

BRUKS 1006 Mobilhacker – die Bilanz nach einem Jahr Einsatz

Gewaltige Hackerleistung von 345.000 srm bei 1680 Stunden in einem Jahr

Im Februar 2015, also vor gut einem Jahr, wurde den BRUKS Importeuren und Händlern der neue BRUKS 1006 ST, mit eigenem Motor (Volvo 768 PS), montiert auf einem 14 t Rückezug, vorgestellt. Genau ein Jahr später, im Februar 2016 waren 4 WFW Mitarbeiter mit 3 potentiellen Hackerkunden erneut vor Ort an der gleichen Maschine. Die Bilanz nach einem Jahr ist beeindruckend: 345.000 srm bei 1.680 Std. innerhalb eines Jahres! Das entspricht einer Durchschnittsleistung von 205 srm/h. Ebenso beeindruckend sind die homogene Hackschnitzelqualität und der geringe Feinanteil. Die Hackerprofis waren aber am allermeisten von den geringen Reparaturkosten (nahezu 0,-€ Reparaturen) und der vorbildlichen Servicezugänglichkeit angetan.

Im Sommer 2015 ging WFW mit dem ChipperTruck BRUKS 1006 PT, aufgebaut auf einem neuen VOLVO FH16 4-Achser LKW, direkt angetrieben vom 750 PS LKW Motor, auf Tour quer durch die Schweiz, Deutschland und Österreich. Dieser erste gute Eindruck hat sich nach Abschluss der WFW-Demotour und nach der ersten Jahresbilanz in Schweden an dem Bruks 1006 PT noch verstärkt. Wie der Zufall es wollte, war die Maschine an derselben Stelle wie zur Präsentation im Jahre 2015 im Einsatz.



Die Reise begann für die Teilnehmer an einem der Flughäfen in München, Wien, Berlin oder Hamburg. Auf dem Weg nach Arbro (BRUKS Produktions- und Montage-Werk) ging es gleich zur ersten Maschine, einem Bruks 806 ST auf einem Rückezug. Die Maschinenarbeitsstunden des Hackers beliefen sich auf ca. 9500. Hier war es sehr interessant zu sehen, wie sich der Verschleiß auf die Maschine in den Jahren auswirkte. Die Besucher, alles Unternehmer mit langjähriger Hackererfahrung, waren beeindruckt, wie wenig Verschleiß an der Maschine auszumachen war. Hier zeigten sich wieder einmal die Vorteile des einfachen und zweckorientierten Aufbaus der BRUKS Hacker.

Am nächsten Morgen wurde dann das BRUKS Werk besucht. Die Tour startete mit einem Rundgang durch das gesamte Werk. Als Neuerung war der im Aufbau befindliche Bruks 1006 PT ChipperTruck zu sehen. Die Maschine, auf einem Volvo FH16 750 3-Achser Fahrgestell aufgebaut, wird zur KWF Tagung in Roding vorgestellt.

Vor Ort wurde die Optimierung und Anpassung an den deutschsprachigen Markt ausführlich diskutiert. Durch die kundenorientierte Haltung der Firma BRUKS war es möglich, zwei Wochen nach dem Besuch den folgenden Entwurf in den Händen zu halten. Hier wurden die Wünsche der Kunden zu 100% aufgenommen und akribisch umgesetzt.

Erkennbar wurde hier die Position der Hackeinheit, des Kran und dessen Ausführung geändert. Der Einzug von rechts war ein Bedarf, der dem deutschen Markt und der Umgebung geschuldet ist. Die Bedienung des Hackers aus der Fahrerhauskabine wurde ebenso geändert, wie die Position des Krans. Die Maschine wird zusätzlich zur SWEDEN Konfiguration einen Stammspalter bekommen, der gewährleistet Übergrößen von mehr als 75 cm vor Ort zu hacken.

Am dritten Tag wurde nach einer kurzen EcoLog Werksbesichtigung im nahe gelegenen Söderhamn anschließend der Bruks 10006 ST auf einem 14 t Rückezug besichtigt. Die Maschine ist vor einem Jahr als Prototyp vorgestellt worden und hat in dem vergangenen Jahr 1680 MAS geleistet. Dabei wurden über 345.000 srm produziert. Der Dieserverbrauch lag bei 0,24 Liter pro srm. Der Verschleiß an der Maschine war sehr gering. Es wurde lediglich ein Verschleißblech und ein Lager gewechselt. Beim Eintreffen unserer Gruppe lief der BRUKS 1006 ST bereits 4 Stunden unter Vollast. Beeindruckend war die Temperaturentwicklung an dem Aggregat. Gemessen wurde die Schneidentemperatur (37,5 ° C), die Trommeltemperatur (17,2 ° C) und die Temperatur der Trommellager (35,8 ° C). Anhand der niedrigen Temperaturwerte ist die großzügige Dimensionierung der Lager, die niedrige Belastung und der hohe Wirkungsgrad der BRUKS Mobilhacker erkennbar. Es werden die Reibungskräfte gering gehalten, unnötige Umlenkungen und Schneckentriebe vermieden und somit der Verschleiß und auch der Verbrauch reduziert.

Das 1.000er Hackaggregat von BRUKS setzt neue Maßstäbe. Die Hacktrommel des BRUKS 1006 ist eine komplette Neukonstruktion. Die vier radial angeordneten Messertaschen können mit vier halben oder alternativ mit acht halben Messern bestückt werden. Die Trommel hat einen Durchmesser von 1.000 mm und läuft mit 750 U/min. Die Trommel ist sehr massiv ausgeführt und wiegt 2.800 kg. Der Messerwechsel geht einfach und schnell und dauert für den kompletten Satz von vier halben Messern unter 12 Minuten! Diesen Wert hat WFW selbst gestoppt. Die Einzugsöffnung ist 750 mm hoch und 1.200 mm breit. In Kombination mit dem absolut aggressiven Walzeinzug

und dem großen Einzugsstisch (L x B = 2.222 x 2.350 mm) lässt sich sowohl Starkholz als auch Strauchschnitt oder Schlagabraum ideal hacken. BRUKS Hacker zeichnen sich durch den perfekten Schnitt des Hackgutes aus und kommen somit ohne zusätzlichem Sieb aus. Dadurch und durch die fehlenden Umlenkungen und nicht vorhandenen Schneckentriebe reduzieren sich der Feinanteil und auch der Dieserverbrauch deutlich. Jedes nicht verbaute und unnötige Bauteil ist ein Teil weniger Verschleiß.

Auf der AustroFoma hatte sich im direkten Vergleich mit allen Mitbewerbern der deutliche Unterschied in der Hackschnitzelqualität gezeigt. Viele Hackerprofis und auch die Hersteller, selbst die Vertreter von BRUKS waren über diese deutlichen Qualitätsunterschiede positiv überrascht.

Auf der Rückfahrt zum Flughafen Stockholm wurde ein BRUKS 806 PTC in Schwedischer Ausführung besichtigt. Der BRUKS 806 war auf einem Scania 4-Achser mit 730 PS mit Krankabine und einem Überladecontainer aufgebaut. Gezogen wird ein 3 Achs Anhänger, totale Ladekapazität von 104 sm. Der Fahrer fährt zum Einsatzort, stellt sich mit dem Zug an die Miete und hackt den ganzen LKW voll. Nach dem Zusammenpacken (3 min Abfahrtsbereitschaft aus dem Hackmodus) ist das Gespann mit beachtlicher Menge Hackschnitzel auf dem Weg ins nächste Heizkraftwerk. Die Entfernungen zwischen den Heizkraftwerken und den Energieholzmiets betragt maximal 50 Kilometer. An dem Einsatzort wurde sehr schnell deutlich, dass die geschlossene Trommel des Bruks Hacksystems einzig und allein mit der Art der vor Ort gezeigten Energieholzmiets klar kommt. Das Material war trocken, war aber eher zur Verwendung in einer Kompostanlage geeignet, mit sehr hohem Anteil an Feinholz, Ästen und Nadeln. Durch das nicht Vorhandensein von Sieben und Querfördereinheiten konnte der BRUKS 806PT das Hackmaterial direkt nach dem Hacken an der Gegenschneide über den Auswurfbeschleuniger auf den Anhänger befördern.

Auf der KWF im Juni wird der BRUKS 1006 PT ChipperTruck in der 3-Achser Version für Deutschland, Österreich und die Schweiz im Einsatz gezeigt. Als Vorankündigung freuen wir uns auf den Bruks 806 PT Trailer, der auf den Wolfegger Forsttagen im September seine Weltpremiere erleben wird. Der Hacker wird auf einem 2-Achs Fahrgestell aufgebaut und mittels einem Traktor angetrieben. Die Antriebsmaschine sollte hier mindestens eine Leistung von mehr als 400 PS mitbringen.

Bei Fragen oder Interesse zu dem BRUKS Hackprogramm steht Ihnen gerne zur Verfügung: Lars Röber, 0175 5841411 oder www.wfw.net.

Mobile Chipper 605 -Drum diameter 600



Mobile Chipper 806 -Drum diameter 800mm



Mobile Chipper 1006 -Drum diameter 1000



BRUKS®
Mobile Chippers

Wir freuen uns sie auf der KWF Tagung in Roding mit dem Bruks 1006PT auf Volvo FH16-750 3Achse Fahrgestell begrüßen zu dürfen.