

Presseinformation

Liebherr-Components auf der MINExpo 2024: Exzellenz im Herzen von Bergbaumaschinen

- Liebherr-Components stellt seine innovativen Technologien auf der MINExpo 2024 vor. Der Fokus liegt dabei auf den zuverlässigen Komponenten, die das Herzstück leistungsstarker Bergbaumaschinen bilden
- Dekarbonisierungslösungen: Liebherr entwickelt alternative Antriebe und arbeitet gebrauchte Komponenten zu neuwertigen Teilen auf
- Liebherr bietet umfassende Dienstleistungen durch Austauschkomponenten für den Bergbau-Aftermarket

Auf der MINExpo 2024 präsentiert das Produktsegment Komponenten von Liebherr innovative Technologien, die das Kernstück jeder leistungsstarken Bergbaumaschine bilden. Das Engagement von Liebherr für Exzellenz und Dekarbonisierung zeigt sich in allen ausgestellten Produkten oder Dienstleistungen – sei es ein Wasserstoffmotor, ein Fahr- oder Radantrieb, ein CFK-Hybrid-Hydraulikzylinder, ein fortschrittliches Großwälzlager mit der Zustandsüberwachung (Bearing Clearance Monitoring) oder das Reman-Programm. Darüber hinaus bietet Liebherr Austauschkomponenten für den Bergbau-Aftermarket an, wodurch Kunden von einem umfassenden Service profitieren können.

Las Vegas (USA), 24. September 2024 - Im Herzen jeder leistungsstarken Bergbaumaschine liegt die beständige Stärke zahlreicher Komponenten. Diese wichtigen Elemente gewährleisten nicht nur die Zuverlässigkeit dieser Maschinen, sondern bieten eine bemerkenswerte Leistung unter den härtesten Bedingungen. Mit diesem Wissen präsentiert Liebherr-Components seine Spitzentechnologien auf der MINExpo 2024. Ob Wasserstoffmotor, Fahr- oder Radantrieb, CFK-Hybrid-Hydraulikzylinder, fortschrittliches Großwälzlager mit Zustandsüberwachung (Bearing Clearance Monitoring) oder das Reman-Programm – das Engagement von Liebherr für Exzellenz und Dekarbonisierung zeigt sich in jedem ausgestellten Produkt und jeder Dienstleistung. Darüber hinaus bietet Liebherr Austauschkomponenten für den Bergbau-Aftermarket an, wodurch Kunden von einem umfassenden Service profitieren können.

Liebherr als Komponentenhersteller

Der Fokus bei der Herstellung von Bergbaumaschinen liegt auf der Entwicklung passender Komponenten, die den höchsten Belastungen und den anspruchsvollsten Bedingungen in Minen über einen langen Betriebszeitraum standhalten. Das umfangreiche Fachwissen von Liebherr in der

Entwicklung und Herstellung von Antriebstechnologien bietet klare Vorteile – von zuverlässigen Komponenten im Herzen zuverlässiger Maschinen bis hin zur kontinuierlichen Entwicklung von Antriebssträngen, basierend auf den in Feldtests erzielten Ergebnissen.

Kürzlich hat Liebherr damit begonnen, seine eigene Motorenserie in seine Bagger und Muldenkipper in neuen Märkten weltweit zu integrieren – entweder bei der Erstmontage oder im Rahmen von Repowering-Projekten.

„Im Rahmen seiner internationalen Strategie stattet Liebherr seine Maschinenflotten mit eigenen Hochleistungskomponenten aus. Auf diese Weise garantiert Liebherr, dass die gesamte Maschine die höchsten Standards in Bezug auf Sicherheit, Leistung und Zuverlässigkeit erfüllt“, sagt Steffen Apel, Key Account Manager Verbrennungsmotoren für Mining bei der Liebherr-Components AG.

Um eine der bedeutendsten Herausforderungen dieser Generation – die Reduzierung globaler Treibhausgase – zu meistern, arbeitet Liebherr an alternativen Antriebskonzepten. Beispielsweise entwickelt das Produktsegment Verbrennungsmotoren mit Ammoniak als alternativer Kraftstoff. Diese Technologie kann in Minenbetrieben eingesetzt werden, in denen Elektrifizierung entweder nicht möglich oder nicht wirtschaftlich ist. Ammoniak bietet mehrere Vorteile, wie eine hohe Energiedichte, einfache Transportmöglichkeiten und eine hervorragende Speicherkapazität.

Liebherr arbeitet außerdem gebrauchte Komponenten durch sein Reman-Programm nach industriellen Standards zu neuwertigen Teilen auf und trägt so zur Erhaltung wichtiger Ressourcen bei. „Durch die Wiederaufbereitung von gebrauchten Komponenten können bis zu 75 % Rohmaterial und Energie eingespart werden. Auch der CO₂-Fußabdruck verringert sich um über 50 %“, ergänzt Jens-Christian Wannewetsch, Geschäftsführer der Liebherr-Ettlingen GmbH. Darüber hinaus senkt die Wiederaufbereitung von gebrauchten Teilen die Materialkosten, reduziert Ausfallzeiten und erhöht die Verfügbarkeit von Geräten. Derzeit bereiten insgesamt 550 Mitarbeitende an etwa 15 Standorten der Liebherr-Gruppe weltweit gebrauchte Komponenten wieder auf. Jährlich werden etwa 7.500 Komponenten und unzähligen Einzelteilen neues Leben eingehaucht. Die meisten dieser Standorte werden vom Produktsegment Mining betrieben, ein kleinerer Teil davon gehört zum Produktsegment Komponenten. Ein regelmäßiger Erfahrungsaustausch zwischen diesen Produktsegmenten gewährleistet eine kontinuierliche Prozessoptimierung.

Zur Steigerung der Effizienz setzt Liebherr sowohl auf Leichtbauweise, als auch auf Faserverbundtechnologie (CFK) bei der Herstellung einer Vielzahl von Produkten. „Unser Herstellungsansatz bringt einen erheblichen Vorteil mit sich: Die Bauteile weisen Eigenschaften auf, welche mit denen von Stahl vergleichbar sind bzw. diese übertreffen, und dies bei geringerem Gewicht. Im Bergbau ermöglicht dies den Einsatz größerer Anbaugeräte für Bergbaubagger, was die Grabungsleistung und die Betriebseffizienz erhöht und als Nebeneffekt auch noch die Emissionen reduziert“, sagt Dominic Gottwald, Teamleiter Composites Technology bei der Liebherr-Components Kirchdorf GmbH. „Liebherr ist bekannt für seine Qualitätsmanagementprozesse, die auch für CFK-Hybrid-Hydraulikzylinder gelten.“

Austauschkomponenten für den Bergbau-Aftermarket

Für Nicht-Liebherr-Bergbauanwendungen bietet das Produktsegment Komponenten Fahr- und Radantriebe sowie Großwälzlager und Hydraulikzylinder an. „Das Produktportfolio ist in den letzten Jahren erheblich gewachsen, insbesondere im Bereich der Antriebstechnologie, mit Fahrtrieben für verschiedene Hitachi-Baggermodelle – von EX1900 bis EX5600 – sowie Radantrieben für die Caterpillar Mining-Trucks 777 und 793“, erklärt Andreas Stark, Senior Global Business Development Manager Aftermarket bei der Liebherr-Components GmbH. „Die entscheidenden Vorteile der Austauschkomponenten von Liebherr sind ihre Verfügbarkeit und Kompatibilität mit einer Vielzahl von OEM-Ausrüstungen. Wo möglich, wurden Liebherr-Komponenten technisch optimiert, um die Lebensdauer der OEM-Komponenten zu übertreffen und dem Kunden eine bessere Gesamtkostenbilanz zu bieten.“

Als OEM erfüllen die Hydraulikzylinder von Liebherr nicht nur die höchsten Standards in Bezug auf Leistung und Zuverlässigkeit, sondern verfügen auch über fortschrittliche Dichtungskonzepte sowie geschmiedete und hartverchromte Kolbenstangen. Dies gewährleistet einen optimalen Schutz vor Korrosion, selbst unter härtesten Bedingungen.

Die Großwälzlager von Liebherr zeichnen sich durch 100-prozentige Austauschbarkeit in Passform, Form und Funktion aus. Ihr Design wurde für den Aftermarket verbessert, um die Leistung und Betriebszeit zu erhöhen. Die Lager können auch durch eine innovative Funktion ergänzt werden: eine integrierte Zustandsüberwachung für Großwälzlager (Bearing Clearance Monitoring, kurz BCM). Das System kann den Lagerverschleiß in axialen und radialen Richtungen sowie das Kippspiel messen. Ein solches digitales System gewährleistet Flexibilität in der Messung, reduziert Ausfallzeiten, senkt Wartungskosten und erhöht vor allem die Sicherheit des Personals. Für eine einfache Austauschbarkeit der Großwälzlager sind geeignete Schraubensätze für verschiedene Marken und Modelle erhältlich.

Auch die schnellen Beschaffungskanäle von Liebherr für alle Arten von Komponenten, einschließlich Austauschkomponenten, sind für Kunden wichtig. Einer der Kernwerte von Liebherr ist es sicherzustellen, dass jedes Produkt oder jede Dienstleistung, die ein Kunde erhält, von höchster Qualität ist. Das Produktsegment Komponenten von Liebherr bietet daher alles aus einer Hand: von der Analyse der Kundenanwendung über Design, Entwicklung, Produktion und Lieferung – alles unter einem Dach vereint.

Über die Liebherr-Components AG

Die Firmengruppe Liebherr ist in diesem Segment auf die Entwicklung, Konstruktion, Fertigung und Aufarbeitung leistungsfähiger Komponenten auf dem Gebiet der mechanischen, hydraulischen und elektrischen Antriebs- und Steuerungstechnik spezialisiert. Zuständig für die Koordination aller Aktivitäten des Produktsegments Komponenten ist die Liebherr-Component Technologies AG mit Sitz in Bulle (Schweiz).

Das umfangreiche Programm umfasst Verbrennungsmotoren, Einspritzsysteme, Motorsteuergeräte, Axialkolbenpumpen und -motoren, Hydraulikzylinder, Großwälzlager, Getriebe und Seilwinden, Schaltanlagen, Komponenten der Elektronik und Leistungselektronik sowie Software. Die qualitativ hochwertigen Komponenten kommen in Kranen und Erdbewegungsmaschinen, in der Minenindustrie, maritimen Anwendungen, Windkraftanlagen, in der Fahrzeugtechnik oder in der Luftfahrt und

Verkehrstechnik zum Einsatz. Synergieeffekte aus den anderen Produktsegmenten der Firmengruppe Liebherr werden genutzt, um die stetige technologische Weiterentwicklung voranzutreiben.

Über die Firmengruppe Liebherr – 75 years of moving forward

Die Firmengruppe Liebherr ist ein familiengeführtes Technologieunternehmen mit breit diversifiziertem Produktprogramm. Das Unternehmen zählt zu den größten Baumaschinenherstellern der Welt. Es bietet aber auch auf vielen anderen Gebieten hochwertige, nutzenorientierte Produkte und Dienstleistungen an. Die Firmengruppe umfasst heute über 150 Gesellschaften auf allen Kontinenten. Im Jahr 2023 beschäftigte sie mehr als 50.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und erwirtschaftete einen konsolidierten Gesamtumsatz von über 14 Milliarden Euro. Gegründet wurde Liebherr von Hans Liebherr im Jahr 1949 im süddeutschen Kirchdorf an der Iller. Seither verfolgen die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter das Ziel, ihre Kunden mit anspruchsvollen Lösungen zu überzeugen und zum technologischen Fortschritt beizutragen. Unter dem Motto „75 years of moving forward“ feiert die Firmengruppe im Jahr 2024 ihr 75-jähriges Bestehen.

Bild



liebherr-components-excellence-in-mining.jpg
Komponenten von Liebherr bewähren sich im Bergbau.

Kontakt

Alexandra Nolde
Senior Communication & Media Specialist
Telefon: +41 56 296 4326
E-Mail: alexandra.nolde@liebherr.com

Veröffentlicht von

Liebherr-Components AG
Nussbaumen/ Switzerland
www.liebherr.com