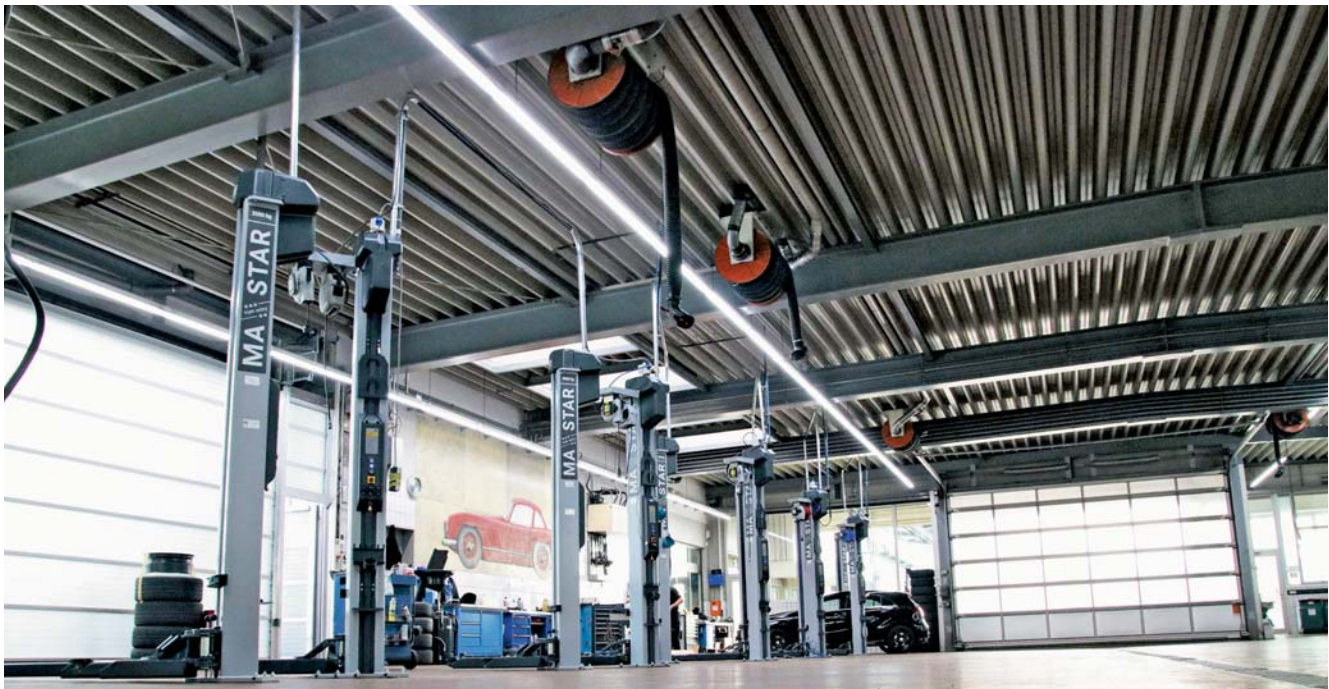


Acht auf einen Streich

Hebetechnik | Das Autohaus Andreas Schall in Dornstadt hat für den Servicebereich in nagelneue Zwei-Säulen-Hebebühnen von MAHA investiert. Die Montage der letzten von insgesamt acht baugleichen Bühnen vom Typ „MA STAR triple safety“ mit Traglast 3,5 Tonnen haben wir begleitet.



Fotos: DiemarWinkler

Blick in die Werkstatt im Autohaus Schall: Gleich acht baugleiche „MA STAR triple safety“-Hebebühnen wurden neu angeschafft. Weil man mit den zu ersetzenden Bühnen bereits gute Erfahrungen gemacht hat, setzte man wieder auf den Allgäuer Werkstattausrüster.

Gerade einmal drei Stunden hat es gedauert, bis die neue „MA STAR 3.5“ inklusive umfangreicher Zubehörteile von den beiden Montageexperten Björn Scheffer und Damian Kuzma

aufgebaut war. Kfz-Meister Holger Heim, langjähriger Mitarbeiter im Autohaus und verantwortlich für die Beschaffung von Werkstattausrüstung, hat das Projekt begleitet: „Nach 13 Jahren hatten die alten MAHA-Hebebühnen ihre Lebenszeit erreicht und wurden nun gegen neueste Technik ausgetauscht. Mit den bisherigen MAHA-Hebebühnen haben wir durchweg gute Erfahrungen gemacht.“

Viele spannende Details

Eben hat Björn Scheffer die Plakette für den nächsten Termin für eine regelmäßige Prüfung genau in einem Jahr auf die Säule geklebt und damit als Sachkundiger das Gerät ganz offiziell in Betrieb genommen. Bis dahin wird die Hebebühne mehr oder weniger im Dauerbetrieb sein

im Autohaus Schall, einem familiengeführten Betrieb und einem der größten Mercedes-Benz-Vertriebspartner in der Region.

Dass der Aufbau der „MA STAR 3.5“ so schnell gelingt, liegt nicht nur am Geschick der Monteure. „Die Hebebühne ist auf den schnellen Aufbau vor Ort und maximale Sicherheit hin konstruiert“, betont MAHA-Produktmanager Thomas Feldmeier und erklärt einige Details: „Das fängt bei der Verpackung an, in der die Hebebühne angeliefert wird. Alle Bauteile passen auf eine normale Europalette“, erklärt der Produktmanager. Auf die sonst übliche aufwendige Holzverpackung wurde verzichtet, um das zu entsorgende Material so gering wie möglich zu halten. Stattdessen sorgen an Kopf- und Fußende zwei Stahlplatten für die nötige Stabilität, ergänzt von

Kurzfassung

Bei der neuen Zwei-Säulen-Hebebühne „MA STAR triple safety“ wurden viele konstruktive Details umgesetzt, die einen genaueren Blick verdienen. Das Konzept der Hebebühne ist auf maximale Sicherheit bei hoher Service- und Bedienerfreundlichkeit ausgelegt. Der Aufbau ist wegen der kompakten Konstruktion besonders schnell.

Der Aufbau Schritt für Schritt



Schritt 1: Die komplette Bühne passt auf eine Europalette. Eine aufwendige Holzverpackung entfällt, das spart Entsorgungskosten.



Schritt 2: Vorbereitung der zweiten Bedieneinheit, die von Autohaus Schall gewünscht war. Alle Kabel sind steckbar.



Schritt 3: Das Bohren der Löcher für die Bodenanker erfolgt mittels Schablone, mit Absaugvorrichtung für den Bohrstaub.



Schritt 4: Das sichere Aufstellen der Säulen erfolgt mittels Aufstellhilfe am Fußende. Dies erfordert trotzdem etwas Muskelkraft.



Schritt 5: Der Ausgleich von kleinen Unebenheiten erfolgt mittels Unterlegblechen, die Prüfung mittels Wasserwaage.



Schritt 6: Die Bodenanker werden auf die erforderliche Länge zugeschnitten und versenkt.



Schritt 7: Vorher werden die Bohrlöcher noch mit speziellem Injektionsmörtel aufgefüllt.



Schritt 8: Die patentierte, klappbare Kabelbrücke erleichtert die Montage und verkürzt die Aufbauzeit deutlich.



Schritt 9: Nach Montage der Tragarme hat es das Team geschafft (v.l.): Damian Kuzma, Thomas Feldmeier und Björn Scheffer (alle MAHA).

einem einfachen Holzkasten, in dem die Tragarme der Bühne verstaut sind. Das Ganze ist lediglich mit Folie umwickelt.

Das Säulenprofil wird industriell im Walzwerk im sogenannten Rollverfahren kalt verformt, anschließend auf die entsprechende Länge zugeschnitten und kommt, anders als bei den Vorgängermodellen, ohne zusätzlich verschweißte Längsprofile aus, erklärt Feldmeier. Das dadurch erzeugte und patentierte H-Profil bildet eine extrem stabile und verwindungsfreie Säule, die am oberen Ende durch einen verschweißten Säulenkragen abgeschlossen wird. Sämtliche Kabel liegen von der Säulenaußenseite aus frei zu-

gänglich in einer Sicke und sind durch Kunststoffabdeckungen geschützt. „Das ist eine sehr servicefreundliche Lösung für die Elektrik“, erklärt Feldmeier und zeigt auf die noch offen liegende Steuerelektronik: „Alle Verbindungen auf der Platine sind steckbar, jeder Stecker passt nur in den jeweils dafür vorgesehenen Steckplatz auf der Platine. Ebenfalls sehr kundenfreundlich: Auch sämtliche Versorgungsleitungen sind steckbar und die Steuerung verfügt über eine automatische Drehfelderkennung. Für den elektrischen Anschluss der Hebebühne ist daher keine Elektrofachkraft notwendig. Die patentierte, klappbare Kabelbrücke erleichtert

die Montage und verkürzt die Aufbauzeit deutlich. Nach Montage der Kabelbrücke und dem Durchziehen der Verbindungsleitungen kann die Brücke einfach in die aufrechte Position geklappt werden.

Maximale Sicherheit

Besonderes Augenmerk verdient die dreifache Sicherheit der Hebebühne – schließlich ist das System namensgebend. Das „Triple Safety“-Prinzip beruht auf drei konstruktiven Details bestehend aus dem Spindel-Mutterpaket mit Gewinde-Selbsthemmung, der von MAHA selbst entwickelten und patentierten Mutterbrücker-



Nach erfolgreicher Montage: MAHA-Mitarbeiter Björn Scheffer (links) zusammen mit Kfz-Meister Holger Heim vom Autohaus Andreas Schall.

kennung „Giraffe“ sowie der serienmäßig integrierten Motorbremse, die verlässlich ein ungewolltes Nachlaufen beim Absenken der Hebebühne verhindert. Die Kombination aus Trag- und Sicherungsmutter bietet maximale Sicherheit im Falle eines Tragmutterbruchs. Für diesen normativ vorzusehenden, aber unwahrscheinlichen

Fall schwenkt die sogenannte Giraffe in die horizontale Position und setzt beim Erreichen eines am unteren Säulenende positionierten Sensors die Hebebühne in den inaktiven Zustand. Somit wird ein erneutes Anheben unmöglich gemacht.

Der Blick auf den Motor und Antrieb enthüllt noch ein Detail, auf das Produkt-

manager Feldmeier hinweist: „Wir verwenden einen Zahnriemen und nicht wie üblich in dieser Traglastklasse einen Keilriemen. Der funktioniert absolut schlupffrei.“ Der entscheidende Nachteil des Keilriemens: Wenn die Hebebühne beim Herabfahren auf ein Hindernis aufsetzt, rutscht der Keilriemen durch und muss dann unbedingt gewechselt werden. Beim Zahnriemen ist das nicht der Fall. Konstruktiv interessant ist die Umsetzung der Drehzahl synchronisation. MAHA realisiert das mittels berührungsfreier Näherungssensoren, die auf dem Prinzip der Induktion beruhen. Der Sensor zählt die Umdrehungen der Spindel berührungslos, ist dadurch verschleißfrei und unempfindlich gegen Schmutz.

Im Autohaus Schall wurden mehrere spezielle Kundenwünsche umgesetzt. So wurde an jeder Hebebühne eine zweite Bedieneinheit inklusive Energieset sowie Schlagschrauber- und Dokumentenhalter verbaut. Zudem wollte Holger Heim die Aufroller für Kabel und Druckluftschlauch, die an den alten Hebebühnen montiert waren, auch wieder bei den neuen Hebebühnen verbaut wissen. „Damit sind die Kabel jederzeit aufgeräumt und niemand stolpert darüber“, begründet Heim den zusätzlichen Aufwand. Dietmar Winkler |



Das Autohaus Andreas Schall in Dornstadt ist einer der größten Mercedes-Benz-Vertriebspartner der Region.

Ihre Aufgabe ist es, Autos zu reparieren.
Um alles andere kümmern wir uns.



Treten Sie jetzt dem erstklassigen Bosch Car Service Netzwerk bei.

Lernen Sie unser zukunftsfähiges
Werkstattkonzept kennen und werden
Sie Bosch Car Service Partner.



boschaftermarket.de



BOSCH
Technik fürs Leben