

Klein und stark

● ● ● Antriebslösungen von der ABM Greiffenberger GmbH für kleine Tonnagen

ANTRIEBE. Als Systemlieferant für die Antriebstechnik von Krananlagen bietet die ABM Greiffenberger GmbH nach eigenen Angaben ein breites Spektrum an Komplettlösungen beispielsweise für Hubwerksantriebe an. Auf der kommenden CeMAT will das Unternehmen eine Programmiererweiterung vorstellen: einen Seiltrommelantrieb für kleine Hublasten bis 3,2 t, der sich durch große Hubgeschwindigkeiten und die Einstufung in Leistungs-kategorie FEM 2 m auszeichnet.

Mittelständische Kranhersteller setzen bei den Antrieben von Hubwerk und Fahrwerk auf Komplettlösungen von ABM

Greiffenberger, die speziell für dieses Marktsegment entwickelt wurden. Basis der Antriebslösungen sind Hochleistungs-Flachgetriebemotoren, die mit leistungs-fähigen Bremsen und flexibler Steuerungstechnik kombiniert werden.

Auf der CeMAT 2008 wird die neue Hubwerksreihe GH 3201 für Hublasten bis 3200 kg vorgestellt. Diese Seiltrommelantriebe für einen Trommeldurchmesser von 140 mm sind außerordentlich flexibel im Einsatz. Sie erreichen je nach Ausführung maximale Hubgeschwindigkeiten bis 8 m/min bei einer 4/1-Einscherung. Die Einstufung in die FEM-Klasse 2 m zeigt



nach Unternehmensangaben schon die hohe Qualität des Antriebs und schafft die Voraussetzung für eine verdoppelte Lebensdauer. Die Schrägverzahnung des Flachgetriebes sorgt für hohe Laufruhe und geringen Verschleiß auch bei hoher Belastung. Die kräftigen, speziell für diesen Einsatzfall entwickelten Hubmotoren

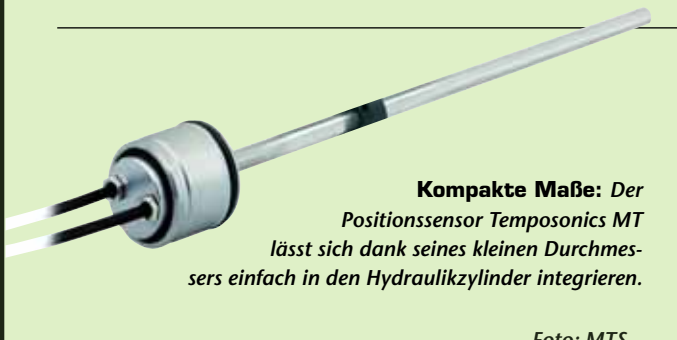
Redundanter Sensor

● Positionssensor für mobile Arbeitsmaschinen von MTS

ELEKTRONIK. Maximale Sicherheit und hohe Verfügbarkeit mobiler Arbeitsmaschinen verspricht MTS durch den redundanten Positionssensor Temposonics MT, den der Sensorspezialist auch auf der CeMAT vorstellt. Er gewährleistet seinen Entwicklern zufolge eine größtmögliche Mess-Sicherheit überall dort, wo ein Ausfall große Auswirkungen auf Sicherheit und Kosten hat, z. B. in Lenkzylindern oder bei Auslegern. Der Durchmesser des Sensorgehäuses wurde auf 48 mm verringert, sodass sich der Sensor leichter in den

Hydraulikzylinder der Arbeitsmaschine einbauen lässt. Bei der Positionsaufnahme vereint der MT alle Vorteile der magnetostriktiven Messtechnologie und identifiziert mit einer Linearität $< \pm 0,04$ Prozent F.S. und einer Wiederholgenauigkeit $< \pm 0,005$ Prozent F.S. selbst geringste Messdifferenzen. Die Messlänge ist zwischen 50 und 1500 mm beliebig wählbar, wobei Sensorrohr, Magnet und Gewinde die bewährten Standardabmessungen haben. Der Temposonics MT besitzt zwei unabhängig voneinander arbeitende Mess-Systeme, die je aus einem eigenen Sensorbasiselement, getrennter Spannungsversorgung, Auswertelektronik und Ausgangssignal bestehen.

Die Sensorbasiselemente sind in einem druckfesten Mess-Stab aus Edelstahl für die direkte Hubmessung im Hydraulikzylinder geführt. Ein auf dem Kolbenboden montierter Magnet fährt kontaktfrei über den Mess-Stab und markiert durch dessen Wand hindurch zuverlässig den Messpunkt. Durch den Abgleich der beiden unabhängigen Messwerte überprüft die Steuerung die Gültigkeit der Positionsbestimmung.



Kompakte Maße: Der Positionssensor Temposonics MT lässt sich dank seines kleinen Durchmessers einfach in den Hydraulikzylinder integrieren.

Foto: MTS