

Der HIAB 550/3 ist ein bewährter Universalkran für rationelle Ladetechnik.

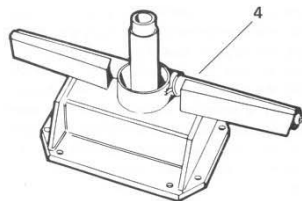
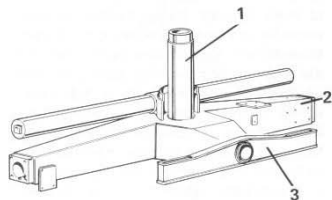
Der vollhydraulisch arbeitende Kran in Knickausleger-Konstruktion mit hydraulischem Schubstück verfügt über ein Lastmoment von 55,0 kNm (5,5 Metertonnen). Das entspricht einer Traglast von 1100 kg bei 5 m Ausladung.

Der Kran besteht aus folgenden Baugruppen:
Kranfuß mit Schwenkvorrichtung (1), Kransäule (2), Ventilgruppe (3), Ausleger (4), Abstützung (5).

1. Kranfuß mit Schwenkvorrichtung

In die geschlossene Kastenkonstruktion des Kranfußes ist der Drehzapfen (1) für die Lagerung der Kransäule eingeschweißt. Die seitlich am Kranfuß verschweißten Stützbeinausleger (2) dienen als Führung für die ausziehbaren Schubstücke der Abstützung. Zur Befestigung des Kranes auf einem Fahrzeug sind vier Befestigungsaugen — davon je zwei am Kranfuß und an der Dreipunktstütze (3) angebracht. Die Dreipunktstütze ermöglicht die volle Verwindungsfähigkeit des Fahrgestellrahmens auch bei Fahrten in unebenem Gelände. Bei ortsfester, stationärer Montage des HIAB 550/3 empfiehlt sich die Verwendung eines Allfußes (4) ohne Stützbeinausleger und ohne Dreipunktstütze.

Schwenkzylinder und Schwenkkolben werden von einem Kranfuß eingeschweißten Zylinderträger aufgenommen. Der als Zahnstange ausgebildete Schwenkkolben ist an beiden Enden mit Dichtungen versehen. Das Einlassen von Drucköl in einen der beiden Schwenkzylinder bewirkt die steuerbare doppelte Bewegungsrichtung des Schwenkkolbens. Die dadurch ausgelöste Bewegung wird über einen Zahnkranz direkt auf die Kransäule übertragen.



2. Kransäule

Am oberen Ende des Säulenrohres (1) sind Nackenbleche (2) aufgeschweißt. Im Nackenbereich befinden sich die Anlenkpunkte für den Hubarm sowie für den Hubzylinder.

Das untere Ende der Säule ist auf dem Drehzapfen des Kranfußes gelagert. Ein unten auf dem Säulenrohr aufgeschraubter Zahnkranz (3) ist mit 7 Stiften gegen Verdrehen gesichert.

