bestehende Aufzüge mit Getriebe und Aufhängung 1:1, auf Gearlessantrieb (PMC-Gearless 145) und Aufhängung 2:1 umgebaut werden können. Die bauseitigen Randbedingungen wie Deckendurchbrüche, Fangrahmen und Gegengewicht müssen dabei nicht verändert werden. Das Spektrum wurde jetzt nochmals erweitert und reicht nun von 320 bis 1000 kg und von 1,0 bis 1,6 m/s, in den Aufhängungen 2:1 und 1:1. Mit einem weiteren, neuen Modernisierungskit ist der Umbau vom Getriebe auf eine PMC-Gearless bis 630 kg



Der zusätzliche Messestand mit dem großen Spektrum an Aufzugskleinteilen – fast wie in einem Supermarkt

Tragkraft noch einfacher als bisher möglich. Der Rahmen des Getriebes, z. B. der TW 45, kann weiterverwendet werden und die Aufhängung in 1:1 bleibt erhalten. Damit wird ein breites Segment bestehender Seilauflzüge, die insbesondere im Zuge der sicherheitstechnischen Bewertung umgebaut werden müssen, abgedeckt.

Neu: Hydraulikaggregate und Heber

Bisher hatte LiftEquip sein Angebot auf Seilauflzüge beschränkt. Ganz neu im Programm sind das Hydraulikaggregat i-Valve, das Homelift-Aggregat, diverse Heber und das Sicherheitsventil DSV des renommierten Hydraulikherstellers Bucher Hydraulics. Damit stehen den Kunden nun auch Produkte für hydraulisch angetriebene Aufzüge zur Verfügung. LiftEquip verfolgt konsequent den Weg zum umfassenden Komponentenspezialisten und Anbieter von Lösungen für verschiedene Systeme und positioniert sich damit als idealer Partner im Aufzugsbau.

MRL-Set mit Getriebe

Für triebwerksraumlose Aufzüge bietet LiftEquip mit dem MRL-Set eine kompakte Einheit, die schwingungs isoliert im Schachtkopf platziert wird. In dem ausgetüftelten Rahmen sind das leise Schneckengetriebe TW 45 C, der Geschwindigkeitsbegrenzer, die beiden Seilfestpunkte und der Not-Aus-Schalter integriert. Optional kann auch das Notbremssystem NBS für den „Fang nach oben gemäß EN 81“ gewählt werden. Der Leistungsumfang reicht von 630 bis 1050 kg bei einer Geschwindigkeit von 1,0 m/s und einer Förderhöhe bis 30 m. Für weitere Tragfähigkeit (bis max. 5000 kg) und Geschwindigkeiten (bis max. 2,5 m/s) bietet LiftEquip das MRL-Set mit der bewährten Gearless DAF 210/270 an.

Aufzugsantriebe ohne Grenzen

Auf dem Messestand hat LiftEquip eindrucksvoll die komplette Getriebebaureihe von der kleinen TW 45 C bis zur wuchtigen W 332 C ausgestellt. Mit den Schneckengetrieben können Aufzüge von 320 kg / 1:1 bis 6000 kg / 2:1 angetrieben und Geschwindigkeiten bis zu 2,5 m/s erreicht werden. Ebenso komplett war die Baureihe der Gearlessantriebe vertreten: Gezeigt wurden die zierliche PMC 145 für MRL-Aufzüge, über die Mini-Gearless DAF 210/270 bis zur Compact-Gearless SC 300/400 für schnelllaufende Anlagen. Mit der SC 400-Reihe können Nennlasten bis 2750 kg bewegt bzw. Geschwindigkeiten bis 4,0 m/s erreicht werden. Als Highlight wurde eine Außenläufer-Asynchron-Gearless DAB ausgestellt. Mit diesem Schwergewicht von über 4t können Förderhöhen über 200 m bewältigt und Geschwindigkeiten bis zu 8,5 m/s erreicht werden.



Günter Stoll erläutert die Vorteile der neuen MFR-Frequenzumrichter mit Energierückspeisung und Anschluss per Plug&Play

Quelle: LiftEquip

Frequenzumrichter von 5 bis 50 kW

LiftEquip bietet ebenfalls eine breite Palette an Frequenzumrichtern für Motorleistungen von 5 bis 50 kW, für asynchrone oder synchrone Antriebe an. Sie zeichnen sich durch einfache Parametereingabe, schnelle Inbetriebnahme und sichere Evakuierung und Wartung aus. Für nahezu alle Leistungsvarianten ist eine Energierückspeisung verfügbar. Die neueste Umrichter- generation im schwarzen Gehäuse ist kompakt, benötigt keine Schütze und ist damit sehr leise. Sie beinhaltet neben vielen Optionen eine integrierte Bremsansteuerung, Netzfilter, Schnittstellenkarten sowie ein Diagnosetool. Die kleine Bauform und der Anschluss dieser Umrichter per Plug&Play macht die Handhabung sehr einfach. Zudem sind die Baureihen MFC 30/31 und MFR bestens geeignet zur Einhaltung der EN 81-A3.

Team mit Kundennähe

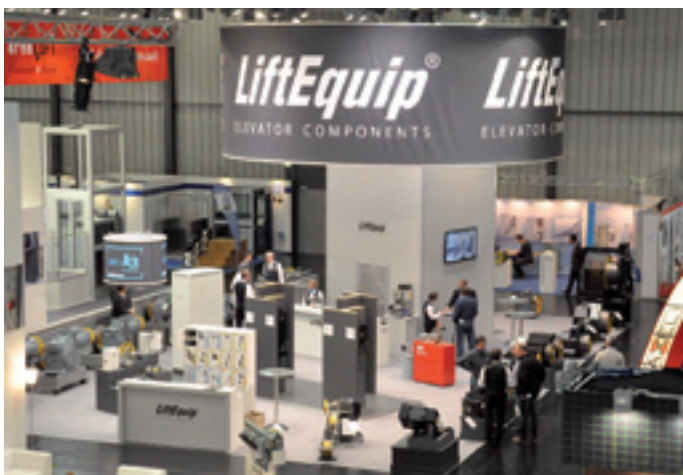
LiftEquip besteht aus einem qualifizierten, stetig wachsenden Team. Viele Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter waren auf dem Messestand aktiv eingebunden und haben dadurch sehr engen Kontakt zu den Kunden. Sie bringen große Erfahrungen aus Entwicklung, Konstruktion, Fertigung und Service von Aufzügen mit. Das gesamte Team deckt über zehn Sprachen ab und kann somit im Bedarfsfalle über die Hotline auch im Ausland die Unterstützung für den Monteur und Servicetechniker vor Ort bieten. International geht es bei LiftEquip weiter: Die nächste Messe in Polen im Oktober 2012 steht vor der Tür.

LiftEquip GmbH, D-73765 Neuhausen a.d.F



LIFTEQUIP – INNOVATIVE PRODUCTS IN COOL DESIGN

LiftEquip was present for the 10th time at the largest elevator trade fair interlift 2011 in Augsburg. This year the visitors were expecting even more innovations: The new company colours in white and black. The additional trade fair stand with small parts for elevators. The impressive film which provided insights into development and production. The coordinated components which conform to the new EN 81-1/2 A3 standard. LiftEquip is



New trade fair stand in white and black with the geared range (left) and gearless range (right)

consistently pointing the way as component supplier and solution provider.

First-class design for high-end products

Trade fair visitors to Hall 1 found the well-known exhibitors in their usual places. This year, however, the right side radiated in a neutral white and black and not like the yellow and pink of previous years. The new company colours from LiftEquip did not stop at the trade fair stand and the attire of the stand personnel, or the products. All high-end components are now in a sophisticated black design - from the frequency controllers to the energy-efficient gearless drives.

System components and small parts

The additional trade fair stand in Hall 2 was also easy to find. It was situated opposite the trade fair stand of the VFA Interlift e.V., near to the forum for the specialist presentations. This is no coincidence, however, as some specialists from LiftEquip are very involved in the association work in different ways.

But why two trade fair stands? Managing Director Sven Schenk explained the reason behind two stands: "We are known as a supplier of drive technology and safety technology. This is what we are showcasing in Hall 1. But we also offer many other eleva-

tor components ranging from alarm buttons to shaft equipment to lubricators. We made a conscious decision to present this side of our company separately and also due to a lack of space at our small parts stand in Hall 2. The feedback is very positive. Customers of many years also only became aware of this fact through this stand. These products are ideal for our new online shop which will go live for our customers in spring 2012!“

Insights into development and production

The visitors were able to watch the new company film at the main trade fair stand in Hall 1. Marketing Manager Sarah Fuchs commented on the film: “The film shows the development and production of our products at one of the largest production sites for elevator components in the whole of Europe. We produce exclusively here in Germany.“ Export Manager Günter Stoll added: “This film allows us to provide our customers with an insight into the size and technological equipment of our production facilities, which we are barely able to describe using words. We are also happy to take our customers on a personal guided tour through our production facilities. With these insights, our customers feel stronger about their decision to go with our products and our service.“

Solutions for all drive types with A3-conformity

One of the main challenges facing the entire industry is the implementation of the new standard DIN EN 81-1/2 A3: Elevators put into operation from 01.01.2012 must have a system that restricts unintended movement of the elevator car when the doors are open to a maximum of approx. one metre. Under the key safety concept UCM (Unintended Car Movement), LiftEquip already provides solutions for all kinds of drives ranging from the hydraulic installation to the geared drive to the gearless lift. The certified components used for the respective drive system are shown in a brochure and can be viewed online at www.EN81-A3.com.

Modernisation package with synchronous gearless drives

Two years ago LiftEquip introduced the modernisation package ModKit MO61 which allows the replacement of existing elevators with a geared drive and suspension 1:1 with a gearless drive (PMC gearless 145) and suspension 2:1. The customer's marginal conditions, as well as ceiling opening, car sling and counterweight, must not be modified in the process. The range of options has been



All construction sizes of the gearless drives are showcased impressively in one range; the delicate PMC 145 is at the front



The additional trade fair stand with the large range of small parts for elevators – it's almost like a supermarket!

enhanced once again and now ranges from 320 to 1,000 kg and from 1.0 to 1.6 m/s, in suspensions 2:1 and 1:1. With another new modernisation kit it is now easier than ever to replace the geared drive with a PMC gearless up to 630 kg carrying force. The frame of the gear, for example the TW 45, can be used again and the suspension in 1:1 is retained. With this a wide range of existing traction elevators which have to be retrofitted in the course of the safety assessment is covered.

New: Hydraulic units and lifting devices

To date LiftEquip has restricted its offering to traction elevators. The hydraulic unit i-Valve, the Homelift aggregate, diverse lifting devices and the safety valve DSV from the renowned hydraulics manufacturer Bucher Hydraulics, are new additions to the range of products on offer. The company now provides the customer with products for hydraulic elevators. LiftEquip is consistently pointing the way as a comprehensive component specialist and solution provider for various systems and positions itself as an ideal partner in the manufacture of elevators.

MRL set with geared drive

For machine-room-less elevators LiftEquip offers a compact unit with the MRL set which is positioned in the headroom and protected from vibrations. The quiet worm gear TW 45 C, the overspeed governor, the two rope fixing points and the emergency-off switch, are integrated in the elaborate frame. The emergency brake system for „Safety gear operation upwards, i.a.w. EN 81“ can also be selected as an option. The performance ranges from 630 to 1,050 kg at a speed of 1.0 m/s and travel height up to 30 m. For additional carrying forces (up to max. 5,000 kg) and speeds (up to max. 2.5 m/s), LiftEquip offers the MRL set with the proven gearless three-phase current – A – overhung sheave 210/270.

Elevator drives with no limits

At the trade fair stand LiftEquip impressively showcased the full range of the geared drives from the small TW 45 C to the powerful W 332 C. With the worm gears, elevators from 320 kg / 1:1 to 6,000 kg / 2:1 can be driven and speeds of up to 2.5 m/s achieved. The series of gearless drives was also complete: The display ranged from the delicate PMC 145 for MRL elevators, to the Mini gearless three-phase current – A – overhung sheave 210/270 to the compact gearless SC 300/400 for fast installations. With the SC 400 series rated loads of up to 2,750 kg can be moved and/or speeds up to 4.0 m/s reached. An external rotor asynchronous gearless DAB was exhibited as a special highlight. With this heavy weight of over 4 t, travel heights over 200 m can be handled and speeds up to 8.5 m/s reached.

Frequency controller from 5 to 50 kW

LiftEquip also offers a wide range of frequency controllers for motor outputs of 5 to 50 kW, for asynchronous or synchronous drives. They are characterised by simple parameter input, quick initial operation and safe evacuation and maintenance. Energy recovery is available for almost all power versions. The latest frequency controller generation in the black housing is compact and does not require any contactor and is thus very quiet. In addition to many options, it includes an integrated brake control, power filter, interface cards, as well as a diagnostic tool. The small structural shape and the connection of this converter via Plug&Play simplify handling. In addition, the series MFC 30/31 and MFR are best suited for compliance with EN 81-A3.



Günter Stoll explains the advantages of the new MFR frequency controller with energy recovery and connection via Plug&Play

Source: LiftEquip

Team with proximity to customers

LiftEquip is made up of a well-qualified and constantly expanding team. Many employees were actively involved at the trade fair stand and thus have very close contact with the customers. They bring along a wealth of experience from development, design, production and service of elevators. The entire team covers ten languages and therefore in case of need can provide local support to installers and service technicians both at home and abroad. The international path of LiftEquip continues: The next trade fair in Poland in October 2012 is just around the corner.

LiftEquip GmbH, D-73765 Neuhausen a.d.F