

Contenido:

Página 2
Editorial de
Michael Mehnert

Página 3
Continuación del artículo:
BEKUM America presenta
la EBLOW 407 DL

Despega en grande la
producción de recipientes
con asa de PET
¡Entrega de 10 máquinas
en 2017!

Página 4
El rápido accionamiento
de cierre de la EBLOW 37

Página 5
Investigación y desarrollo
en SABIC con el sistema
flexible de Co-Extrusión de
BEKUM

50 años de BEKUM en
Austria

Página 6
Martin Stark ingresará
al Salón de la Fama de
la Academia de Plásticos

Página 7
Datos personales

Página 8
Contenedores para agua
de policarbonato

Aviso legal

BEKUM America presenta la EBLOW 407 DL

Tecnología moldeo por soplado de multi cavidades
con 3 capas Co-Ex y cambio rápido magnético



Steven D. London, presidente y COO, comenta acerca de la presentación de BEKUM en la NPE 2018 en Orlando: "Los clientes esperan que BEKUM les brinde soluciones con una tecnología demoldeo por soplado que ofrezca una efectividad y una eficiencia máximas, y que se adapte a sus condiciones de producción específicas

Para hacer frente a la cada vez mayor demanda de "instalaciones de alta velocidad" de botellas que se aprecia en el mercado, BEKUM ha lanzado con éxito en todo el mundo la máquina 407 DL. Esta máquina ofrece las ventajas de una máquina de carrera larga de dos estaciones y se ha diseñado principalmente para la producción



EBLOW 407 DL

Con la EBLOW 407 DL, les mostramos como pieza central de nuestra presentación en la NPE 2018, una instalación que ofrece una relación rendimiento-precio muy favorable en la producción de envases a alta velocidad".

En el sector del moldeo por soplado norteamericano, existe la opinión unánime de que con la serie 07 de BEKUM se puede cubrir todo el espectro de aplicaciones de la producción de botellas: desde las botellas pequeñas hasta las botellas grandes con asa.

rentable de botellas pequeñas que se utilizan sobre todo para productos de consumo.

Al igual que los modelos 407 D y 607 D, que se producen en los EE. UU., la 407 DL cuenta también con el sistema de cierre de molde patentado conocido como prensa tipo-C. La máquina se puede pedir, en función de las necesidades específicas del cliente, con un concepto de accionamiento completamente eléctrico (EBLOW), con uno hidráulico (HYBLOW) o con uno híbrido.

Editorial



Estimados/as clientes, socios/as de la empresa y empleados/as:

En los últimos meses, BEKUM ha dado un importante paso adelante. Después del reajuste en Europa, los procesos se han estabilizado y el éxito financiero de las medidas se empieza a notar. **Con las EBLOW 407 DL, EBLOW 707 D y EBLOW 807 D eléctricas lanzamos al mercado tres máquinas nuevas a la vez** y ampliamos así nuestro catálogo de cabezales con distribuidor en espiral de tres capas especialmente para envases de productos de consumo.

Hemos renovado el equipo de dirección y reforzado la fabricación y el montaje en los EE. UU. y Europa con nuevos empleados y aprendices para satisfacer la alta demanda.

Nos hemos certificado en Europa y los EE. UU. según la nueva norma ISO9001:2015 para aumentar aún más nuestros niveles de calidad. En el departamento de ventas hemos ganado proyectos interesantes frente a la competencia y los pedidos para 2018 ya ocupan toda la capacidad de nuestras dos sedes de producción. Y sin olvidar que 2017 ha sido un año excepcional en términos financieros para el grupo empresarial y vamos a seguir invirtiendo en nuestro futuro.

Me gustaría hablar más de nuestras máquinas e innovaciones: primeramente sobre nuestra **EBLOW 407 DL, que está optimizada especialmente para la fabricación de envases de productos de consumo** y que, desde la primavera de 2018, está disponible por primera vez como variante eléctrica. La unidad de cierre se ha limitado intencionadamente a una fuerza de cierre de 200 kN, por un lado para

ofrecer una relación costobeneficio competitiva, pero, sobre todo, para lograr tiempos de ciclos más rápidos y ahorros de energía gracias a la optimización del peso. Me alegra especialmente la respuesta positiva que hemos recibido al respecto y que ya hayamos vendido varias máquinas a clientes en los EE. UU.

Contribuye en ello nuestro **cabezal del distribuidor helicoidal de tres capas** de diseño nuevo, que es adecuado especialmente para los requisitos de optimizaciones de costos y un reciclaje más alto de envases de productos de consumo. De esta forma, la alta inversión **inicial se amortiza generalmente después de uno a tres años con una producción de tres turnos** (dependiendo de cada caso de aplicación) mediante ahorros en el Masterbatch y el material nuevo gracias a una proporción alta de material reciclado o carbonato de calcio en el artículo final. Y por supuesto, el alto uso de material reciclado cuida del medio ambiente y de nuestros recursos.

Un tema decisivo para los fabricantes de envases es también el cambio cada vez más frecuente de productos y moldes. Por ello, junto a EBLOW 407 DL hemos diseñado un **nuevo sistema de cambio rápido basado en placas de sujeción magnéticas**, que permite un cambio de moldes en 15 minutos sin herramientas.

Nuestro segundo diseño nuevo, la **EBLOW 707 D** ha surgido de una EBLOW 607 D reforzada **para cumplir de forma óptima los requisitos más exigentes de botellas grandes con asa y bidones pequeños**. Esta máquina está disponible, como la EBLOW 407 DL, como máquina eléctrica, con una versión clásica hidráulica o híbrida, disponible según los deseos y requisitos de los clientes. La máquina lleva en el mercado desde otoño de 2017 y, desde entonces, ya se ha vendido a tres clientes diferentes en Europa.

La mayor novedad de este trío es nuestra **EBLOW 807 D** con una fuerza de cierre de 400 kN para moldes de soplado de hasta 1060 mm. El nuevo tamaño constructivo per-

mite altos requisitos de producción de los mercados emergentes de envases, especialmente para las botellas grandes con asa. La unidad de cierre también se basa en nuestra prensa tipo-C patentada de eficacia demostrada para una distribución perfecta de la fuerza de cierre que garantiza las más altas calidades de artículos. También el sistema nuevo para el cambio rápido de los moldes de soplado con la primera entrega a un cliente de la EBLOW 807 D estará disponible a finales del año 2018.

Como puede ver, en BEKUM están sucediendo muchas cosas nuevas y para continuar esta tendencia positiva en el futuro, vamos a seguir invirtiendo en la empresa como accionistas. Ya hemos aprobado un **paquete de inversión de más de 4,6 millones de euros** para la ampliación de la sede de Traismauer, para nuevas máquinas-herramienta, medios de producción, así como sistemas informáticos. En el departamento de desarrollo se están iniciando también proyectos nuevos interesantes y, para seguir creciendo, la **contratación de empleados** en las áreas de producción, desarrollo, ventas y servicio está funcionando a toda marcha.

Sin embargo, en todas las actividades lo más importante es centrarnos en ustedes, nuestros clientes. No solo queremos ofrecerles máquinas, sino soluciones convincentes e individuales para sus requisitos. En este sentido, les queremos pedir que sigan apoyándonos en nuestro camino. Una confianza ininterrumpida y sus requisitos individuales son a la vez apoyos y estímulos importantes para nosotros.

Cordialmente,

Michael Mehnert
socio Gerente

Viene de la página 1

BEKUM muestra la EBLow 407 DL con una producción óctuple para envases cosméticos de tres capas. La capa intermedia consiste de material reciclado. Los contenedores de HDPE son reciclables.

- Esta máquina destaca por su **producción Multi Cavidades** de una máquina de carrera larga de dos estaciones, que se ha diseñado especialmente para la producción rápida y rentable de botellas pequeñas.
- El sistema de cierre rápido de diseño nuevo garantiza la flexibilidad de los moldes de soplado, que permite cambiarlos sin usar herramientas en solo 15 minutos por unidad de cierre.

- El uso de un cabezal de soplado con distribuidor en espiral de 3 capas de diseño nuevo logra la carga maximizada de PEAD PCR (Post-Consumo-Reciclado) en la capa intermedia y de una buena distribución en la pared alrededor.
- Con el modelo eléctrico (EBLOW), hidráulico (HYBLOW) e híbrido, BEKUM puede dimensionar la 407 DL según los requisitos específicos del cliente y adaptarla a la experiencia concreta del personal de operación y mantenimiento.

Datos técnicos de la máquina EBLow 407 DL:

Anchura máx. del molde de soplado:	860 mm
Longitud máx. del molde de soplado:	470 mm
Profundidad del molde de soplado:	2 x 130 mm
Anchura de abertura libre del molde de soplado:	250 mm
Fuerza de cierre:	200 kN (22,4 toneladas cortas)

Visite el stand de BEKUM (W2127, nave oeste) en la NPE 2018 de Orlando (Florida) del 7 al 11 de mayo para saber más sobre la EBLow 407 DL y sobre cómo sacar provecho de nuestras potentes máquinas.

cjwalls@bekumamerica.com

La producción de recipientes con asa de PET despega ¡Entrega de 10 máquinas en 2017!

El moldeo por extrusión-soplado de recipientes de PET con asa integrada de material 1.0 PET reciclable es, desde hace muchos años, un objetivo en el sector de productos de consumo.

El reto que implica la fabricación de una pieza premoldeada con características de estabilidad suficientes para el moldeo por extrusión-soplado ha conducido al desarrollo de resinas de copoliéster como PETG. Los tipos de PETG adecuados para el moldeo por extrusión-soplado están disponibles desde hace más de 30 años, pero estos materiales de copoliéster no se podían procesar en la infraestructura existente de reciclado de PET debido a sus bajos puntos de secado y fundido.

Diferentes fabricantes grandes de materiales PET han desarrollado hace poco tipos de PET con alto grado de VI, con una alta viscosidad límite que se caracteriza por sus altas propiedades de suspensión, resistencia y por un factor de cristalización reducido al moldear por extrusión-soplado.

Para optimizar las tecnologías de procesamiento de PET, BEKUM trabaja tanto con los fabricantes de material de PET, como con empresas de procesamiento líderes de América de norte. Desde el diseño del sistema de extrusión, pasando por la fabricación de moldes por soplado, el secado del



material y la reutilización del material reciclado hasta el desbarbado en la máquina, BEKUM ha analizado y comprobado por su cuenta el procesamiento de PET. De esta forma, se ha mejorado el respeto al medio ambiente del procesamiento de PET en lo relativo a su capacidad de reciclaje, y se han alcanzado los objetivos del procesador en lo relativo a la comercialización de recipientes con asa de PET.

Con este largo proceso de desarrollo, BEKUM ofrece a sus clientes estabilidad en los procesos y seguridad de productos durante el procesamiento de PET.

En 2017, se pusieron en servicio diez máquinas de doble estaciones de BEKUM de tipo HYBLOW la serie 07 para la producción continua de botellas de bebidas de PET con asa de material completamente reciclable 1.0 PET.

Visite el stand de BEKUM en la Bottle Zone (S14053, South Hall) en la NPE 2018 de Orlando/Florida del 7 al 11 de mayo para conocer más acerca de esta interesante tecnología innovadora y sobre cómo puede sacar provecho de los conocimientos de BEKUM sobre los recipientes con asa de PET.

gcarr@bekumamerica.com

Investigación e Innovación

BEKUM E-Motion-Drive Pro

El rápido accionamiento de cierre de la EBLOW 37

La construcción y la colocación de las unidades de cierre caracterizan el diseño de las máquinas de moldeo por soplado. Para lograr los objetivos de producción es esencial:

- breve tiempo de cierre
- breve tiempo para generar la fuerza de cierre
- distribución homogénea de la fuerza de cierre
- retirada ordenada de las piezas sopladas del molde

En general se usan como accionamientos de cierre cilindros hidráulicos, accionamientos electromecánicos o accionamientos híbridos que mueven directa o indirectamente las dos placas de sujeción de moldes. Según el accionamiento seleccionado, se cumplen los requisitos en distinta medida.

Las soluciones electromecánicas disponibles en el mercado funcionan en su mayoría con un mecanismo de biela-manivela. El mecanismo de biela-

manivela permite altas velocidades de cierre, pero tiene puntos débiles para generar la fuerza de cierre necesaria al final de la carrera de cierre. Para un buen resultado de troquelado, el tiempo de generación de la fuerza de cierre debe mantenerse lo más reducido posible al final de la carrera de cierre para ciertos tipos de plásticos. En vista de este requisito, el mecanismo de biela-manivela, debido a su característica marcada de velocidad, debe colocarse debajo de un accionamiento lineal directo. BEKUM ofrece con su E-Motion-Drive Pro un accionamiento de cierre que combina una velocidad de cierre rápida con una fuerza de cierre completa.

El E-Motion-Drive Pro combina un accionamiento electromecánico y un actuador lineal servohidráulico. El accionamiento electromecánico garantiza un movimiento de cierre rápido. El actuador lineal de acción axial directa, que actúa de manera concluyente con

un aumento extremadamente rápido de la fuerza de cierre.

En las máquinas de moldeo por soplado de BEKUM ha demostrado su eficacia la combinación de accionamientos a partir de un cierre rápido por acción electromecánica y la integración de un accionamiento lineal axial hidráulico y de efecto directo para la carrera de fuerza de la función de cierre.

Plásticos con altos requisitos técnicos de procesamiento como PP, PC, PA y PET se han podido procesar en el laboratorio de BEKUM en la EBLOW 37 en numerosas aplicaciones con resultados de troquelado excepcionales con producción de muchas unidades. Una aplicación de fuerza alta y constante durante la operación de cierre mejora el moldeado y la calidad de los artículos moldeados por soplado. Independientemente de las modificaciones del grosor del molde después de cambiar este, el proceso dispone siempre de toda la fuerza de cierre sin necesidad de ajustes. La fuerza de cierre y la velocidad se pueden ajustar libremente y, de esta forma, adaptarse a los requisitos del proceso.

El E-Motion-Drive Pro ofrece ventajas decisivas y representa para los clientes de BEKUM una ventaja de producción esencial.

w.lehmann@bekum.de



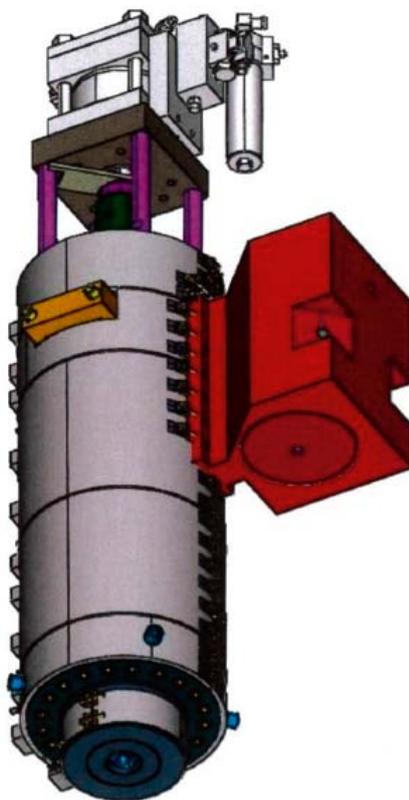
Investigación e Innovación

Investigación y desarrollo en SABIC

con el sistema flexible de Co-Extrusión de BEKUM

Hace poco, BEKUM instaló una instalación de moldeo por coextrusión y soplado del tipo BA 34.2 en el laboratorio del fabricante de material conocido mundialmente SABIC en Riad, Arabia Saudí. La máquina de coextrusión que SABIC ha pedido con fines de investigación, debe satisfacer una serie de requisitos técnicos complejos.

BEKUM ha desarrollado por su cuenta para este proyecto un cabezal de extrusión especial con distribuidor (manifold) previo, que conecta la extrusora con las diferentes capas. De esta forma, SABIC puede probar diferentes materiales en 5 capas solo con tres extrusoras. El material fundido en las tres extrusoras se puede suministrar a las cinco capas como se desee. Por ejemplo, el material plástico de la extrusora que ha extrusionado antes material para la capa intermedia, se suministra en la siguiente aplicación a las dos capas exterior e interior y el material de la capa exterior se desplaza a la capa intermedia.



Cabezal Co-Ex con distribuidor previo

Además de polietilenos estándar, se pueden procesar y probar materiales plásticos delicados y con altos requisitos técnicos de procesamiento, como PP con o sin EVA y PA, así como PC y PET con grosores de capa variables. Con el uso de un sistema de dosificación gravimétrico, se dosifica específicamente el uso de material bruto. Además, es posible la producción de artículos de diferentes tamaños, por ejemplo, una botella de 5 l y un bidón de 20 l. El cambio entre los procesos de producción de 3 y 5 capas es sencillo y se ejecuta en el tiempo más breve posible.

De esta forma, se ha desarrollado una máquina de coextrusión de laboratorio que puede generar, ahorrando espacio y costes, una gran cantidad de distribuciones de capas, grosores de capa y materiales plásticos para cumplir la gran diversidad de requisitos de investigación y desarrollo de SABIC en diferentes tamaños de artículos.

w.pawlowski@bekum.de

El jubileo

50 años de BEKUM en Austria

Con la inauguración de la sede de producción de Traismauer en 1968, el fundador y socio actual, Gottfried Mehnert, se expandió hacia Austria desde la sede principal de Berlín. Con ayuda de una producción mecánica propia y del montaje de instalaciones de soplado de grandes dimensiones para fabricar bidones, piezas técnicas y recipientes de plástico para combustible, además de otros componentes de automóviles, BEKUM en Traismauer ha logrado establecer una buena reputación a nivel mundial durante décadas. Hace poco, la sede de BEKUM de Traismauer se convirtió en la sede central de producción de Europa. Todas las máquinas de soplado, eléctricas, hidráulicas o híbridas, grandes o pequeñas para envases industriales o de productos de con-



sumo, para la industria farmacéutica, de construcción de automóviles o aplicaciones especiales, se fabrican en esta sede modernizada a orillas

del Danubio. BEKUMnews felicita a la empresa y a sus comprometidos empleados por su 50 aniversario y desea mucho éxito para el futuro.

Premio especial

Martin Stark llegará a ser miembro de la Plastics Academy Hall of Fame

Martin Stark, presidente de BEKUM America Corporation, forma parte de un grupo de 10 distinguidas personas que serán introducidas en el Salón de la Fama de la Academia de Plásticos (Plastics Hall of Fame) durante una ceremonia que tendrá lugar el domingo 6 de mayo de 2018 en la Feria Nacional del Plástico (NPE - National Plastics Exhibition) en Orlando, Florida, EE. UU.

Martin ha dedicado más de 48 años de su carrera profesional al crecimiento y a la internacionalización de la industria de los plásticos. Su pasión por la industria comenzó en 1969, cuando inmigró a los Estados Unidos desde Alemania. Fue entonces cuando comenzó una carrera increíblemente exitosa, inicialmente en la sede de Skokie, Illinois de la Battenfeld Corporation of America, donde adquirió sus conocimientos acerca de la industria del plástico y desarrolló sus excelentes capacidades de liderazgo. En 1981, Martin se incorporó a la recientemente fundada BEKUM America Corporation. Gracias al liderazgo de Martin, la reputación de BEKUM America creció rápidamente hasta establecer a la empresa como el fabricante de moldeo por soplado



más influyente de América del Norte, no solo a través de sus innovaciones y de la calidad de sus productos sino también por sus servicios de primera categoría; hoy en día, esta reputación se mantiene inalterable en un mercado altamente competitivo.

A la par que hacía que BEKUM America creciera hasta convertirse en el principal fabricante de moldeo por soplado de América del Norte, Martin expandió su liderazgo a la Asociación de la Industria del Plástico (Plastics Industry Association). Desde allí amplió la conciencia del público acerca de los importantes aportes de la industria del plástico a nuestra vida cotidiana a través del fomento de eventos abiertos con el objetivo de aumentar los conocimientos acerca de los beneficios de los materiales plásticos, incluyendo su reciclabilidad. A través de su liderazgo, BEKUM estableció vínculos con destacadas universidades y centros locales estadounidenses de formación profesional.

El mayor logro de Martin fue la implementación de un Programa de Aprendices de 4 años de duración al mejor estilo alemán, que ha contribuido a que BEKUM “cultive sus propios frutos”.

Felicidades a Martin Stark por su inclusión en el Salón de la Fama de la Academia de Plásticos y le agradecemos su extraordinario compromiso con BEKUM y sus logros en la industria del plástico.

ojohnston@bekumamerica.com



BEKUM America Corporation, Williamston/Michigan USA

Datos personales

Desde otoño de 2017 en el departamento de ventas de BEKUM hay tres empleados nuevos. Bill Duckham ha pasado a ser Director de Ventas y quiere dar un nuevo impulso a esta área. Con 20 años de experiencia en la técnica de moldeo por soplado, Werner Pawlowski ha pasado a ser Gerente de Ventas Globales de los sectores del automotriz, contenedores industriales y piezas técnicas para dar un nuevo impulso a estas áreas. Stephan Gruber refuerza, como ingeniero de ventas, el equipo experimentado de ventas de BEKUM en Berlín..

Biografía breve de Bill Duckham



Bill Duckham (nacido en 1963) dispone de muchos años de experiencia como Director de Ventas de maquinaria industrial; su último puesto fue en un grupo de empresas internacional de envasadoras con una gran responsabilidad en el volumen de ventas. Bill Duckham:

“Me he decidido conscientemente por BEKUM. Los motivos han sido el buen desarrollo estratégico de la empresa, la toma rápida de decisiones en una empresa familiar mediana y la gran oportunidad de participar activamente en la estructuración y desarrollo de las ventas de BEKUM”. El inglés estudió electrotecnia en la Universidad de Manchester (Reino Unido). Duckham dispone de una sólida base técnica: la trayectoria profesional de Duckham le llevó desde la dirección técnica a la dirección de ventas.

Biografía breve de Werner Pawlowski



Werner Pawlowski (nacido en 1964) tiene 20 años de experiencia en la técnica de moldeo por extrusión-soplado. En el pasado ya estuvo en BEKUM y en una empresa de la competencia muy conocida en el área automotriz asumiendo la responsabilidad de proyectos y ventas. Después de otros cargos en el área de ventas, Werner Pawlowski ahora ha “regresado a casa” a BEKUM. Como Gerente de Ventas Globales, es responsable de los sectores industriales: automotriz, contenedores grandes y piezas técnicas. Además de la adquisición de clientes y proyectos nuevos, Werner Pawlowski va a colaborar con sus amplios conocimientos y su red notable en la industria del moldeo por soplado en la implementación de nuevas máquinas y conceptos de producción.

Biografía breve de Stephan Gruber



Stephan Gruber (nacido en 1986) trabaja como ingeniero de ventas en BEKUM en Berlín. Como Ingeniero diplomado en la Universidad Politécnica de Aquisgrán, ayuda a los clientes a proyectar y adquirir instalaciones de extrusión-soplado específicas para aplicaciones. Stephan Gruber apoya también el cambio generacional en BEKUM. Ha concluido un amplio programa de formación interno teórico y práctico de 6 meses para transferir el know-how de moldeo por soplado a la siguiente generación de empleados de ventas.

Carrera en BEKUM - juntos por el éxito de nuestros clientes

¿Está listo para un salto en su carrera? Como empresa internacional, BEKUM ofrece una variedad de atractivos puestos en todo el mundo.

¡Preséntese ahora!



Éxito en el mercado

Contenedores para agua de policarbonato

Con máquinas de soplado de BEKUM más piezas y rendimiento en la producción de botellas de plástico

El policarbonato (PC) es el material más utilizado para la fabricación de botellas de agua para recipientes que superan los 10 litros. Esto se debe a las buenas características mecánicas del material en lo relativo a la estabilidad, la facilidad de limpieza incluso a temperaturas por encima de los 85° C, y la transparencia cristalina. El tamaño de recipiente de 5 galones (18,93 litros) es una medida estándar muy extendida con grandes cantidades de artículos, adecuada para los dispensadores de agua habituales en el mercado.

BEKUM ha configurado la **máquina de moldeo por soplado BA 25** especialmente para la producción de botellas de agua de 5 galones. Con los componentes de la máquina ajustados mutuamente se ha diseñado un concepto de máquina potente y con poco

desgaste que cuenta con un tamaño compacto para una vida útil y tiempos de producción largos. El control moderno y el sistema hidráulico proporcional permiten **una alta capacidad de producción de hasta 160 unidades/h condesbarbado completamente automático con una calidad reproducible y una alta efectividad** (artículo de referencia "Nestlé 5 galones Aqua Design sin asa" con un peso neto de 750 g).

Es posible producir con PC virgen, reciclado y mezclas de material. BEKUM aporta experiencias con muchos proyectos instalados en todo el mundo. Con el **innovador cabezal de soplado con distribuidor en espiral y discontinuo de BEKUM se generan grosores de pared homogéneos en los 360° de la botella de agua**. De esta

forma, se pueden soplar botellas de agua transparentes con superficies limpias y sin partes más delgadas ni marcas. Una regulación de temperatura en múltiples zonas del molde especial de soplado, consigue las temperaturas correctas durante el proceso de soplado para moldear el artículo con el plástico sensible. Las botellas de agua de policarbonato se pueden fabricar con o sin asa. Insertos intercambiables que se sustituyen fácilmente en el cuerpo del artículo y el área de la base proporcionan **la flexibilidad de poder producir el mismo artículo para el cliente final**.

Con estas características de rendimiento convincentes, la experiencia lograda al haber entregado muchos proyectos de PC en el Sudeste Asiático y Latinoamérica, así como la concepción de la instalación optimizada para la producción de botellas de agua de PC, BEKUM ha establecido referencias nuevas en este nicho.

c.richard@bekum.de



Botellas para agua de policarbonato con asa

Editor

BEKUM Maschinenfabriken GmbH
Kitzingstraße 15/19
12277 Berlin, Germany
Phone: +49 (0) 30 74 90 - 0
Fax: +49 (0) 30 74 90 - 2441
E-mail: sales@bekum.de
www.bekum.de

BEKUM Maschinenfabrik Traismauer GesmbH
Venusbergerstraße 40
3133 Traismauer, Austria
Phone: +43 (0) 27 83 4111 - 100
Fax +43 (0) 27 83 4111 - 109
E-mail: office@bekum.com

BEKUM America Corporation
1140 West Grand River - Williamston,
Michigan 48895 - 0567 USA
Phone: +1 (517) 655 - 4331
Fax: +1 (517) 655 - 4121
E-mail: sales@bekumamerica.com
www.bekumamerica.com