

Pressemitteilung

Mehr Sicherheit und Effizienz für den Transport überlanger Güter Stahl Konecranes präsentiert Hebezeug-Synchronisierungs-Modul

Stahl Warenlager und andere Betriebe weltweit wissen um die Herausforderungen des sicheren und effizienten Transports überlanger Güter (Eisenschienen etc.) mit Hilfe von Brückenkranen. Der Transport solcher Güter erfolgt meist unter Verwendung mehrerer Traghaken. Allerdings birgt die herkömmliche Umschaltsteuerung von Zugmotoren den Nachteil nicht synchronisierter Geschwindigkeiten – ein konstruktionsbedingtes Merkmal von Motoren ohne Synchronisierung. Der fehlende Geschwindigkeitsabgleich wird besonders offensichtlich, wenn die an den Haken hängenden Lasten unterschiedlich schwer sind. Das liegt daran, dass der Motor, der die schwerere Last hebt, mit einer anderen Geschwindigkeit arbeitet, als der mit der leichteren Last, woraus sich während des Hebevorgangs unterschiedliche Hakenhöhen ergeben können. Unter diesen Umständen sind manuelle Korrekturen der Hakenhöhe durch den Kranbediener erforderlich, dies kostet Zeit und somit Produktivität. Überdies erhitzt das zusätzliche Anfahren und Anhalten die Motorwicklungen. Die Folge ist eine kürzere Lebenserwartung der Motoren und Schaltschütze. Zudem können Sicherheit und Verfügbarkeit beeinträchtigt werden sowie hohe Instandhaltungskosten entstehen.

Wirtschaftliche Lösung

Jetzt hat Konecranes eine neue und wirtschaftliche Lösung entwickelt, die Kunden zu mehr Verfügbarkeit verhilft und die Defizite herkömmlicher Umschaltkonfigurationen bei Anlagen mit mehreren Haken ausschalten. Die neue DynALift-Synchronfunktion synchronisiert das Heben von Lasten mit mehreren Haken. Mittels Geschwindigkeitssynchronisierung über die bewährten DynALift-Frequenzumrichter ermöglicht sie den gleichzeitigen, präzisen und sicheren Betrieb von bis zu vier Einzelhaken. Die neue Lösung ist eine gelungene Weiterentwicklung der bewährten BY240-Einheit und übertrifft sie in puncto Präzision, Sicherheit und Handhabung. Die DynALift-Synchronfunktion ist vollständig in den Umrichter der Hebevorrichtung eingebunden. Sie ermöglicht identische Hebegeschwindigkeiten für alle verwendeten Haken. Hält ein Haken aufgrund einer Überlastung oder aus anderen Gründen an, werden auch alle anderen Haken zur Sicherheit gestoppt.

Stabile und austarierte Last

Bei aktivierter Synchronisierung richten sich die Hakenbewegungen auch dann nach dem Tempo der langsamsten Einheit, wenn die Last ungleich verteilt ist. Während des Hebevorgangs bleibt die Last stets austariert. Die Folgen: leichtere Bedienung, schnellerer Materialtransport und größere Sicherheit. Da kein zusätzliches Anfahren der Motoren erforderlich ist, um die Höhe der Haken zu steuern, erhöht sich die Lebenserwartung der Motorspulen, wodurch sich wiederum die Geräteverfügbarkeit verbessert. Die Geschwindigkeitsregelung des Systems lässt die Unterschiede in der Hakenhöhe von Zentimetern auf nur wenige Millimeter schrumpfen.

Müheleose Inbetriebnahme und Modernisierung

Die neue Ausführung ist für herkömmliche CXT-Hebezeuge mit DynALift-Umrichtersteuerung lieferbar, wobei die Hebemotoren ein Zweikanal-Geschwindigkeits-Feedback an den D2L-Umrichterantrieb übermitteln. Ein Hebezug-Umschalter aktiviert die Synchronisierung über eine digitales Eingangssignal, und in jeden Hebezug-Umrichter ist eine SystemBus-Platine eingebaut. Die Übertragung der Steuerungssignale zwischen den einzelnen Umrichterantrieben erfolgt über Glasfaserkabel. Die Inbetriebnahme ist ein Kinderspiel, da die Umrichter bereits werkseitig geprüft und vorprogrammiert wurden. Folglich sind keinerlei spezielle Hardware-Installationen oder Anpassungen vor Ort erforderlich. Ältere CXT-Krane – besonders solche, bei denen bereits DynALift-Umrichter verbaut sind – lassen sich mühelos durch Nachrüsten der DynALift-Synchronfunktion modernisieren.

Neue Maßstäbe

Die hohe Leistung und Genauigkeit der DynALift-Synchronfunktion sowie ihre leichte Bedienbarkeit und einfache Inbetriebnahme setzen neue Maßstäbe für die gesamte Hebebranche. Mehr Sicherheit dank ausgeglichener Hakenpositionen, weniger Ausfälle als Folge größerer Standfestigkeit der Motoren, mehr Produktivität durch weniger Ausfälle sowie schnellerer Materialtransport aufgrund automatischer Korrektur der Hakenhöhe – diese Vorteile resultieren in maximalem Life Cycle Value für den Kunden und optimieren das Heben von Lasten wie Stahlträger und -bleche, Container, Papierrollen, Betonplatten, Tafeln und Schienen.

Stahl Konecranes GmbH
Norma Rosemeier
Marketing & Kommunikation
Tel. +49 6103 7333 267
Fax +49 6103 7333 115
norma.rosemeier@stahlkonecranes.com

www.stahlkonecranes.de

Zum Unternehmen

Stahl Konecranes ist die gemeinsame deutsche Service- und Vertriebsgesellschaft der Unternehmen STAHL CraneSystems und Konecranes Deutschland. Damit bieten zwei der führenden Hersteller im Krangeschäft ihr umfangreiches Produkt- und Dienstleistungsspektrum unter einem Dach an. Mit mehr als 500 Mitarbeitern an 20 Standorten kann Stahl Konecranes kurze Wege und schnelle Reaktionen auf die Wünsche der Kunden garantieren.

Stahl Konecranes gehört zur Konecranes-Gruppe, einem weltweit führenden Hebezeughersteller, mit dem Anspruch, nicht nur Lasten zu heben, sondern die Geschäfte unserer Kunden zu steigern - "Lifting Businesses". Konecranes unterstützt die Produktions- und Prozessindustrien, Werften und Häfen mit produktivitätssteigernden Hebelösungen sowie Serviceleistungen für Anlagen aller Hersteller. Weltweit realisieren mehr als 8.400 Mitarbeiter in 43 Ländern und an 370 Standorten einen Umsatz von über 1,759 Milliarden. Euro. Konecranes ist gelistet am OMX Helsinki Stock Exchange (symbol: KCI1V).