

PRESSEMITTEILUNG

24.04.2023
Seite 1/6

terra infrastructure überarbeitet HFB-Serie

Rundum-sorglos-Paket im Baukastensystem

Die terra infrastructure GmbH hat die HFB-Serie der Eigenmarke MÜLLER Ramm- und Ziehtechnik einem Facelifting unterzogen. Die diversen Modifikationen an den Baggeranbauvibrationsrammen MS-4, MS-6, MS-7 und MS-9 wurden speziell auf die Anforderungen der Kunden abgestimmt. Neben einer leistungsstarken Basisvariante verfügt nun jedes Modell der Baureihe über vielfältiges Zubehör, welches dem Anwender eine einfache Individualisierung im Baukastensystem ermöglicht. Features wie ein autarker Betriebsstundenzähler, eine Lecköldruckabsicherung, ein Getriebeölkühler sowie ein 360° Rotator und ein modifizierter Schnellwechsler sorgen dabei ebenso für ein sorgenfreies Plug & Play des Kunden wie die Möglichkeit des Freireiter-Betriebs.

„Mit dem umfangreichen Facelifting haben wir ein etabliertes Serienprodukt optimal an die Bedürfnisse unserer Kunden angepasst“, erklärt Alexander Wagner, Produktmanager Maschinentechnik, terra infrastructure GmbH. Die Baggeranbauvibrationsrammen MS-4, -6, -7 und -9 der HFB-Serie wurden nicht nur mit vielfältigem bautechnischem Sonderzubehör ausgestattet, sondern bewusst auch im Design modernisiert. „Uns war es wichtig Funktionalität und Optik zu vereinen, damit das Handling auf der Baustelle weiter vereinfacht und angenehmer gestaltet wird“ so Wagner weiter. So wurde unter anderem die Getriebeölmenge in der Basisversion verdoppelt, was zu einer noch besseren Schmierung und damit zu einer noch längeren Lebensdauer des hoch beanspruchten Getriebes führt. Gleichzeitig begünstigt die Optimierung der Steuerblock-Position das steile Auslegen des Baggerarms und mit der neuen Steuerblock-Haube ist die Vibrationsramme zukünftig viel mehr gegen Stöße und damit besser gegen mechanische Beschädigungen geschützt. Darüber hinaus wurde der Motorschutz verstärkt und das Ölschauglas zum Kontrollieren des Ölstandes vergrößert. Ein Ablesen des Ölstandes ist fortan beidseitig möglich.

Zusatzausstattung erheblich erweitert

Eine erhebliche Erweiterung gab es im Bereich der Zusatzausstattung. Unter anderem ist nun ein autarker Betriebsstundenzähler verfügbar. Das staub- und waserdichte Bauteil sorgt für Batterielaufzeiten bis zu 12 Jahren und vereinfacht die Überwachung von Wartungsintervallen. Laut Wagner ist eine einfache Nachrüstung auch für aktuelle Baureihen möglich. Mit einer neuen Lecköldruckabsicherung



ist ein zusätzliches Sicherheitsfeature exklusiv für die HFB-Baureihe geschaffen worden, das gegen Motorplatzer bei fehlerhaften Leckölverbindungen schützt. Hinzu kommt ein mit allen gängigen Gerätetypen kompatibler Schnellwechsler, der ein schnelles Ankuppeln des Rüttlers ermöglicht. Er ist mit einer in die Rüttlerkontur integrierten universellen Auflage ausgestattet. „Auch eventuell erforderliche längere Rüttlerlaufzeiten haben wir bei unserem Facelifting berücksichtigt“, erläutert Produktmanager Wagner. „Deshalb bieten wir ab sofort eine spezielle Getriebeölkühlung an. Sie ist ohne Zerlegen der Maschine einfach nachrüstbar und trägt zu einer deutlich längeren Lebensdauer bei.“

24.04.2023
Seite 2/6

Ansteuerung aus der Kabine möglich

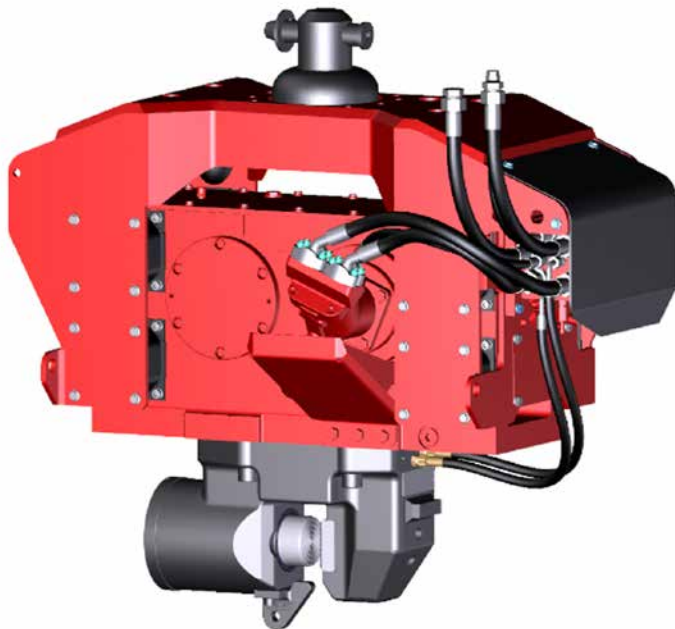
Komplett neu in der Baureihe ist auch ein 360° Rotator, der eine Ansteuerung der Vibrationsramme aus der Baggerkabine möglich macht. Das vereinfacht das Aufnehmen und das Handling von Dielen erheblich und trägt zu einem vereinfachten Einfädeln des Rammgutes bei. Quasi on top ist die Vibrationsramme noch für den Freireiter-Betrieb fit gemacht worden. Lediglich ein MÜLLER-Antriebsaggregat ist für den Einsatz am Kran nötig. Abgerundet wird das Angebot mit einer Baggerstielverlängerung, mit der sich noch größere Rammgutlängen verarbeiten lassen.

„Mit der überarbeiteten HFB-Serie stellen wir unseren Kunden leistungsstarke Maschinentechnik made by terra infrastructure zur Verfügung, mit der sich alle Aufgaben schnell und wirtschaftlich lösen lassen“, ist Wagner überzeugt. „Darüber hinaus sorgt das Baukastensystem aus dem Katalog für ein Höchstmaß an Individualisierung, mit der alle Bedürfnisse aus einer Hand abgedeckt werden.“ Die überarbeitete Baureihe wird offiziell am 1. Mai eingeführt und damit die aktuelle Baureihe eingestellt.

Ansprechpartner:

Alexander Wagner
Produktmanager Vibrationstechnik
T: +49 6631 781175
M: +49 151 12153180
alexander.wagner@terra-infrastructure.com

MS-4/6/7/9 HFB (22)

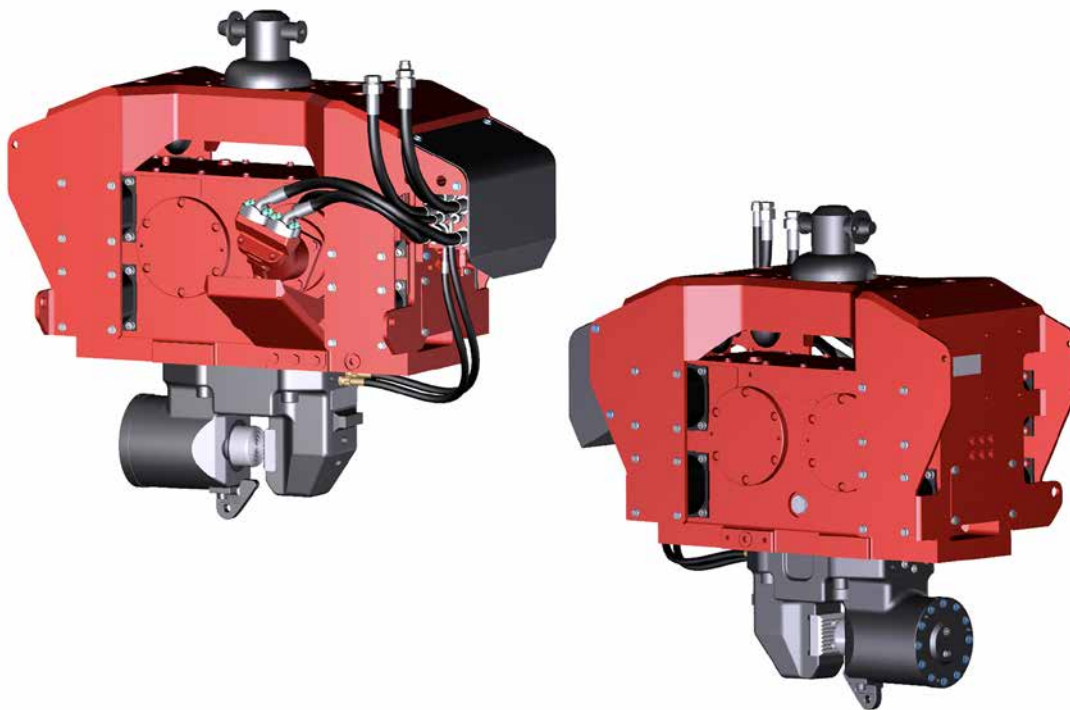


Mit dem umfangreichen Facelifting wurde ein etabliertes Serienprodukt mit bautechnischem Sonderzubehör optimal an die Bedürfnisse der Kunden angepasst und bewusst auch im Design modernisiert.

Foto: terra infrastructure GmbH

24.04.2023

Seite 4/6

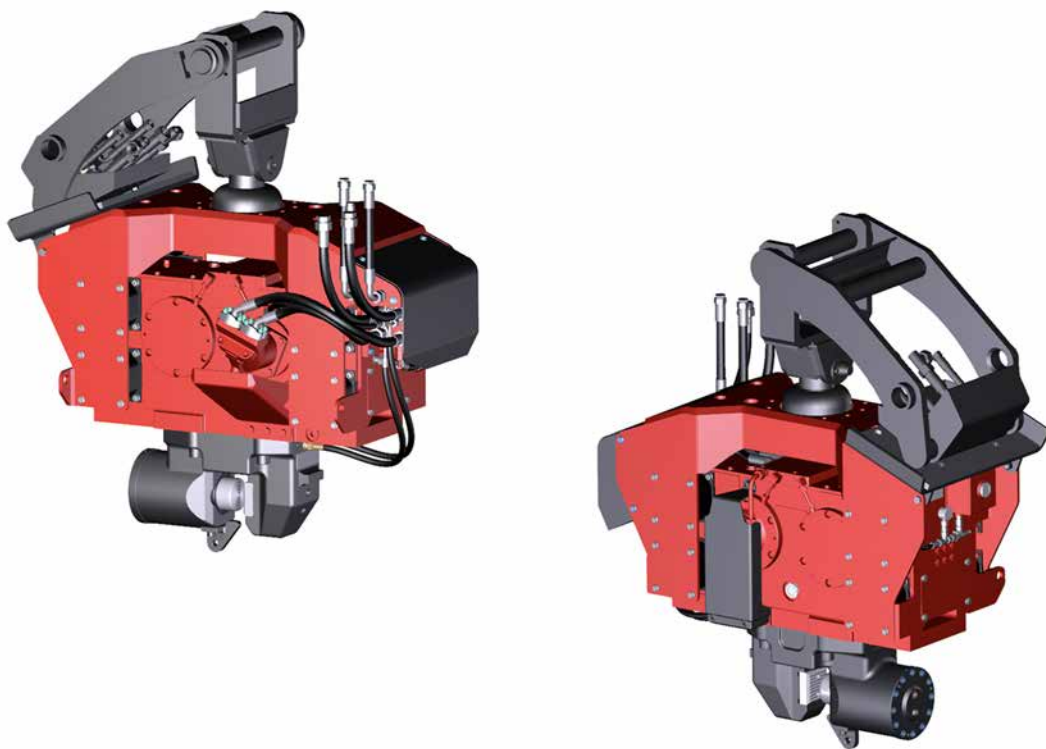


Mit einer Verdopplung der Getriebeölmenge und der Optimierung der Steuerblock-Position sowie einer neuen Steuerblock-Haube und einem vergrößerten Ölschauglas erhielt die Basisversion ein umfangreiches Facelifting.

Foto: terra infrastructure GmbH

24.04.2023

Seite 5/6



Ein mit allen gängigen Gerätetypen kompatibler Schnellwechsler ermöglicht ein schnelles Ankup-
peln des Rüttlers.

Foto: terra infrastructure GmbH

24.04.2023

Seite 6/6



Vollausstattung aus dem Baukasten: Die verschiedenen Zusatzausstattungen sorgen für ein Höchstmaß an Individualisierung, mit der alle Bedürfnisse aus einer Hand abgedeckt werden.

Foto: terra infrastructure GmbH