Mischschaufel Powermixer überzeugt

Beton vor Ort schnell und sicher herstellen

Saarlouis (ABZ). – Gerade auf innerörtlichen Baustellen oder wenn bis in die späten Nachmittagsstunden oder am Wochenende gearbeitet wird, ist die Versorgung mit Fertigbeton oft schwierig oder gar unmöglich. Durch Mindermengenzuschläge, Lieferung auf Vorrat oder Wartezeiten bei der Abholung laufen die Kosten für Beton schnell aus dem Ruder. Nutzer können zu einem Bruchteil der Kosten Beton selbst auf der Baustelle herstellen – das verspricht das Unternehmen Kronenberger und empfiehlt dafür die Betonmischschaufel Powermixer.

Diese mache sich den Verantwortlichen zufolge schnell bezahlt. Der Beton kann mit dem Powermixer genau dann hergestellt werden, wenn er benötigt wird – genau in der passenden Menge und Konsistenz. Ein Mischvorgang dauert etwa drei Minuten; dadurch lassen sich auch mittlere Mengen schnell und kostengünstig selbst herstellen. Darüber hinaus können Ausführende den Powermixer sowohl an einem Radlader als auch an einem Bagger montieren. Die Gerätelösung von Kronenberger ist in den Größen von 100 bis 2000 l Volumen Beton erhältlich.

Der Powermixer wird an die Bordhydraulik des Trägergerätes angeschlossen und damit betrieben. Sowohl der Motor zum Antrieb der Mischer-Schnecke als auch der Hydraulikzylinder mit dem die Bodenöffnung geöffnet und verschlossen wird, werden hydraulisch angetrieben beziehungsweise betätigt.

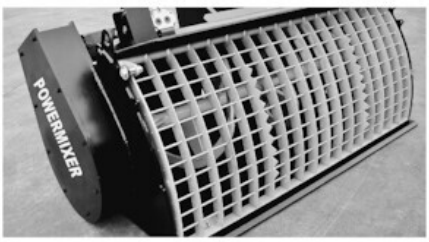
Radlader haben in der Regel nur einen hydraulischen Zusatzkreislauf, deshalb ist der Powermixer standardmäßig mit einem Elektroventil (12 V oder 24 V) ausgestattet, mit dem das Hydrauliköl zum Hydraulikmotor oder auf den Hydraulikzylinder gelenkt wird. Will man eine Betonmischschaufel sowohl am Bagger als auch am Radlader anbauen, bedeutet dies in der Praxis, dass entweder der Radlader zwei Zusatzkreisläufe oder der Bagger am Ausleger einen 12- beziehungsweise 24-Volt-Gleichstromanschluss haben sollte.

Für den abwechselnden Betrieb am Radlader oder am Bagger entwickelte Kronenberger eine bedienerfreundliche Lösung mittels Umschaltventilen im Hydraulikkreislauf: Im Baggerbetrieb werden die Umschaltventile auf ebendiesen Betrieb umgeschaltet.

Das bedeutet, Hydraulikmotor und Hydraulikzylinder können jeweils direkt hydraulisch angesteuert werden. Für den Radladerbetrieb werden die Umschaltventile ebenfalls auf den gleichnamigen Betrieb umgeschaltet. Das wiederum heißt, das Elektroventil wird an die Bordelektrik des Radladers angeschlossen. Dann können Nutzer mit dem einen zur Verfügung stehenden Hydraulikkreislauf des Radladers wechselweise den Hydraulikmotor oder den Hydraulikzylinder ansteuern. Dies geschieht über das Elektroventil.

Kronenberger bietet den Powermixer in zwei Ausführungen an: Zum einen mit fest angeschweißtem Radlader oder Baggeradapter; zum anderen mit fest angeschweißter Grundaufnahme für ein Wechseladaptersystem.

Für Letzteres können Wechseladapter sowohl mit Radladeraufnahmen als auch mit Baggeraufnahmen geliefert werden. Auch vollhydraulische Baggeradapter, wie etwa Oilquick- oder Likufix-Lösungen sind möglich. Zudem hält Kronenberger zu jeder Zeit verschiedene Baugrößen des Powermixers mit Wechseladaptersystem bereit. Das Unternehmen berät Interessierte auch zu individuellen Lösungen und steht mit Rat und Tat zur Seite.



Kronenberger bietet den Powermixer in zwei Ausführungen an: Zum einen mit fest angeschweißtem Radlader oder Baggeradapter; zum anderen mit fest angeschweißter Grundaufnahme für ein Wechseladaptersystem. FOTO: KRONENBERGER

Schwamborn ergänzt Produktspektrum

Spezialmaschinen entfernen auch hartnäckige Bodenbeläge

Wangen (ABZ). – „Mit uns machen Sie Boden gut . . ." – so lautet das Versprechen des schwäbischen Maschinen- und Gerätebauers Schwamborn. Das Unternehmen, das sich auf Betonschleif- und Reinigungsmaschinen spezialisiert hat, rundet sein Produktportfolio nun mit sogenannten Fußbodenstrippern ab.

„Wir haben immer den Anspruch, für jede Art der Bodenbearbeitung die bestmögliche Lösung anzubieten", betont Eckart Schamborn, CEO beim gleichnamigen Wangener Baumaschinenhersteller. Neben vielfältigen Betonschleifmaschinen, Betonfräsen, Einscheibenmaschinen und der Neuheit, einer mit Innovationspreisen ausgezeichneten Wand- und Deckenschleifmaschine, bietet Schwamborn nun auch Profimaschinen an, die sich gut zum Entschichten bei Sanierungsarbeiten eignen. Das „System Schwamborn" beschreibt laut Hersteller – immer mit dem Blick auf die konkreten Anforderungen auf den Baustellen – die systematische, lösungsorientierte Konfiguration von Maschine und dem Werkzeug für die Bodenbearbeitung. Dieses wurde nun auch auf die neue Produktlinie übertragen. „Die Maschinen werden in der Regel nach Größe der zu bearbeitenden Fläche und der benötigten Krafteinwirkung ausgewählt", erklärt Produktmanager Tobias Raab. Das Angebotsspektrum reicht von kompakten, robusten Maschinen für kleine und mittlere Flächen wie beispielsweise den Modellen FBS 105 oder FBS 190, die mit einer Hydrauliktechnik besonders leistungsstark sind, bis hin zu Aufsitzgeräten.

So kann mit dem Aufsitz-Fußbodenstripper es Typs FBS 1200 ein verschlissener Sportboden in einer Turnhalle zügig und gründlich entfernt werden.

Von kleinen, sehr robusten Geräten und Maschinen reicht das neue Schwamborn-Bodenstripper-Angebot bis zu leistungsfähigen Aufsitzgeräten. Eine Parkettsäge (ganz L) rundet das Maschinenspektrum ab. ABB.: SCHWAMBORN

Mit den vollhydraulischen Symmetric Quickcoupler (SQ) von Lehnhoff arbeiten Abbruch-, Recycling- und Tiefbaufirmen höchst effizient und wirtschaftlich, versichert der Hersteller. Mit dem einzigartig symmetrisch angeordneten Ventilblock können selbst hydraulische Anbaugeräte um 180° gedreht aufgenommen und betrieben werden. Jeder Löffel – egal, ob klassischer Tieflöffel aber auch jeder hydraulische Schwenk- oder Brecherlöffel – wird damit schnell zum Hochlöffel. Die Kurzhubventil-Technik von Lehnhoff erzeugt einen maximalen Öldurchfluss von bis zu 550 l/min. Die Anbaugeräte arbeiten damit ohne nennenswerten Leistungsabfall. Lehnhoff bietet die auf dem S-Industriestandard basierenden Modelle SQ60, SQ70 und SQ80 für Bagger von 8 bis 431 Einsatzgewicht. FOTOS: LEHNHOFF HARTSTAHL

Vollhydraulische SQ-Wechsler

Symmetrisch angeordnete Ventile steigern Leistung

Höchste Leistung und flexibles Arbeiten mit Anbaugeräten garantieren die vollhydraulischen Symmetric Quickcoupler (SQ) von Lehnhoff. Die besondere symmetrische Ventiltechnik erzeugt laut Hersteller den branchenweit maximalsten Öldurchfluss.

Baden-Baden (ABZ). – Die Hydraulikwerkzeuge arbeiten mit geringstem Leistungsabfall und die meisten Anbaugeräte und Löffel sind um 180° gedreht einsetzbar, versichert das Unternehmen. Für Europa und den Weltmarkt bietet der Baggerausrüster drei Varianten mit passenden Adapterrahmen an: den SQ60 (Baggerklasse: 8 bis 18 t), den SQ70 (Baggerklasse: 18 bis 28 t) und den SQ80 (Baggerklasse: 25 bis 43 t). Eine vierte Variante ist mit dem SQ90 in Vorbereitung. Die robusten, wartungsarmen SQ-Schnellwechsler basieren auf dem offenen S-Industriestandard. Sie sind kompatibel mit allen symmetrischen mechanischen Werkzeugen, die dieser Norm folgen.

Lehnhoff bietet die SQ-Wechsler zwar auch in der mechanischen (SQM) und in der hydraulischen Version (SQH) an, fokussiert sich jedoch auf die vollhydraulische Variante – denn damit halten Geräteträger mit dem hohen Tempo mit, das die fortschreitende Digitalisierung und Automatisierung auf den Baustellen forciert. Zwangspausen sind mit dem Einsatz der SQ-Schnellwechsler passé, verspricht Lehnhoff. Denn mit ihnen wechseln Maschinisten aus der Kabine heraus und in Sekundenschnelle zwischen Schere, Greifer, Hammer, Pulverisierer, Tief-, Sieb- oder Sortierlöffel.

Lehnhoff-SQ ergänzt den symmetrischen Gedanken des S-Standards mit einem genialen Feature: Durch einen ebenfalls symmetrisch aufgebauten Ventilblock mit Kurzhubventiltechnik lassen sich Anbaugeräte wie ein Schwenklöffel oder ein Brecher-Löffel auch im Hochlöffel-Modus hydraulisch betreiben. Obendrein bieten die Lehnhoff SQ-Modelle die höchste Öldurchflussmenge aller symmetrischen Wechsler auf dem Markt – und das ohne den Gegendruck zu erhöhen, so die Angaben des Herstellers. Ein Öldurchfluss von bis zu 550 l/min gewährleistet damit den Einsatz der Anbaugeräte ohne nennenswerten Leistungsabfall.

Das war auch der Hauptgrund, weshalb sich das niederländische Abbruchunternehmen Ripping B.V. im vergangenen Jahr für den Kauf zweier vollhydraulischer Lehnhoff SQ80 entschied. Denn nur mit diesem maximalen Öldurchfluss erzielen die Ripping-Teams kontinuierlich Höchstleistungen im schweren Abbruch.

„Dank der Kurzhubventiltechnik von Lehnhoff können wir endlich ohne erhöhten Gegendruck arbeiten und sparen seither enorm Kraftstoff", erklärt Ripping-Geschäftsführer Cees Ripping.

SQ60, SQ70 und SQ80 – Alle drei Varianten von Lehnhoff haben eine sichere Verriegelung und sind serienmäßig mit dem Lehnhoff „Safety Control Sicherheitssystem" (LSC) ausgerüstet.

Zudem gibt es für jedes Anbaugerät herstellerübergreifend die passenden SQ-Adapter. Kunden können zwischen Adapterrahmen für Löffel-Umbau, Schraubadapter für alle gängigen hydraulischen Anbaugeräte und Greiferadaptern für hängende Greifer wählen.

Der Anbaugerätewechsel mit den SQ-Wechslern gelingt in Sekunden und Installation und Wartung gehen leicht von der Hand, heißt es von Herstellerseite. Dies bestätigt auch Arthur Polak: Der Mitinhaber des Händlers DemTech in den Niederlanden habe dazu bereits viele zufriedene Rückmeldungen seiner Kunden aus Abbruch, Recycling und Tiefbau bekommen. „Für die Installation muss ich dank der integrierten Druckloseinheit (BiD) nur den Ventilblock mit den Hydraulikschläuchen verbinden und das Panel des Sicherheits-Assistenzsystems ‚Lehmatic Safety Control' in der Kabine platzieren", erläutert der Fachmann. Die Wartung sei noch einfacher: „In Sekunden erledigt ein Baggerfahrer die tägliche Reinigung des Ventilblocks und das Wechseln eines Ventils und Dichtrings dauert auch nur ein paar Minuten."

Die Symmetric Quickcoupler bringen Lehnhoff zufolge höchste Effizienz und maximalen Arbeitsschutz auf die Baustelle. Bei wiederkehrend kurzen Arbeitsspielen absolvieren die Maschinisten hunderte Werkzeugwechsel pro Woche souverän und arbeiten dabei immer sicher und komfortabel, so das Versprechen des Unternehmens. Demnach bringe die integrierte Lehnhoff-Ventiltechnik Flottenbetreibern ein Höchstmaß an Investitionssicherheit und dauerhaft wirtschaftliche Vorteile. Mit den SQ60-, SQ70- und SQ80-Modellen verringern sich die Betriebskosten deutlich. Zum einen werden Maschinen und Anbaugeräte geschont, da sie durch die schnellen Wechsel immer bestimmungsgemäß eingesetzt werden können. Zum anderen benötigen sie pro Einsatz weniger Bagger und Manpower. Equipment und Personal lassen sich für zusätzliche Projekte einplanen.

Nutzer können den Pulverisierer in Sekundenschnelle – etwa für Abbrucharbeiten – wechseln und ihn sofort einsetzen.

Ein vollhydraulischer SQ70-Wechsler ist hier an einem 21-Tonnen-Bagger montiert. Die Ventiltechnik ist im Gehäuse integriert.