



## Leistungsverzeichnis

### Lieferung, Inbetriebnahme und Einweisung des Bedienungspersonals für eine neue Umschlagmaschine - Wertstoffzentrum Glurns

#### Art. 2.5 Oberwagen und Greiferarm: Richtigstellung und Präzisierungen

##### 2.5 Oberwagen und Greiferarm

Drehbühne aus hochfesten Stahlblechen

Struktur: aus hochfestem Stahl

Länge: 10,5 m von Mitte Unterwagen

Höhenbegrenzung stufenlos regelbar

Arbeitsradius: mindestens 10,5 m

Traglast:

##### A) Traglast in Längsrichtung

A1) Radius 10,5 m Last über Längsrichtung, Höhe Greiferarm 1,5 m über Boden ohne Abstützung (Planierschild und Abstützungen eingefahren), Traglast von mind. 1,7 t,

A2) Radius 10,5 m Last über Längsrichtung, Höhe Greiferarm 1,5 m über Boden mit Abstützung (Planierschild und Abstützungen ausgefahren), Traglast von mind. 4,0 t,

##### B) Traglast schwenkbar 360°

B1) Radius 10,5 m (360° schwenkbar), Höhe Greiferarm 1,5 m über Boden ohne Abstützung (Planierschild und Abstützungen eingefahren), Traglast von mind. 1,2 t

B2) Radius 10,5 m (360° schwenkbar), Höhe Greiferarm 1,5 m über Boden mit Abstützung (Planierschild und Abstützungen ausgefahren), Traglast von mind. 3,1t

Ein Traglastendiagramm entsprechend Norm ISO 10567 für das Umschlaggerät ist beizulegen.

Greiferarm bestehend aus Monoblockausleger und abgewinkeltm Industriestiel mit innenverlegten Schlauchleitungen.

Wechselvorrichtung am Industriestiel für die Arbeitswerkzeuge: (nicht zwischen Arm und Industriestiel)

Vollautomatisches Schnellwechselsystem ohne das Fahrzeug zu verlassen oder mindestens ein halbautomatisches Schnellwechselsystem. Bei Ersteren erfolgt das Ab- und Ankoppeln des Werkzeuges ohne manuelle Mithilfe einer Person, beim Zweiten wird der Bolzen des Werkzeuges hydraulisch ab- und angekoppelt, die hydraulischen und elektrischen Verbindungen werden jedoch manuell gekoppelt ohne dass die Zuhilfenahme eines Werkzeuges (Gabelschlüssel, Imbus usw.) erforderlich ist. Der Wechselvorgang darf maximal 5 Minuten dauern.

Schmiervorrichtung: vollautomatische Zentralschmieranlage für Oberwagen und Ausrüstung  
Wiegesystem: integriertes Wiegesystem mit Permanentverwiegung

## Capitolato d'appalto

**Per la fornitura, messa in funzione e istruzione del personale per un caricatore semovente nuovo- Centro gestione rifiuti Glorenza**

### **Art. 2.5 "Torretta e braccio": Rettifica e specificazione capitolato tecnico:**

#### **2.5 Torretta e braccio**

Piattaforme di rotazione in lamiera d'acciaio ad alta resistenza

Struttura: in acciaio ad alta resistenza

Lunghezza braccio: 10,5 m. da centro ralla

Limitatore di altezza regolabile regolabile in continuo

Raggio operativo: al meno 10,5 m

Carico:

A) Carico in direzione longitudinale

A1) A raggio 10,5 m in direzione longitudinale, altezza braccio 1,5 m da terra, senza stabilizzatori (lama e stabilizzatori alzati), portata minima 1,7 tons

A2) A raggio 10,5 m in direzione longitudinale, altezza braccio 1,5 m da terra, con stabilizzatori (lama e stabilizzatori a terra), portata minima 4,0 tons

B) Carico girevole a 360°

B1) a raggio 10,5 m (girevole a 360°), altezza braccio 1,5 m da terra, senza stabilizzatori (lama e stabilizzatori alzati) portata di minimo 1,2 tons,

B2) A raggio 10,5 m (girevole a 360°), altezza braccio 1,5 m da terra, con stabilizzatori (lama e stabilizzatori a terra), portata minima 3,1 tons

Allegare diagramma delle portate del caricatore che corrisponde alla norma ISO 10567

Braccio industriale e bilanciere industriale piegato per attacco rapido con tubazioni integrati nel braccio.

Dispositivo cambio attrezzature, esclusivamente accoppiato sul bilanciere industriale (non tra braccio e bilanciere)

Dispositivo di cambiamento attrezzatura rapido completamente automatico per agganciamento attrezzature e tubazioni (senza dover scendere dalla macchina) oppure sistema di cambio semiautomatico. Nel primo caso lo sgancio e il riaggancio dell'attrezzatura avvengono senza intervento di una persona. Nel secondo caso il perno viene sganciato e riagganciato automaticamente con argano idraulico mentre i collegamenti idraulici ed elettrici vengono accoppiate manualmente senza impiego di alcuna attrezzatura. Il cambio attrezzatura deve durare massimo 5 minuti

Lubrificazione: impianto automatico di lubrificazione centralizzata per torretta ed attrezzatura

Sistema di pesatura: pesa integrata in modo permanente