



ÖFORST FORSTTECHNIK - TIMBERLINK HILFT LEISTUNG ZU STEIGERN



ÖFORST FORSTTECHNIK - MIT TIMBERLINK MASCHINENDATEN ERFASSEN



**GREENMACHINE**<sup>®</sup>

Diese Maschine arbeitet mit biologisch abbaubaren Langzeitschmierstoffen und reduziertem CO<sub>2</sub>-Ausstoß

**PANOLIN**<sup>®</sup> Swiss High-Quality Oil

Ecofluid Handels GmbH  
+43 (0) 512 57 06 88-0  
office@ecofluid.at  
www.ecofluid.at

© 2011. Alle Rechte vorbehalten. Ecofluid Handels GmbH ist die Herstellerin und eingetragene Lieferant von PANOLIN AG.



Panolin Greenmachine (erhältlich bei Ecofluid) hilft dem Forstunternehmer, den CO<sub>2</sub>-Ausstoß zu reduzieren. Foto: Panolin

## Umweltfreundliche Schmierstoffe

Die Reduzierung der CO<sub>2</sub>-Emissionen ist ein Top-Thema. Seit Jahrzehnten leistet der Schweizer Schmiermittelhersteller Panolin mit umweltschonenden Produkten einen wesentlichen Beitrag, auf die Natur zu achten. Eine weitere Steigerung bringt jetzt das Konzept Panolin Greenmachine, welches zusätzlich durch einen grünen Fußabdruck symbolisiert wird. Dieses Konzept beinhaltet ECLs (Environmentally Considerate Lubricants – umweltschonende Schmierstoffe) und bewirkt eine deutliche Reduktion des CO<sub>2</sub>-Ausstoßes. Besonders wichtig ist dieses Thema für Unternehmen, die in der umweltsensiblen Forstwirtschaft arbeiten. Der „Carbon Footprint“ (CO<sub>2</sub>-Fußabdruck) zeigt das Treibhauspotenzial eines Produkts während einer festgelegten Zeitspanne auf. In der Regel ist das die gesamte Lebensdauer inklusive späterer Verwertung

und Entsorgung. Die Ecofluid Handels GmbH führt neben konventionellen Mineralölen auch umweltfreundliche Produkte. Zu weiteren gehören sowohl vollsynthetische Schmierstoffe als auch Mikrofiltrationssysteme für die Ölpflege im Nebenstrom zum Schutz von Anlagen und Aggregaten sowie zur Verlängerung der Ölwechselintervalle. Neu in der Produktpalette ist das integrierte Fluidkonzept für Hydraulik- und Motoröle. Dieses System wurde konzipiert, um die Kosten und den Energiebedarf zu senken und möglichst ölwechselfreie Maschinen zu erreichen. „Denn Öle werden meist den Betriebsvorschriften entsprechend gewechselt und eine Ölzustandsanalyse wird nur in Ausnahmefällen vorgenommen“, verweist der Hersteller. Damit entgeht dem Maschinenbenutzer aber die Möglichkeit, den Ölzustand fachgerecht zu beurteilen. Tribologie-Experten der Kleenoil

Panolin AG fanden heraus, dass Hydrauliköle in Bau-, Forst- oder Kommunalmaschinen durch den Einsatz vollsynthetischer Hydrauliköle, Mikrofiltration und Ölzustandsanalyse oft ohne Auswechslung über die gesamte Nutzungsdauer der Maschinen verwendet werden können: „Zwar sind die vollsynthetischen Öle auf den ersten Blick meistens teurer, doch rentieren sie sich – bedenkt man die höheren Standzeiten und die damit verbundenen selteneren Ölwechselintervalle sowie den geringeren Ölverbrauch“. Vor allem die Senkung des Reibungswiderstandes und der daraus resultierende verminderte Energiebedarf bringt Ersparnisse. Die vollsynthetischen Öle verfügen über einen hohen Verschleißschutzfaktor und können – in Kombination mit Mikrofiltration im Nebenstrom – helfen, die Leistungsdaten einer Maschine über sehr lange Zeit zu erhalten. ■

## Zwei scharfe Hackertypen

Den Lkw-betriebenen Mobilhacker Chippo 5010 Cd mit neuem, leistungsstarkem Kühlkonzept und den Universal-Holzzerkleinerer Axtor 8012 zeigt der österreichisch-deutsche Hersteller Komptech auf der Austroforma in Rein. „Das verstopfungsfreie und ab sofort serienmäßige Kühlkonzept der Hackmaschine Chippo 5010 Cd erhöht die Motorkühlung des Trägerfahrzeu-

ges um 20%. Dadurch arbeitet der Lkw-Motor auch unter höchster Belastung viele Stunden in einem optimalen Temperaturbereich und überträgt die volle Antriebsleistung. Trotzdem bleibt der Treibstoffverbrauch vergleichsweise gering“, informiert Marketingleiter Mag. Joachim Hirtenfellner. Das Kühlsystem ist auf den beiden Komponenten externer Wasserkühler und grobmaschiger Ladeluftkühler mit Agrarlamellen aufgebaut. Der Wasserkühler ist außerhalb des Motorraums unmittelbar hinter der Fahrerkabine installiert. „Gut geschützt kann er hier ungestört arbeiten. Zudem bleibt er für Kontroll- und Wartungsarbeiten leicht erreichbar“, wird betont. Ein hydraulisch angetriebener Lüfter versorgt den Kühler mit frischer Außenluft. Das neue externe Wasserkühlersystem entstand durch eine Zusammenarbeit von Komptech und dem Nutzfahrzeughersteller MAN.

Weiters ist der vergrößerte Ladeluftkühler mit grobmaschigem Netz besonders durchlässig für Staubpartikel und Holzfasern. Dies gewährleistet einen guten Luft-Wär-

meaustausch. Entscheidend für die Leistungsfähigkeit des Chippo ist die groß dimensionierte Trommel. Charakteristische Merkmale sind ein aggressives Einzugsystem, das Siebkorb-Schnellwechselsystem sowie die horizontal und vertikal angeordneten Walzen im Einzugsabschnitt. Der Mobilhacker arbeitet mit zwei Zerkleinerungskonzepten. Mit einer Trommeldrehzahl von 400 U/min zerhackt der Chippo Stammholz bis 750 mm Durchmesser. Bei Strauchmaterial gewährleisten der lastabhängige Einzug und eine Trommeldrehzahl von 560 U/min einen maximalen Materialdurchsatz.

Auf Vielseitigkeit und Effektivität ist auch der Universal-Holzzerkleinerer Axtor 8012 ausgelegt. Als Schnellläufer im Schreddermodus bereitet er Grünschnitt für die Kompostierung vor. Im Hackmodus erzeugt der Zerkleinerer bis zu 300 srm Hackschnitzel/Stunde. Die Maschine wird von einem 780PS starken Caterpillar-C18 Motor angetrieben. Der Axtor 8012 eignet sich für Altholz, Strauchschnitt, Rindenmaterial, Stammholz sowie vorgebrochenes Wurzel- und Waldrestholz. ■



Lkw-betriebener Mobilhacker Chippo 5010 Cd mit verbessertem Kühlsystem eignet sich sowohl für Stammholz als auch Strauchmaterial. Foto: Komptech