



bauma 2013

Münchner Festtage



Für Nachwuchs sorgen

Gute Aufstiegschancen
im Unternehmen
– Duales Studium. Seite M 12



Gut geschmiert

Damit die Maschine
auch in Extrem-
situationen einwandfrei
läuft, muss die Technik
stimmen. Seite M 34

Sicher und lange unterwegs – mit RUD/Erlau-Reifenschutzketten



Robuste Sohlen

EM-Reifen müssen einiges aushalten, schonungslos geht's im täglichen Einsatz ans Gummi.

Da Reifen für Industrie- und Erdbewegungsfahrzeuge permanent viel aushalten und leisten müssen, berücksichtigen Hersteller bei der Entwicklung von EM-Reifen (Earth Mover Tire) insbesondere Kriterien wie Fahrzeuggewicht, Ladung, Bodenbeschaffenheit und Topografie. Gefragt sind spezielle Profile und Mischungen, die optimale Mobilität auf verschiedenen Böden ermöglichen.

Michelin bietet ein breites Portfolio von kraftstoffsparenden, langlebigen Hochleistungsreifen für nahezu jeden Einsatz im Straßenbau, in Steinbrüchen und in Bergwerken an. Das Programm deckt das gesamte Spektrum vom Kompaktlader-Reifen bis hin zum größten Reifen der Welt ab. Der Michelin XADN+ ist mit einer widerstandsfähigen Gummimischung in der Lauffläche versehen und wurde speziell für knickgelenkte Dumper entwickelt. Der High-Performance-Reifen mit selbstreinigendem Profil und robustem Schulter-Design ist in der Dimension 29.5 R 25 1,86 m hoch, über 70 cm breit und wiegt bei einem Innenvolumen von 1.221 l gut 540 kg.

Der Michelin X-Crane+ wiederum eignet sich für All-Terrain-Mobilkräne und punktet in Sachen Wirtschaftlichkeit, Sicherheit und Komfort. Im Vergleich zum Vorgängermodell weist der Pneu in der Größe 445/95 R 25 dank neuer

Karkassengestaltung und einer modifizierten, widerstandsfähigeren Gummimischung in der Lauffläche eine bis zu 15 Prozent längere Lebensdauer auf.

Geschwindigkeitsrekord

Im Hause Bridgestone werden bereits seit 70 Jahren EM-Reifen entwickelt und produziert. Das Unternehmen nimmt eine führende Marktposition ein und bietet heute eine komplette Palette an EM-Produkten und -Leistungen für den Bergbau, die Bauindustrie und Autobahnmeistereien an. Viele Erstausrüster – darunter auch Volvo – vertrauen seit Jahren der Bridgestone-Reifenkompetenz und -Qualität. So stellte ein Radlader L60G PCP (Performance Concept Prototype) auf Bridgestone-VHS-Reifen mit 103 km/h einen neuen Weltrekord für Fahrzeuge dieser Kategorie auf. Es handelte sich um ein Event, das vom regionalen Volvo-Händler Swecon auf dem Anderstorp Raceway bei Gislaved, Schweden, organisiert wurde. In der Regel werden an diesem Radlader-Modell Reifen der Größe 20.5 R25 montiert, die allerdings nur für Geschwindigkeiten bis 40 km/h ausgelegt sind. Für die Challenge bestückten die Ingenieure von Bridgestone die Maschine mit den Kranreifen des Typs VHS (V-Steel High-



Michelin XADN+ für knickgelenkte Dumper

way Service) in der Dimension 525/80 R25. Das Ergebnis des Experimentes war der Weltrekord. Der Kran-Pneu erlaubt übrigens ein vibrations- und geräuscharmes Fahren, das dank optimiertem Profilaufbau und geschlossener Reifenschulter erfolgt.

Ausfallzeiten minimieren

Wer einen zuverlässigen Partner für das EM-Reifengeschäft und den Vor-Ort-Service sucht, bekommt bei der White Baumaschinenreifen und Montageservice GmbH mit Sitz in Duisburg kompetente Unterstützung. Hier sorgt man dafür, dass die Ausfallzeiten der kostenintensiven Erdbewegungsmaschinen aus Reifen-Gründen auf ein Minimum reduziert werden. Der Einsatz eines modernen und mobilen EM-Reifen-Servicefahrzeugs ermöglicht die schnelle Montage und Demontage verschiedener Reifenmodelle von Radladern, Muldenkippern, Dumpfern, Gradern und Scrapern. Die hydraulische Reifenmontageklammer fasst Pneus bis zu den Dimensionen 33.00 R 51 und 45/65 R 45. White bietet EM-Neureifen der Markenhersteller Michelin und Bridgestone an, bei den Runderneuerten setzt der Händler auf Schelkman und Rodos.

Übrigens: Wenn es um Service rund um EM- und LKW-Reifen geht, ist auch der Familienbetrieb Reifen Helm GmbH mit Stammsitz in Hamburg und weiteren fast 50 Niederlassungen in Norddeutschland ein passender Ansprechpartner.

Längeres Reifenleben

Bekanntlich stellen die EM-Reifen den größten Einzelkostenfaktor in der Nutzung einer bereiften Erdbewegungsmaschine dar. Sie sind anfällig für Schnitte, Durchstiche und andere Schäden, die sie in Steinbrüchen und Bergwerken oder im Tunnelbau erleiden. Viele dieser Probleme können mit Pewag-Reifenschutzket-



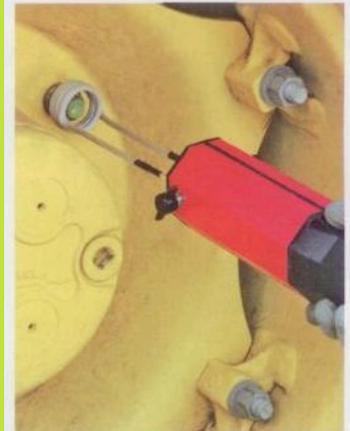
Rekordfahrt: Bridgestone-Reifen an Volvo-Radlader

ten gelöst werden. Denn die Produkte bieten einen Schutz aus Stahl mit der Beweglichkeit von Gummi.

Der Kettenspezialist aus Österreich betreibt weltweite Niederlassungen – unter anderem auch in Deutschland – und entwickelt strapazierfähige Reifenschutzketten für unterschiedliche Baumaschinen und Einsätze. So werden unter dem Motto „Pewag goes big“ Produkte für schwere Radlader-Modelle (WA 1200, CAT 994, LT 1850) oder Muldenkipper (Cat 797, HD 930) angeboten. Zur Auswahl stehen verschiedene Netzformen sowie die Premium-Serie mit der neuen Gliedgeneration Tycoon. Hinzu kommen speziell verstärkte Kettenlösungen für den Untertagebau, wobei Kriterien wie hohe Beanspruchung, optimale Verschleißbeständigkeit und Schutz im Seitenbereich durch besonders dichte Netzausführungen im Fokus stehen.

Den günstigeren Reifen wählen

Neben seinen weltweit erfolgreichen Reifenschutzketten bietet die RUD/Erlau Group aus Aalen auch einen erstklassigen Rundum-Service. Angefangen hat alles mit Steg-Ring-Ket-



Induktionsheizgerät MD-800-GE von Kunzer: Schrauben lösen ohne Gewalt

Hydraulikhämmer für Trägergeräte 0,6 - 10t	Druckluftschläger von 4 - 30 kg	Hydraulische Erdböhrer für Trägergeräte von 1 bis 25 t	Hydraulische Schlegelmäher für Trägergeräte von 1 bis 8 t	Hydraulische Vibrationsplatte für Trägergeräte von 1 bis 10t auch mit Anbausatz für Pfähle	Hydraulische Tauchpumpen 350 l/min u. 2000 l/min Fördermenge
					

ERWIN RIEDELSBERGER
Bergstraße 37 · 86676 Ehekirchen-Walda
Telefon 0 82 53-70 29 · Fax 0 82 53-10 59
info@hpv-deutschland.de · www.hpv-deutschland.de

HPV - DEUTSCHLAND
ERWIN RIEDELSBERGER



Reifenmontagefahrzeug von White

ten, später kam die Ring-Ring-Kette dazu. Hier ist das Verschleißelement ein sich beim Fahren drehender Ring im Gegensatz zum gesenkgeschmiedeten Steg. Je nach Maschinengröße gibt es Reifenschutzketten in verschiedensten Materialstärken (8 bis 26 mm), den Laufring als auch den Mittelring betreffend. Die Stege werden den unterschiedlichen Geräten und diversen Einsatzbedingungen angepasst.

Eine der Hauptaufgaben der Pneu-Panzer ist es, die sehr teuren und derzeit mit langen Lieferzeiten behafteten Spezialreifen zu schützen. So können Stillstandzeiten gesenkt werden und die Produktion kann weiterlaufen. RUD/Erlau gibt an, dass ihre Ketten die Lebensdauer eines Reifens um das Drei- bis Vierfache verlängern.

Zudem können teurere T4- und T5-Reifen (bis 29.5-22) durch L2- und L3-Varianten ersetzt werden – auch das wiederum kostensparend. Selbst auf nicht mehr ganz neuen Reifen können die Ketten montiert werden, um dadurch bis ans Ende ihrer Laufleistung zu fahren. Werden die Reifen ausgetauscht, kann der Reifenschutz wieder verlängert werden und problemlos neu montiert werden.

Die neueste Innovation von RUD/Erlau ist die sichere Sperrplatte Easy2lock, wodurch keine sich lösenden Schraubverbindungen mehr vorhanden sind und ein Aufenthalt des Kundendienstmonteurs im Gefahrenbereich der Spannkette nicht mehr notwendig ist.

Schrauben durch Wärme lösen

Fast täglich haben Werkstätten mit dem Problem der korrodierten und festgefressenen Schrauben und Muttern zu kämpfen, oft hilft nur noch schweres Gerät. Werkstattausrüster Kunzer hat mit dem Induktions-Heizgerät MD-800-GE einen neuen Heizstab im Programm, der die Wärme zielgerichtet und gut dosierbar einsetzt, um ein Bauteil komplett zu durchwärmen. Eine Demontage einer eingerosteten Schraube etwa kann so ohne Beschädigung des Umfelds erfolgen. Die Korrosion in den Gewindegängen wird dauerhaft losgebrochen. Weitere Einsatzgebiete des MD-800-GE sind die Wärmeschrumpfung von Hageldellen, das Einsetzen und Erwärmen von Lagersitzen sowie Entfernen von Aufklebern oder Spachtelmasse.

Der Heizstab ist mit einer 125 mm langen Induktionsspule mit 23 mm Innendurchmesser, einem 480 mm Induktionsdraht sowie 1 m langem Kabel ausgestattet. Optional erhältlich sind ein 8-teiliges Induktionsspulen-Kit und eine Induktionsplatte (95 x 95 x 200 mm).

Hagi/Göllner

Lehnert Gezielte Diagnose

Eine gezielte Diagnose am Common-Rail-Diesel-Motor und den Abgasnachbehandlungssystemen wird immer wichtiger, um die Maschine möglichst zeitnah wieder im Einsatz zu haben. Am besten vor Ort und ohne großen Aufwand sollen defekte Bauteile und Fehler lokalisiert werden. Lehnert Tools ist darauf spezialisiert, Werkzeuge zur Diagnose der Common-Rail-Diesel-Motoren sowie deren Abgasnachbehandlungssystemen zu entwickeln. Perfekt auf die jeweiligen Motoren und Hersteller abgestimmt, gibt es eine Vielzahl an herstellereigenen oder markenübergreifenden Prüfkoffern und Adaptern im An-

gebot der Neuenstadter. In Zukunft werden die Abgas-Emissionsgrenzwerte für alle Fahrzeugklassen nur noch mit einer aktiven Abgasnachbehandlung erreichbar sein. Es wird AdBlu in den Abgasstrom vor dem SCR-Katalysator eingespritzt. Der Harnstoff wird durch Thermolyse und Hydrolyse in Ammoniak umgesetzt. Im SCR-Katalysator reduziert dieses anschließend die Stickoxide zu Wasser und Stickstoff. Auf diesem Wege ist es möglich, die NOx-Emissionen um bis zu 95 Prozent zu senken. Um die einwandfreie Funktion zu gewährleisten, muss nach einem vorgeschriebenen Intervall oder bei einem Fehler eine Prüfung der Harnstoffeinspritzanlage erfolgen. Hier sind je nach Typ vor allem Förderdrücke, Einspritzmengen und

Spritzbilder zu überprüfen. Ein wichtiger Punkt ist die Qualitätskontrolle des verwendeten Harnstoffs. Verunreinigungen im System, unter anderem hervorgerufen durch Falschbetankung des Harnstoffbehälters mit Diesel, führen zu einem Totalausfall der Anlage und zu enormen Kosten auf der Kundenseite. Da Harnstoff einer schleichenden Zersetzung unterliegt, ist er nur begrenzt haltbar und daher auch schlechter Harnstoff ein möglicher Fehler, der die Anlage auf Störung setzt. Diese und weitere Fehlerbilder wie falsche Förderdrücke, Luftblasen im System oder defekte Leitungen lassen sich effizient und zielgerichtet mit den Werkzeugen von Lehnert Tools überprüfen und lokalisieren.