

saniert und neu mit Farbe beschichtet werden. Zudem wurde die gesamte Krananlage mechanisch überarbeitet. Bei der Überholung und Aufarbeitung des Kranes wurden fast alle wesentlichen Verschleißteile erneuert. Die im Kraftfluss liegenden mechanischen Teile, wie Kupplungen, Getriebe und Seiltrommeln, wurden entsprechend dem Verschmutzungs- beziehungsweise Beschädigungsgrad gereinigt und überarbeitet.

Das gesamte Antriebskonzept wurde auf Drehstrom-Kurzschlussläufermotoren in Verbindung mit Frequenzumrichter-technik, vernetzter Datenbusanschaltung sowie speicherprogrammierbarer Steuerung umgerüstet. Konecranes verwirklichte dabei die neu eingeführte Norm EN ISO 13849-1 sowie weitere Richtlinien und Normen. Maschinenhaus und Kranführerkabine wurden komplett überarbeitet, neu ausgerüstet und installiert.

Weitere Zielsetzung

Zwei 87-kW-Hubwerksmotoren, zwei 28-kW-Drehwerksmotoren und ein 32-kW-Wippwerksmotor wurden neu geliefert und angepasst. Die ebenfalls neue Fahrwerkssteuerung befindet sich in einem separaten Schaltkasten auf dem Portalriegel.

Auch die Kabine wurde mit mehr Komfort und bedienerfreundlicher gestaltet. Bei der Konzeptionierung des Projektes wurde der Kranfahrer der Anlage so weit wie möglich mit eingebunden. Denn neben der Zuverlässigkeit hatte die Modernisierung auch das Ziel, die Steuerungsüberwachung im Falle auftretender Fehler zu verbessern. Zudem sollten alle praktischen Hinweise der Kranfahrer berücksichtigt werden. Das Retrofitting des Kranes ermöglichte so verschiedene positive Effekte. Hier nur zwei Beispiele von Konecranes: das einfache Einstellen der Greiferendstellungen „auf“ und „zu“ im „teach in“-Verfahren ohne zeitaufwändige Verstellung von mechanischen Endschaltern oder die Reduzierung der mechanischen Belastungen durch die Antriebstechnik auf ein Minimum bei gleichzeitig maximaler Umschlageffizienz.

Aussichten und Aufwand

Dank der Modernisierung sollen die Krananlagen mit ihren technischen Vorteilen laut Konecranes noch mindestens für 15 bis 20 Jahre wettbewerbsfähig weiterbetrieben werden können. Inklusiv der Sachverständigenabnahme und Übergabe an den Kunden dauerte der Umbau etwa fünfeinhalb Wochen. Der erste Probetrieb konnte nach Plan erfolgen. „Ich erkenne meinen Kran nicht mehr wieder, kein Schütteln und Schlagen, das Bewegen der Antriebe erfolgt fast lautlos“, gab Anlagenfahrer Gerrit Janssen als Resonanz.

Farbspritzen ohne Sprühnebel!
 Mit **METACAP** Spritzpistolen



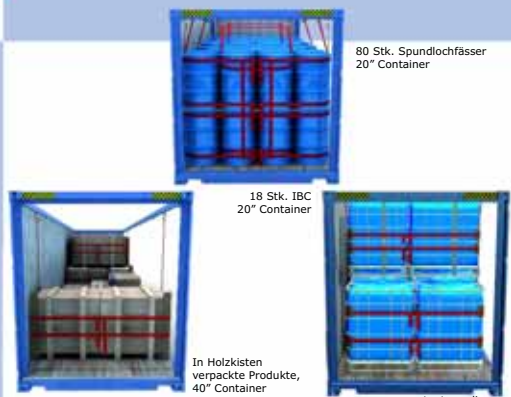
UMWELTPREIS 2000 der Hansestadt Rostock
<http://www.metacap.de> • E-Mail: Info@metacap.de
 METACAP GMBH • Siemensstraße 9
 23560 Lübeck • Tel. 04 51/5 82 00 91 • Fax 58 13 12

RAINER
 Ladungssicherungstechnik

Modulare Ladungssicherungstechnik
 Anwendungsfreundlich, produktkonform und technisch bewertbar

Wir definieren Ladungssicherung neu!

Geprüfte Sicherheit, nachgewiesen durch Versuche unabhängiger Organisationen:
 Germanischer Lloyd (D)
 TÜV-SÜD (D)
 TTCI-AAR (U.S.A.)



Rainer GmbH
 Ladungssicherungstechnik
 Frankfurter Str. 493
 51145 Köln
 Tel. 02203 922 970
 Fax 02203 922 975
 info@rainer-gmbh.de
 www.rainer-gmbh.de

In Holzboxen verpackte Produkte, 40" Container
 patent pending

**SEILGREIFER
 MOTORGREIFER
 HYDRAULIKGREIFER**

MRS

in allen Ausführungen für jeden Umschlag
 Innovativ, wartungsfrei, bewährt - hervorragende Füll- und Greifeigenschaften - führend in Qualität u. Leistung



MRS Greifer GmbH
 Talweg 15-17 - 74921 Helmstadt-Bargen
 Tel. 0 72 63 - 91 29 - 0 • Fax 0 72 63 - 91 29 12
 email: info@mrs-greifer.de • www.mrs-greifer.de