

Hilti Abbruchhammer TE 1000-AVR Abbruch 2.0

Kaufering / München, 19. Januar 2015 – Die TE 1000-AVR der zweiten Generation liefert dank neuer Hilti HI Drive Technologie bis zu 50 Prozent mehr Abbruchleistung und weist gleichzeitig niedrigste Vibrationswerte auf.

Mit der neuen TE 1000-AVR präsentiert Hilti auf der BAU 2015 die zweite Generation des erfolgreichen Abbruchhammers in der 10 kg-Klasse. Sie übertrifft dank zweier getrennt voneinander gelagerten Chassis die bereits sehr guten Vibrationswerte der ersten Generation ($6,5 \text{ m/s}^2$) mit nur noch 5 m/s^2 . Das erlaubt dem Anwender, ganze acht Stunden am Tag mit der TE 1000-AVR zu meißeln. Gleichzeitig haben die Hilti Ingenieure den Motor und das Getriebe weiterentwickelt, um die enorme Einzelschlagenergie von 26 Joule sicher und effizient zu übertragen. Auch am Handgriff ist die neue TE 1000-AVR leicht zu erkennen, denn er ist für eine bessere Ergonomie nun abgerundet und besitzt einen leicht zu erreichenden An- und Ausschalter.

Hilti HI Drive Technologie

Die 12,5 kg leichte TE 1000-AVR schafft mit ihren 1750 W Nennleistungsaufnahme bis zu 7800 cm^3/min (maximale Meißelleistung) an mittleren bis schweren Abbrucharbeiten zur Wand und zum Boden. Diese hohe Effizienz verdankt die TE 1000-AVR der HI Drive Technologie, die sich aus drei Komponenten zusammensetzt: Der erste Faktor ist ein hoch effizienter Antrieb mit einem bürstenlosen SR Motor, der über die gesamte Lebensdauer nahezu wartungsfrei ist. Zweitens wurden für eine dynamische Kraftübertragung das Getriebe, der elektropneumatische Schlagmechanismus und die robuste S-Werkzeugaufnahme aufeinander abgestimmt und diese sensiblen Bereiche erstmals in drei voneinander getrennten Schmierkammern vor Staub geschützt. Als Drittes macht die intelligente elektronische Motorsteuerung die HI Drive Technologie aus, denn sie schützt den Meißelhammer vor Spannungsschwankungen und überwacht permanent die Motorfunktion. Ein intelligenter Prozessor arbeitet hier als Kontrollcenter im Gerät.

Verschleiß hat keine Chance

Damit der Anwender möglichst lange etwas von seiner TE 1000-AVR hat, legt Hilti besonderen Wert auf Robustheit und geringen Verschleiß. So entfernt ein Magnet im Getriebe den eisenhaltigen Abrieb aus dem Öl, um den Verschleiß zu reduzieren. In den drei Schmierkammern sind auch die Schmiermittel speziell abgestimmt: Indem die Werkzeugaufnahme mit Fett, der Schlagmechanismus mit Spezialöl für schnell bewegliche Teile und das Getriebe mit Getriebeöl geschmiert werden, haben die Verschleißteile und Gerätekomponenten eine längere Lebensdauer und der Meißelhammer muss seltener zur Reparatur. Auch ein durchdachtes Kühlsystem trägt zu weniger Geräteausfällen bei: Ein Luftstrom wird aktiv über die Elektronik, den Motor, das Getriebe und den Schlagmechanismus geleitet, um niedrige Arbeitstemperaturen zu erzielen und die Lebensdauer von Dichtungen und Verschleißteilen zu erhöhen.

Stark im System

Gemeinsam mit der TE 1000-AVR wurden auch die Polygon-Meißel weiterentwickelt: durch ihr neuartiges Wellendesign sind sie robuster, verhaken sich seltener und schaffen mehr Abbruchmenge. Außerdem ist ergänzend zur TE 1000-AVR die TE DRS-B Staubabsaugung für Meißelhämmer erhältlich. Sie saugt den Staub direkt vorne am Meißel an und reduziert dadurch die Staubbelastung um bis zu 95 Prozent.

Pressefotos:

Zum Download hochauflösender Bilder, kopieren Sie bitte folgenden Link in Ihren Browser: <https://hilti.picturepark.com/Go/7hQg33VI>

Bilder: Hilti Deutschland AG

Veröffentlichung für Presse Zwecke honorarfrei, Beleg erbeten

Pressekontakt:

Hilti Deutschland AG

Claudia Wallner

Leiterin Unternehmenskommunikation

Hiltistraße 2

86916 Kaufering

E: claudia.wallner@hilti.com

T +49 8191 90 4256

Nowak & Schweickhardt

Marketingkommunikation GmbH

Monika Westermayr

Ringseisstrasse 8

80337 München

E: mw@nowmarketing.de

T +49 89 544 650 40