

Perfekt gerüstet: Case Radlader 521F mit „Wastehandler“-Ausrüstungspaket im Metallrecycling bei der AGN Aluminium

Turin, 4. Februar 2015

Die AGN Aluminium GmbH mit Sitz in Nachrodt gehört zu den modernsten Schmelzwerken in Europa und produziert Aluminium-Bolzen im Stranggießverfahren in einer Größenordnung von jährlich rund 80.000 t.

Seit 2013 ist für den Transport der dazu benötigten Metallschrotte ein Case Radlader vom Typ 621F zuständig, der kurz vor Weihnachten durch einen neuen 521F Verstärkung bekommen hat. Stefan Walter vom technischen Einkauf bei AGN war maßgeblich an der Beschaffung des 521F beteiligt und hat damit auch die besonderen Anforderungen an die Maschine formuliert: „Wir suchten einen leistungsfähigen und zuverlässigen Ersatz für eine ältere Wettbewerbsmaschine und hatten mit unserem 621F bereits sehr positive Erfahrungen gemacht. Die neue Maschine sollte aber nicht nur auf dem Betriebshof beim Verfahren und Aufschieben des Aluminiumschrotts eingesetzt werden, sondern auch zum innerbetrieblichen Transport in den Werkshallen. Dazu gehört dann auch das Beschicken der Chargieranlagen. Aus diesem Grund war der etwas kompaktere 521F von der Größe her genau die richtige Wahl. Den endgültigen Ausschlag für Case gab neben dem sparsamen Verbrauch und den schnellen Arbeitsspielen vor allem auch die ausgezeichnete Rundumsicht. Allerdings hatten wir noch einige zusätzliche Anforderungen bei der Ausstattung hinsichtlich Sicherheit und Bedienkomfort.“

Case Kundenberater Jörg Melisch meint dazu: „Bei der AGN wusste man aufgrund der Erfahrungen mit dem 621F und einiger Modelle anderer Hersteller recht genau, wie die neue Maschine aussehen sollte. Neben Leistungsfähigkeit und Effizienz wurde besonderer Wert auf Sicherheit, Fahrkomfort und gute Sicht gelegt. Wir haben daher auf der Grundlage unseres „Wastehandler-Ausrüstungspaket“ ein Komplettangebot geschnürt, um für die AGN eine optimale Konfiguration bereitzustellen.“

Zu dem Paket gehört zunächst eine Spezialschaufel mit Unterschraubmesser und 3,5 m³ Fassungsvermögen. Für den Recyclingeinsatz im Metallschrott war außerdem ein Schutzgitter für die Frontscheibe, ein Zylinderschutz und eine Abdeckung für das Knickgelenk ein Muss. Die Radabdeckungen vorn und hinten wurden dagegen weggelassen, da ihr Nutzen bei solchen Bedingungen sowieso nur begrenzt ist. Um die Lebensdauer der Reifen zu erhöhen und Schäden

durch scharfkantigen Schrott zu verhindern, wurde der 521F mit einer ausgeschäumten L5-Bereifung ausgerüstet.

Eine Besonderheit ist der eigens angefertigte Rammschutz am Heck der Maschine, der zusammen mit dem Kunden entwickelt wurde. Der massive Schutz nimmt zusätzlich eine Heckkamera auf, um so eine unverstellte Sicht nach hinten zu liefern. Durch diesen zusätzlichen Aufbau am Heck der Maschine war allerdings der Kraftstoff-Einfüllstutzen nicht mehr wie gewohnt zugänglich und die Techniker in der Niederlassung Unna mussten eine andere Lösung in der Form einer zusätzlichen, seitlichen Tankklappe finden, die sich nun über dem AdBlue-Tank befindet.

Für gehobenen Komfort sorgt eine mobile Wägevorrichtung von Pfreundt, die es dem Fahrer erlaubt, jederzeit vom Fahrersitz aus aktuelle Transportmengen zu ermitteln, ohne die Arbeit zu unterbrechen. Das bedeutet vor allem beim Beschicken der Chargieranlagen einen deutlichen Zeitgewinn.

Für Jörg Melisch war der 521F eine Herausforderung, die sich gelohnt hat: „Wir konnten mit dieser Maschine zeigen, dass wir in mit unseren neuen Maschinen und Ausrüstungspaketen bedarfsgerecht auch für besondere Aufgabenstellungen unserer Kunden erfolgreich Lösungen anbieten können. Und wir sind natürlich auch ein wenig stolz, dass wir uns schließlich gegen fünf namhafte Wettbewerber durchsetzen konnten.“

Case Construction Equipment vertreibt auf der ganzen Welt ein komplettes Angebot verschiedenster Baumaschinen, darunter Baggerlader (Marktführer), Raupen- und Mobilbagger, Motorgrader, Radlader, Kompaktlader, Raupenkompaktlader und Allweg-Stapler. Über das internationale Händlernetz bietet Case seinen Kunden eine professionelle Partnerschaft – mit leistungsfähigen Maschinen und einem Kundendienst der Spitzenklasse, branchenführenden Garantieleistungen und flexiblen Finanzierungslösungen. Weitere Informationen finden Sie unter www.casece.com.

Case Construction Equipment ist eine Marke von CNH Industrial N.V., einem weltweit führenden Hersteller von Investitionsgütern. Das Unternehmen ist an der New Yorker Wertpapierbörse (NYSE: CNHI) und beim elektronischen Wertpapierhandel der Italienischen Börse (MI: CNHI) registriert. Weitere Informationen finden Sie online unter: www.cnhindustrial.com.

Weitere Informationen erhalten Sie hier:

Lutz Holthaus (C2 Marketing für ALARCON & HARRIS)

Tel.: +49 2392 913 465

E-Mail: presseservice@c2marketing.de