

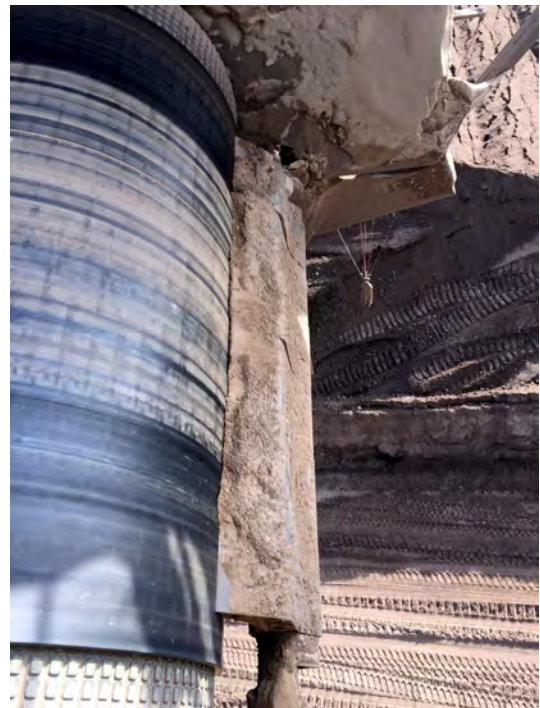


Hohe Bandgeschwindigkeiten: Für Abstreifer eine Herausforderung

Hohe Bandgeschwindigkeiten sind für Abstreifer eine Herausforderung. Nicht selten lässt die Reinigungsleistung zu wünschen übrig. Dass es auch anders geht, zeigt sich im deutschen Braunkohlentagebau Jänschwalde.

Es handelt sich um die größten beweglichen Arbeitsmaschinen der Welt. Sie sind etwa 200 Meter breit, 500 bis 600 Meter lang, bis zu 80 Meter hoch und wiegen mehrere 1000 Tonnen. Gemeint sind die vier in Deutschland noch im Dienst befindlichen Förderbrücken der Serie F 60 aus dem ehemaligen DDR-Unternehmen TAKRAF Lauchhammer. Sie sorgen dafür, dass der Abraum über den Flözen im Lausitzer Braunkohlenrevier gefördert und verkippt wird.

Die maximale Stundenleistung, sagt Peter Hobracht, liege bei gewaltigen 34 000 Kubikmetern. Der 57-Jährige ist für die Instandhaltung der Großgerätetechnik im Tagebau Jänschwalde bei Cottbus, im Süden von Berlin, zuständig. Er muss sich auch um eine der Förderbrücken, die AFB F60/34, kümmern. Einmal im Jahr, sagt er, „stehen alle Brücken still“. Die Zeit werde dann für größere Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten genutzt. Diesmal waren es unter anderem auch Kopf- und Untergurtabstreifer, die erneuert bzw. ausgetauscht werden mussten. Die Anforderungen an Reinigungsleistung, Servicefreundlichkeit und Lebensdauer waren hoch, denn die Bänder sind nicht nur hunderte Meter lang und bis zu drei Meter breit, sondern laufen auch mit sehr großen Geschwindigkeiten von bis zu zehn Metern pro Sekunde. Große Geschwindigkeiten aber sind, wie Hobracht weiß, „extrem schwierig für Abstreifer“.





STARCLEAN®

NEWSLETTER

Allein der Hauptförderer, das Band 5, bringt es auf neun Meter in der Sekunde. Bei derartigen Geschwindigkeiten aber lässt die Reinigungsleistung oft sichtbar nach und der Verschleiß der Abstreifer steigt stark an. „Mit dem Hersteller Schulte Strathaus und seinen Starclean-Abstreifern“, sagt Hobracht, „haben wir einen weiteren Anbieter gefunden, der die von uns gestellten Anforderungen erfüllen konnte“. Sowohl Reinigungsleistung als auch die Wartungsfreundlichkeit habe man „in der Praxis als vorbildlich wahrgenommen“.

Wie Franz Hering, bei Schulte Strathaus für den Vertrieb in Ostdeutschland zuständig, erläuterte, passten sich die Kopfabstreifer durch den Einsatz von Einzelsegmenten den jeweils geförderten Massenströmen an. Die automatische Torsionsspannvorrichtung sorgt dafür, dass die Segmente immer mit der korrekten Vorspannung arbeiteten. Ein Nachstellen von Hand sei nicht nötig. Ähnlich läuft es bei den Untergurtabstreifern. Auch hier passen sich die einzelnen Hartmetallsegmente mit den aus Polyurethan bestehenden Steckfüßen optimal dem Gurt an. Zudem sorgt auch deren Anordnung für eine gurtschonende Reinigung. Wartung und Instandhaltung sind Dank eines Stecksystems verhältnismäßig einfach. Hering: „An alternativen Abstreifersystemen, bei denen die Elemente fest verschraubt sind, gestaltet sich ein Austausch von Verschleißteilen deutlich aufwändiger.“

