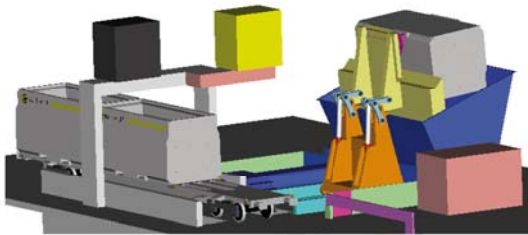


Die stationäre Containerkippanlage Pöls ist beispielhaft für die ausgezeichneten Techniklösungen unseres Neuson Sondermaschinen- und Anlagenbaus. Durch unsere Sonderlösung konnte die Entladeleistung der Eisenbahnwaggons von 300 - 350 m<sup>3</sup> auf 1.000 m<sup>3</sup> pro Stunde erhöht werden. Ein Container hat ein Volumen von etwa 43 m<sup>3</sup> Hackgut mit einem variierenden Gewicht von 18 - 23 t. Der Containerinhalt wird kopfüber in den vorgesehenen Aufnahmebehälter gekippt. Als besondere Herausforderung galt der geringe Platzbedarf bei dieser Sonderlösung. Gewährleistet wurde eine für das Zellstoffwerk zuverlässige und gleichsam effiziente Containerentleerung, welche selbst unter härtesten Umweltbedingungen (Wind oder Kälte) eine zuverlässige Entladung auf Dauer sicherstellt, damit kein Material verschüttet wird.



Beschreibung: Durch den Einsatz eines Verschiebroboters werden die mit Hackgut beladenen Waggons so positioniert, dass die Gabel der Behälterkippanlage mittels präziser Wegmesssystem- und Proportionalventiltechnik automatisch und von selbst feinfühlig und präzise in die Containeröfen fährt. Ist diese Gabel vollständig eingefahren, wird die Vorrichtung samt dem Container auf einer Länge von 3 m rückwärts gefahren und sicher angehoben. Ein besonderer technischer Geniestreich ist, dass dabei die beiden seitlichen, mit Wegmesssystemen ausgestatteten Hebe- bzw. Senkzylinder, welche den Container 3 m in die Höhe heben, den schwenkenden Lastwechsel über dem mit enormen Kräften beaufschlagten Kippunkt harmonisch vollziehen. Gekippt wird um 175°. Im Winter kann das Hackgut an den Containerwänden festfrieren. Als effizienteste Methode für das vollständige Entleeren wurde also eine Rüttelbewegung mit einem Drehkranz an der Gabel realisiert. Ist der Leervorgang in 3 Metern Höhe vollständig abgeschlossen, fährt das System wieder in die Ausgangstellung, um den nächsten Container zu entladen oder geht

in die Parkstellung über. Sämtliche Versorgungs-



einrichtungen (Hydraulikaggregat sowie elektr. Steuerschrank) befinden sich in einem Container, der neben der Förderanlage aufgestellt ist. Das Hydrauliksystem basiert auf vier 55 kW Einheiten, wobei eine davon nur bei einem möglichen Ausfall einer Motorpumpeneinheit automatisch zugeschaltet wird. Ein bewusst niedrig gehaltener Dauerbetriebsdruck von 160 bar und eine großzügige Dimensionierung des Systems sollen dabei sowohl lange Lebensdauer als auch einen zuverlässigen Betrieb der Anlage sicherstellen. Neben den groß dimensionierten, präzise arbeitenden Neuson „W“-Hydraulikzylindern mit Wegmesssystem kommen auch Drehgeber für ein feinfühliges und genaues Arbeiten zum Einsatz. Intelligent eingesetzt wurden eine ganze Batterie an Vickers Ventilaufbauten und hoch präzise zweistufige Proportionaltechnik in den Größen NG10, NG16 und NG25. Stolz schilderte mir der Leiter für den Sondermaschinen- und Sonderanlagenbau, Herr Ing. Reinhold Weiss, welcher seit 1995 bereits im Unternehmen tätig ist, dass bereits 50.000 Kippvorgänge problemlos mit der seit Jänner 2008 in Betrieb gegangenen 60 t Kippanlage durchgeführt wurden.

