

Komponenten-Lösungen von Liebherr auf der CTT 2017

Moskau (Russland), 30 Mai 2017 –Die Sparte Komponenten der Firmengruppe Liebherr bietet ein breites Spektrum an Lösungen im Bereich der mechanischen, hydraulischen, elektrischen und elektronischen Antriebs- und Steuerungstechnik. Auf der diesjährigen CTT setzt sie einen besonderen Fokus auf ihre Kompetenz im Bereich der Entwicklung und Herstellung von Diesel- und Gasmotoren.

Die Sparte Komponenten der Firmengruppe Liebherr bietet ein breites Spektrum an Lösungen im Bereich der mechanischen, hydraulischen, elektrischen und elektronischen Antriebs- und Steuerungstechnik. Auf der diesjährigen CTT setzt sie einen besonderen Fokus auf ihre Kompetenz im Bereich der Entwicklung und Herstellung von Diesel- und Gasmotoren. Dies wird am Messestand am Beispiel eines V12-Dieselmotors, D9512, mit einer Leistung vom 750 kW demonstriert. Der Motor eignet sich besonders gut für den Einsatz im Bau- und Agrarbereich sowie auch im Mining-Sektor.

Bei der Entwicklung und Produktion von Diesel- und Gasmotoren blickt Liebherr auf langjährige Erfahrung zurück. Aktuell umfasst die Produktpalette an Serien-Dieselmotoren elf verschiedene Grundmotoren in der Leistungsklasse von 130 kW bis 2.500 kW. Angefangen von den 4- und 6-Zylinder-Reihenmotoren bis zu den 12- und 20-Zylinder-V-Motoren wird ein breiter Leistungs- und Drehmomentbereich abgedeckt. Weitere Motoren, die das Portfolio nach oben erweitern, befinden sich in Entwicklung. Im vergangenen Jahr stellte Liebherr mit D96XX und D98XX zwei neue V-Dieselmotorenbaureihen in der oberen Leistungsklasse von 1.000 kW bis 4.500 kW vor. Die beiden neuen Baureihen sind bereits in Serien-Produktion. Auf Basis des Dieselmotors D9620 entwickelt Liebherr auch einen Gasmotor für stationäre Anwendungen mit einer Leistung von 1.070 kW.

Die Motoren und die dazugehörigen Komponenten, wie Einspritzung und Motosteuerung, werden in Liebherr-eigenen Werken in Colmar (Frankreich) und Bulle (Schweiz), Lindau und Deggendorf (Deutschland) gefertigt. Dank der hohen Fertigungstiefe sind sämtliche Komponenten perfekt auf einander abgestimmt. Ein Beispiel hierfür ist die zweite Generation des Common-Rail-Systems 11.2, die in einer neuen Einbauvariante als „Top-Feed“-System ausgeführt wird. Dies ermöglicht weitere

Optionen zur Positionierung des Rails sowie der Druckleitungen und bietet somit den Kunden mehr Flexibilität bei der Systemintegration.

Bildunterschriften

liebherr-diesel-engine-d9512.jpg

Liebherr V12 diesel engine D9512.

Ansprechpartner

Roman Tschukanov

Phone: +7 495 710 83 65

E-mail: roman.tschukanov@liebherr.com

Veröffentlicht von

Liebherr-Russland OOO

Moskau/ Russland

www.liebherr.com