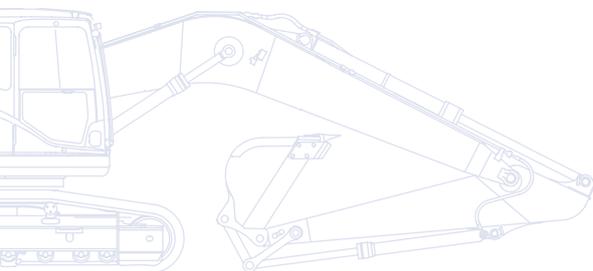


KOMATSU

HB
215LC



Hydraulikbagger
HB215LC-2
Hybrid



MOTORLEISTUNG
110 kW / 150 PS @ 2.000 U/min

BETRIEBSGEWICHT
22.580 - 23.440 kg

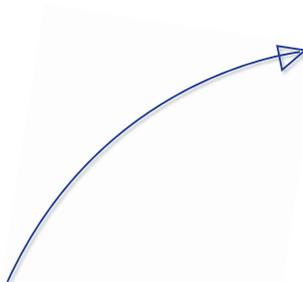
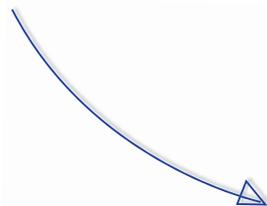
LÖFFELVOLUMEN
max. 1,68 m³

Auf einen Blick

Der HB215LC-2 Hybridbagger von Komatsu ist ein Paradebeispiel für die patentierte Technologie von Komatsu. Dieser Hybridbagger der dritten Generation basiert auf über 90 Jahren Erfahrung in der Herstellung von Baumaschinen. Die zuverlässigen und haltbaren Baugruppen des Hybridsystems von Komatsu wandeln die freigesetzte kinetische Energie in elektrische Spannung um und sorgen für einen kraftvollen und geräuscharmen Einsatz der Maschine. CO₂-Bilanz und Kraftstoffeffizienz lassen sich um bis zu 40% verbessern. Genießen Sie eine ganz neue Arbeitserfahrung mit dem zuverlässigsten und modernsten Bagger auf dem Markt. Der HB215LC-2 bewegt was!

Leistungsstark und umweltfreundlich

- Kraftstoffeffizienter Motor gemäß EU Stufe IIIB
- Technologie zur Steigerung der Kraftstoffeffizienz
- Einstellbare Eco-Anzeige und Leerlaufwarnung
- Weniger Verschmutzung
- 100% passive Regeneration, kein DPF erforderlich



Extrem vielseitig

- Breites Einsatzspektrum
- 6 wählbare Betriebsarten
- Enorme Vielseitigkeit – ab Werk
- Verbesserte Standsicherheit und höhere Hubkräfte
- Außergewöhnlich umweltfreundlich



Das Wartungsprogramm
für Komatsu-Kunden



Komatsu Wireless
Monitoring System

HB215LC-2

Kraftstoffverbrauch

Basierend auf durchschnittlichen Einsatzdaten aus KOMTRAX

Ersparnis **30% / 20% / 5%**
(vs. PC210-8) (vs. PC210-10) (vs. HB215LC-1)

MOTORLEISTUNG
110 kW / 150 PS @ 2.000 U/min

BETRIEBSGEWICHT
22.580 - 23.440 kg

LÖFFELVOLUMEN
max. 1,68 m³

Erstklassiger Fahrerkomfort

- Großzügig dimensionierter Arbeitsplatz
- Geräuscharmes Design, vibrationsarme Bauweise
- Überdruckkabine
- Großes Breitbild-TFT-Monitorsystem
- Joysticks mit Proportionalsteuerung für Anbaugeräte

Hybrid

Verbessertes Hybridsystem von Komatsu

- Bewährte Technologie der dritten Generation
- Zuverlässige und haltbare Hybridbaugruppen
- Elektrischer Schwenkmotorgenerator zur Energie-Rückgewinnung
- Neue Motor- und Pumpensteuerung
- 5 Jahre oder 10.000 Betriebsstunden Gewährleistung auf Hybridbaugruppen



Bewährte Komatsu-Qualität

- Zuverlässig und effizient
- Robuste Bauweise
- Qualitätskomponenten von Komatsu
- Flächendeckendes Händlernetzwerk für effizienten Kundendienst
- Erhebliche Kraftstoffeinsparungen

Leistungsstark und umweltfreundlich

Neue Motorentechnologie von Komatsu

Der Komatsu SAA4D107E-2 Motor des HB215LC-2 leistet 110 kW/150 PS und erfüllt die Emissionsvorgaben gem. EU Stufe IIIB. Turbolader mit Ladeluftkühlung, direkte Kraftstoffeinspritzung und die gekühlte Abgasrückführung sorgen für maximale Leistung, höchste Kraftstoffeffizienz und Unterschreitung der geltenden Emissionsvorschriften.

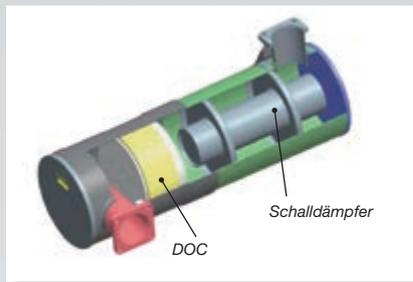


Technologie zur Steigerung der Kraftstoffeffizienz

Der HB215LC-2 ist mit einer variablen Pumpen-Motorsteuerung und einer Niedrig-Leerlauf-Automatik ausgestattet. Die neue Motor- und Pumpensteuerung reduziert erheblich den Kraftstoffverbrauch und garantiert gleichzeitig Effizienz und Feinsteuerbarkeit sowohl einfacher als auch überlagernder Bewegungen.

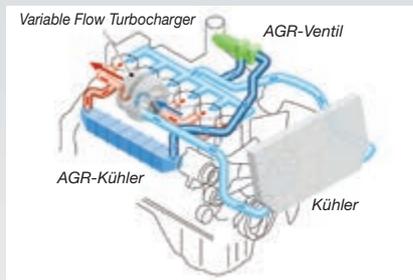
Komatsu Diesel-Oxidationskatalysator (KDOC)

Dieser einfache und hocheffiziente Diesel-Oxidationskatalysator erfordert keine Regenerationsphasen und vereinfacht die Motorsteuerung. Der integrierte Hochleistungs-Abgasschalldämpfer senkt den Motorgeräuschpegel.



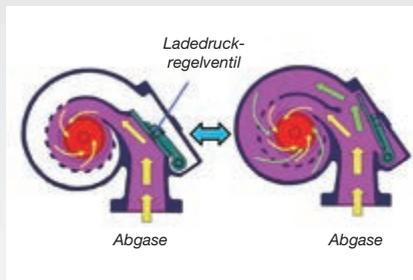
Abgasrückführung (AGR)

Die gekühlte Abgasrückführung ist eine marktübliche Komponente der Komatsu-Motoren. Die verbesserte Leistung des AGR-Systems reduziert NOx-Emissionen auf ein Minimum und sorgt gleichzeitig für eine gesteigerte Motorleistung.



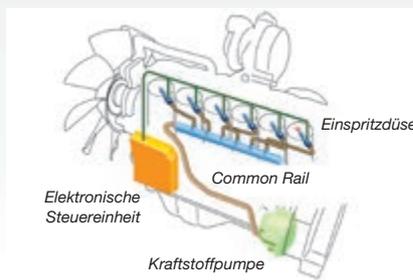
Turbolader mit Ladedruckregelung (VFT)

Über ein Ventil wird die Geschwindigkeit des Turbinenrads auf der Abgasseite geregelt und so gleichzeitig der Luftstrom auf der Ansaugseite an die jeweiligen Bedingungen und Motordrehzahlen angepasst. Das Ergebnis sind geringere Emissionen bei unverminderter Motorleistung.



Komatsu Kurbelgehäuseentlüftung (KCCV)

Die Abgase des Kurbelgehäuses (sog. Durchblasgase) werden durch den CCV-Filter geleitet. Der aus den Abgasen gefilterte Ölnebel gelangt zurück ins Kurbelgehäuse. Die gefilterten Gase werden der Verbrennung zugeführt.



High-Pressure Common Rail (HPCR)

Die Computersteuerung der mehrstufigen Hochdruck-Common-Rail-Kraftstoffeinspritzung sorgt dafür, dass jederzeit nur die exakt benötigte Menge verdichteter Kraftstoff in die Verbrennungskammer gelangt. So wird garantiert, dass der Kraftstoff vollständig verbrennt und saubere Abgase ausgestoßen werden.

Weitere Technologien zur Steigerung der Kraftstoffeffizienz

Die wählbare Motorbetriebsart und die einstellbare Leerlaufabschaltung tragen maßgeblich zur Senkung des Kraftstoffverbrauchs des HB215LC-2 bei. Die Eco-Anzeige gibt dem Fahrer aktiv Empfehlungen für einen noch kraftstoffeffizienteren Betrieb.



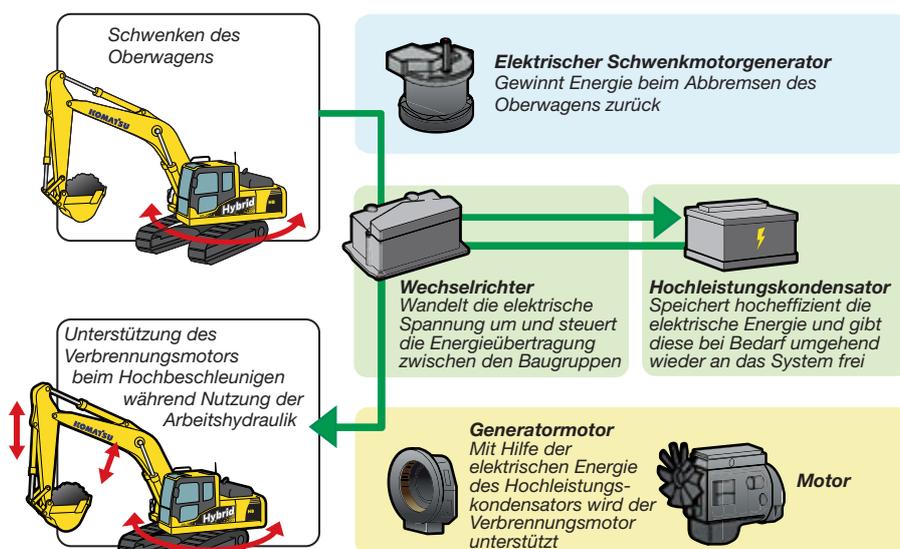
Einstellbare Eco-Anzeige und Leerlaufwarnung



Einstellbare Leerlaufabschaltung

Das Komatsu Hybridsystem

Der elektrische Schwenkmotorgenerator des Hybridsystems von Komatsu wandelt die kinetische Energie des sich drehenden Oberwagens beim Abbremsen in elektrischen Strom um. Diese zurückgewonnene Energie wird in einem Hochleistungskondensator gespeichert und kann dazu verwendet werden, mit dem Generatormotor den Dieselmotor beim Hochbeschleunigen zu unterstützen. Hierdurch trägt das Hybridsystem spürbar zur Kraftstoffersparnis bei.



Bewährtes Komatsu Hybridsystem der dritten Generation

Zuverlässige und haltbare Hybridbaugruppen

Wie auch Motor, Hydraulikbaugruppen, Hauptsteuerblock und die entsprechenden elektronischen Steuerungen, wurden sämtliche Baugruppen des Hybridsystems – Generatormotor, elektrischer Schwenkmotorgenerator, Wechselrichter und Hochleistungskondensator – von Komatsu entwickelt und hergestellt. Sie sind nahtlos

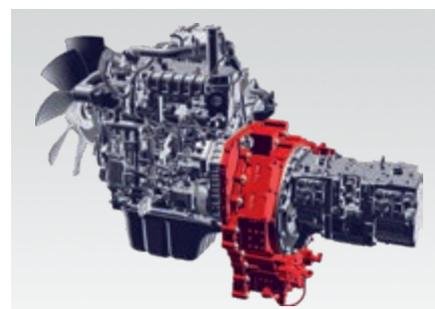
in die Maschine integriert. Durch die Steuerung des Wechselrichters ist die optimale Nutzung von Generatormotor, elektrischem Schwenkmotorgenerator und Verbrennungsmotor entsprechend des aktuellen Einsatzes möglich. Das volle Potential der Maschine kommt so zum Tragen und gleichzeitig wird der Kraftstoffverbrauch deutlich reduziert.



Elektrischer Schwenkmotorgenerator
Der elektrische Schwenkmotorgenerator ersetzt den hydraulischen Schwenkmotor und ermöglicht die Rückgewinnung der Schwenkenergie als elektrischen Strom. Die elektrische Energie wird im Hochleistungskondensator gespeichert.



Hochleistungskondensator-Baugruppe
Zur Hochleistungskondensator-Baugruppe gehört auch ein Wechselrichter, der den Wechselstrom in Gleichstrom umwandelt, damit dieser im Kondensator gespeichert werden kann. Da das Laden und Entladen der Kondensatoren auf der Beweglichkeit von Elektronen beruht, kann der Strom wesentlich schneller gespeichert und wieder abgegeben werden, als dies bei Batterien, deren Funktion auf langsamen chemischen Prozessen beruht, möglich wäre.



Generatormotor
Der Generatormotor ist zwischen den Verbrennungsmotor und die hydraulischen Pumpen geflanscht. Als Generator erzeugt er bei Bedarf elektrischen Strom, um den Hochleistungskondensator zu laden. Als Motor nutzt er Strom vom Kondensator, um den Verbrennungsmotor zu unterstützen.

Extrem vielseitig

Breites Einsatzspektrum

Leistungsstark und präzise: Der Komatsu HB215LC-2 wird allen Anforderungen mit Leichtigkeit gerecht. Die Maschine eignet sich optimal für den Einsatz auf Großbaustellen oder auf engstem Raum. Ob bei Massenaushub, Grabenziehen oder bei der Baustelleneinrichtung – diese Maschine ist die ideale Wahl. Mit dem Komatsu-Hydrauliksystem sind höchste Produktivität und optimale Bedienbarkeit garantiert.

6 wählbare Betriebsarten

Die Betriebsarten Power, Hub, Hammer, Economy, Anbaugeräte-Power und Anbaugeräte-Economy gewährleisten, dass der HB215LC-2 die notwendige Leistung mit minimalem Kraftstoffverbrauch liefert. In der Economy-Betriebsart lassen sich Leistung und Kraftstoffverbrauch optimal an die Einsatzanforderungen anpassen. Über das zukunftsweisende Breitbild-Monitorsystem kann der Ölstrom der Zusatzhydraulik bequem eingestellt werden.

Verbesserte Standsicherheit und höhere Hubkräfte

Durch das schwerere Gegengewicht werden sowohl Standsicherheit als auch die Hubkraft des HB215LC-2 erhöht. Der Fahrer kann sich voll und ganz auf den sicheren und effizienten Einsatz konzentrieren.

Enorme Vielseitigkeit – ab Werk

Der HB215LC-2 kann mit den unterschiedlichsten Anbaugeräten wie Tieflöffeln oder Hydraulikhämmern ausgestattet werden: Die Leitung für den hydraulischen Schnellwechsler mit variabler Druckeinstellung sowie ein zusätzlicher Steuerkreis gehören zur Standardausrüstung der Maschine.

Außergewöhnlich umweltfreundlich

Der HB215LC-2 ist die perfekte Maschine für städtische oder in der Nacht betriebene Baustellen und für Arbeitsumgebungen, bei denen es auf hohe Leistungen, reduzierte Emissionen und niedrige Geräuschentwicklung ankommt. Komatsus einzigartige Hybridtechnologie wird zusätzlich gestützt durch bewährte Merkmale wie zum Beispiel den hocheffizienten Niedrigemissionsmotor, durch die hochfortschrittlichen Abstimmungsmechanismen zwischen Hydrauliksystem und Verbrennungsmotor oder die Eco-Anzeige auf dem Monitor, die den Fahrer zur effizienten Bedienung der Maschine anleitet. Die Summe dieser fortschrittlichen Technologien führt zu einer beträchtlichen Reduzierung von Kraftstoffverbrauch, Emissionen und Geräuschpegeln.





Erstklassiger Fahrerkomfort

Großzügig dimensionierter Arbeitsplatz

Das komfortable Fahrerhaus ist serienmäßig mit einem luftgefederten und beheizten Fahrersitz mit hoher Rückenlehne ausgestattet. Vielfältige Einstellmöglichkeiten, wie Sitzhöhe, Position der Armlehne oder der Bedienkonsole, ermöglichen es jedem Fahrer, die für ihn bequemste Sitzposition herzustellen.

Vibrationsarme Bauweise

Die maschineneigene Standsicherheit des HB215LC-2 in Kombination mit der verwindungssteifen Bauweise und der auf mehrschichtigen, gefederten Viskosedämpfern gelagerten Kabine reduzieren spürbar die Vibrationen am Fahrersitz.

Betriebsanzeige des Hybrid-systems

Der Fahrer kann jederzeit den zeitlichen Verlauf des Kraftstoffverbrauchs und den Energiefluss zwischen den einzelnen Hybridkomponenten überprüfen.



Geräuscharmes Design

Die Hybridbagger HB215LC-2 von Komatsu zeichnet sich durch den geringsten Außengeräuschpegel seiner Klasse aus und ist insbesondere für Arbeiten auf engstem Raum oder innerstädtische Einsätze bestens geeignet. Dank der reduzierten Lüfterdrehzahl, dem großvolumigen Kühler sowie der optimalen Anordnung von Dämmmaterialien liegt der Geräuschpegel im Fahrerhaus des Hybridbaggers auf dem Niveau eines Mittelklasse-PKW.

Überdruckkabine

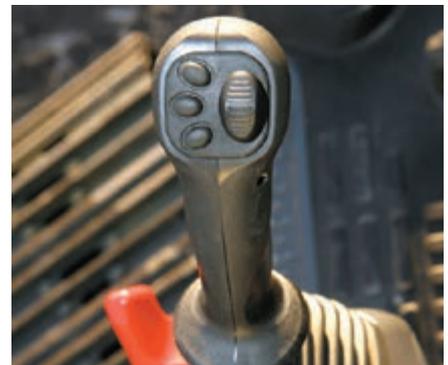
Durch die Klimaautomatik, den Luftfilter und einen erhöhten Kabinendruck (60 Pa) wird das Eindringen von Staub ins Fahrerhaus verhindert.



Aktueller Kraftstoffverbrauch und Anzeige der Verbrauchshistorie



Hybrid-Energiemanagement



Joysticks mit Proportionalsteuerung für Anbaugeräte (Standardausrüstung)



Warmhalte- und Kühlbox



Großes Breitbild-TFT-Monitor-system

Das hochentwickelte und benutzerfreundliche Monitorsystem EMMS (Equipment Management and Monitoring System) unterstützt sichere und präzise Arbeitseinsätze. Das mehrsprachige Monitorsystem bietet einen umfassenden Überblick über alle wichtigen Maschinendaten. Eine einfache, intuitive Bedienung erleichtert dem Fahrer den Zugriff auf eine Vielzahl von Funktionen und Betriebsparametern.



Maximale Sicherheit

Safe SpaceCab™-Fahrerhaus

Die Kabine mit ROPS gemäß ISO 12117-2:2008 schützt den Fahrer optimal. Röhrenförmige Verstärkungen in der Kabinenstruktur bieten eine hohe Festigkeit und können bei einem Unfall die Aufprallenergie bestmöglich abfangen. Auch bei einem Überschlag der Maschine bleibt ein angeschnallter Fahrer im sicheren Bereich.

Rückfahrkamerasystem

Über einen Breitbildmonitor bietet das serienmäßige Rückfahrkamerasystem eine hervorragende Sicht auf den hinteren Arbeitsbereich. Die kompakte Kamera ist einstellbar und in das Gegengewicht integriert. Eine weitere Kamera kann optional an der rechten Maschinenseite angebracht werden.



Safe SpaceCab™-Fahrerhaus

Sicherer Arbeitsplatz

Die Sicherheitsausstattung des Komatsu HB215LC-2 entspricht den neuesten Industrienormen und gewährleistet größtmögliche Sicherheit außerhalb und innerhalb der Maschine. Der akustische Fahralarm erhöht zusätzlich die Sicherheit am Einsatzort. Die extrem rutsch- und verschleißfesten Oberflächen der Trittstufen geben optimalen Halt beim Zugang zur Maschine.

Sichere und einfache Wartung

Rotierende oder heiße Komponenten sind gegen unabsichtliches Berühren geschützt. Dank der Trennung von Motor- und Pumpenraum kann im Fall eines Schlauchbruchs kein Öl auf den betriebsheißen Motor spritzen.



Rückfahrkamerasystem



Rutschfeste Oberflächen



Zusätzliche Kamera (rechte Seite) (Option)





Bewährte Komatsu-Qualität

Zuverlässig und effizient

Produktivität ist der Schlüssel zum Erfolg. Daher werden alle Hauptkomponenten des HB215LC-2 von Komatsu entwickelt und hergestellt. Entscheidende Maschinenfunktionen sind perfekt aufeinander abgestimmt, was hochzuverlässige und produktive Maschineneinsätze garantiert.

Robuste Bauweise

Extrem robuste Bauweise, lange Haltbarkeit und exzellenter Kundendienst – für diese Werte steht jede Komatsu-Maschine. Einteilige Plattenstrukturen und Gussteile sorgen für eine optimale Belastungsverteilung. Hochverschleißfeste Verstärkungen am Stielende bieten Schutz vor aus dem Löffel fallendem Material.

5 Jahre oder 10.000 Betriebsstunden Gewährleistung auf Hybridbaugruppen

Die Zuverlässigkeit der Baugruppen des Hybridsystems von Komatsu ist weltweit bekannt. Die Baugruppen sind durch eine 5-Jahres- oder 10.000-Stunden-Gewährleistung abgedeckt. Damit keine langen Stillstandzeiten entstehen können, stehen im Fall einer Störung neue Ersatzteile für die Expresslieferung bereit.

Qualitätskomponenten von Komatsu

Komatsu-Maschinen werden mit Hilfe modernster Computertechnologie entwickelt, in umfassenden Testreihen geprüft und entsprechen den höchsten Einsatzanforderungen und Qualitätsansprüchen.

Flächendeckendes Händlernetzwerk für effizienten Kundendienst

Das flächendeckende Händlernetzwerk von Komatsu bietet exzellenten Service und unterstützt Kunden beim erfolgreichen Flottenmanagement. An Kundenwünsche angepasste Wartungspakete und kürzeste Lieferzeiten von Ersatzteilen sorgen für höchste Produktivität und Leistungsfähigkeit Ihrer Komatsu-Maschine.



Auslegerfuß aus Stahlguss



Einteiliger Untergurt (Monoblockausleger)



Komatsu Wireless Monitoring System

Der einfache Weg zu maximaler Produktivität

KOMTRAX ist das Modernste, was die Wireless Monitoring Technologie zu bieten hat. Das System liefert eine Vielzahl an Informationen und ebnet damit den Weg für Spitzenleistungen Ihres Maschinenparks. Durch vorausschauende Planung präventiver Wartungsmaßnahmen lässt sich die Effizienz Ihres Unternehmens mit KOMTRAX erheblich steigern.

Information

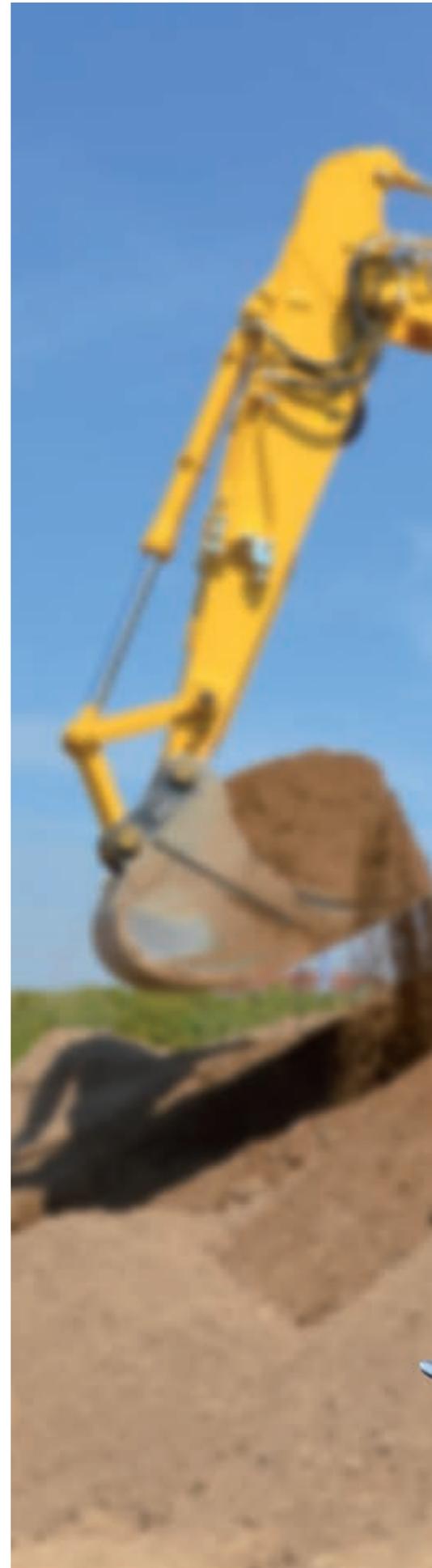
Sie erhalten schnelle Antworten auf alle Fragen, die Ihre Maschinen betreffen: Was machen diese gerade, wann sind sie im Einsatz, wo befinden sie sich, wie können sie effizienter eingesetzt werden und wann steht die nächste Wartung an? Per GSM (Mobilfunk)-Netz gelangen die Daten der Maschine auf Ihren Computer und zum Distributor, der so stets informiert ist und für Expertenanalysen und Rückmeldung zur Verfügung steht.

Komfort

Mit KOMTRAX lässt sich Ihre Flotte bequem über das Internet verwalten – egal, wo Sie sich gerade befinden. Die ausgewerteten Daten werden zusammengefasst und übersichtlich in Form von Karten, Listen oder Diagrammen dargestellt. Dies ermöglicht Ihnen die vorausschauende Planung von Wartungseinsätzen, die rechtzeitige Beschaffung von Ersatzteilen oder eine erste Fehlersuche bevor die Komatsu-Techniker am Einsatzort eintreffen.

Wissen ist Macht

Die detaillierten Informationen, die KOMTRAX rund um die Uhr zur Verfügung stellt, ermöglichen Ihnen eine bessere tägliche und langfristige Einsatzplanung. Probleme werden erkannt, bevor sie auftreten, Wartungseinsätze können aufeinander abgestimmt und Stillstandzeiten auf ein Minimum reduziert werden. So sind Ihre Maschinen immer da, wo sie hingehören – im Einsatz auf der Baustelle.





Einfache Wartung

Side-by-Side-Kühler

Die parallele Anordnung von Kühler, Ladeluftkühler und Ölkühler erleichtert die Reinigung.



Hocheffizienter Kraftstofffilter

Ein hocheffizienter, für Wartungszwecke leicht zu erreichender Kraftstofffilter steigert die Zuverlässigkeit des Kraftstoffsystems.



Motorklappen mit Gasdruckfedern

Der Wartungszugang ist dank Motorklappen mit Gasdruckfedern besonders einfach.



Komatsu CARE™ gehört zur Standardausrüstung Ihrer neuen Maschine von Komatsu. Das Wartungsprogramm beinhaltet die planmäßige Wartung Ihrer Maschine, durchgeführt von Komatsu-geschulten Technikern, unter Verwendung von Komatsu-Originalteilen. Je nach verbautem Motor ist ebenfalls eine verlängerte Gewährleistung für den Komatsu Dieselpartikelfilter (KDPF) oder den Komatsu Dieseloxydationskatalysator (KDOC) und das SCR-System enthalten. Weitere Informationen und Vertragsbedingungen erhalten Sie von Ihrem Komatsu-Distributor.

Wasserabscheider

Dieses serienmäßige Bauteil verhindert von Anfang an Schäden im Kraftstoffsystem.



Langlebige Ölfilter

In den Hydraulikölfiltern kommen Hochleistungselemente mit extrem langen Wechselintervallen zum Einsatz. Die Wartungskosten werden dadurch deutlich gesenkt.



MOTOR

Modell..... Komatsu SAA4D107E-2
 Typ..... wassergekühlter 4-Takt Niederemissionsmotor,
 mit Common-Rail-Direkteinspritzung
 und Turbolader mit Ladeluftkühlung

Motorleistung
 bei Nenndrehzahl..... 2.000 U/min
 ISO 14396..... 110 kW / 150 PS
 ISO 9249 (netto)..... 104 kW / 141 PS

Zylinderzahl..... 4
 Bohrung × Hub..... 107 × 124 mm
 Hubraum..... 4,46 l

Batterien..... 2 × 12 V / 140 Ah
 Lichtmaschine..... 24 V / 90 A
 Anlasser..... 24 V / 5,5 kW

Luftfiltertyp..... Zweifach-Trockenluftfilter mit automatischer
 Staubaustragung und Verschmutzungsanzeige
 auf der Bedienkonsole

Kühlung..... Kühlerlüfter in Saugausführung
 mit Kühlerschutzgitter

HYDRAULIKSYSTEM

Typ..... HydraulMind (elektronisches Load-Sensing-System mit
 Druckausgleichsventilen im geschlossenen Kreislauf)

Hauptpumpe..... 2 regelbare Schrägscheiben-Kolbenpumpen
 für Ausleger, Stiel, Löffel und Fahrtrieb

Max. Fördermenge..... 452 l/min

Einstellungen Überdruckventile

Standard.....	380 kg/cm ²
Fahrtrieb.....	380 kg/cm ²
Vorsteuerkreis.....	33 kg/cm ²

LAUFWERK

Bauweise..... X-Rahmen mit Laufwerksrahmen
 in Kastenbauweise

Laufwerke

Typ..... vollständig abgedichtet

Bodenplatten (je Seite)..... 49

Kettenspannung..... Feder-/Hydraulikspanner

Rollen

Laufrollen (je Seite)..... 9

Stützrollen (je Seite)..... 2

BETRIEBSGEWICHT (CA.)

Dreistegbodenplatten	Betriebs- gewicht	Boden- druck
600 mm	22.580 kg	0,47 kg/cm ²
700 mm	22.850 kg	0,41 kg/cm ²
800 mm	23.170 kg	0,37 kg/cm ²
900 mm	23.440 kg	0,33 kg/cm ²

Betriebsgewicht, inklusive Monoblockausleger, 2,9 m Stiel, 0,8 m³
 Löffel, Fahrer, Schmier- und Kühlmittel, gefülltem Kraftstofftank und
 Standardausrüstung.

SCHWENKWERK

Type..... elektrischer Schwenkantrieb

Untersetzung..... Planetengetriebe

Schwenkwerkbremse..... elektrisch

Schwenkarretierung..... mechanische Scheibenbremse

Schwenkgeschwindigkeit..... 0 - 12,4 U/min

Schwenkmoment..... 69 kNm

FAHRANTRIEB UND BREMSEN

Steuerung..... 2 Bedienhebel/Pedale ermöglichen die
 getrennte Ansteuerung beider Ketten

Antriebssystem..... hydrostatisch

Fahrtrieb..... 3 Automatik-Fahrstufen

Steigvermögen..... 70%, 35°

Max. Fahrgeschwindigkeiten

Lo / Mi / Hi..... 3,0 / 4,1 / 5,5 km/h

Max. Zugkraft..... 20.600 kg

Bremsen..... hydraulisch wirkende, wartungsfreie
 Lamellenbremsen in jedem Fahrmotor

FÜLLMENGEN

Kraftstofftank.....	400 l
Kühlmittel Motor.....	23 l
Kühlmittel Hybridsystem.....	6,0 l
Motoröl.....	18,0 l
Schwenkantrieb.....	6,5 l
Schwenkmotor.....	1,5 l
Generatormotor.....	6,0 l
Hydrauliköltank.....	132 l
Endantriebe (je Seite).....	5,0 l

UMWELT

Motoremissionen..... entsprechen den Emissionsrichtwerten
 der EU-Richtlinie Stufe IIIB

Geräuschpegel

LwA Umgebung..... 102 dB(A) (2000/14/EC Stufe II)

LpA Fahrerohr..... 69 dB(A) (ISO 6396 dynamischer Test)

Vibrationspegel (EN 12096:1997)

Hand-Arm-Vibrationen..... ≤ 2,5 m/s² (Unsicherheit K = 0,51 m/s²)

Ganzkörper-Vibrationen..... ≤ 0,5 m/s² (Unsicherheit K = 0,30 m/s²)

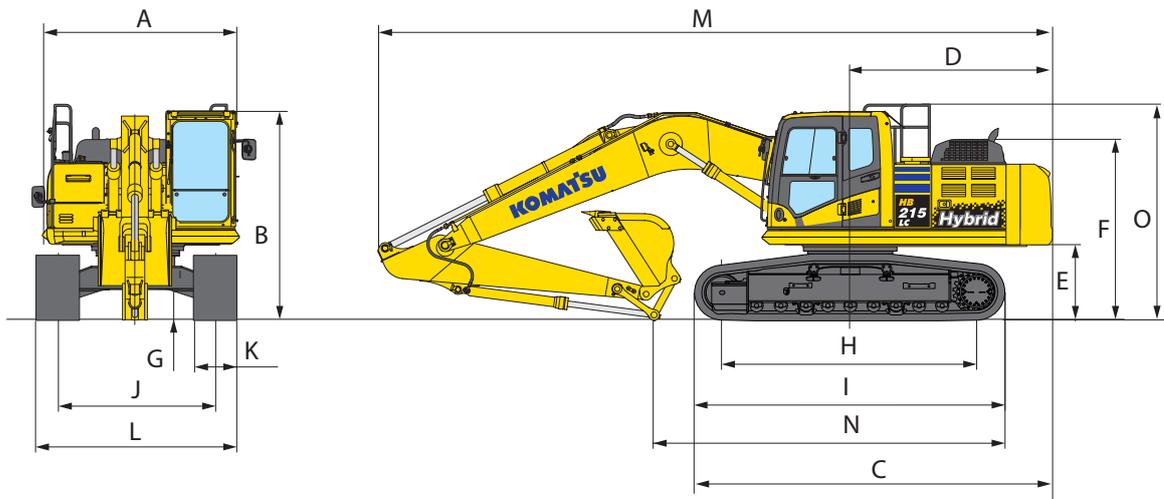
Enthält fluoriertes Treibhausgas HFC-134a (GWP 1430).

Gasmenge 0,9 kg, CO₂-Äquivalent 1,29 t

Abmessungen & Arbeitswerte

ABMESSUNGEN

A	Gesamtbreite des Oberwagens	2.705 mm
B	Gesamthöhe (bis Oberkante Kabine)	3.045 mm
C	Gesamtlänge der Basismaschine	5.135 mm
D	Hecklänge	2.910 mm
	Heckschwenkradius	2.940 mm
E	Bodenfreiheit unter Gegengewicht	1.085 mm
F	Höhe über Motorhaube	2.610 mm
G	Bodenfreiheit	440 mm
H	Abstand (Mitte Leitrad - Mitte Turas)	3.655 mm
I	Laufwerkslänge	4.450 mm
J	Spurweite	2.380 mm
K	Bodenplattenbreite	600, 700, 800, 900 mm
L	Gesamtbreite des Unterwagens mit 600 mm Bodenplatten	2.980 mm
	Gesamtbreite des Unterwagens mit 700 mm Bodenplatten	3.080 mm
	Gesamtbreite des Unterwagens mit 800 mm Bodenplatten	3.180 mm
	Gesamtbreite des Unterwagens mit 900 mm Bodenplatten	3.280 mm



TRANSPORTABMESSUNGEN

Stiellänge	2,9 m	
M	Transportlänge	9.625 mm
N	Länge am Boden (Transport)	5.000 mm
O	Höhe über alles (bis Oberkante Handlauf)	3.135 mm

LOSBRUCH- UND REISSKRAFT

Stiellänge	2,9 m
Losbrechkraft	14.100 kg
Losbrechkraft bei PowerMax	15.200 kg
Reißkraft	10.300 kg
Reißkraft bei PowerMax	11.000 kg

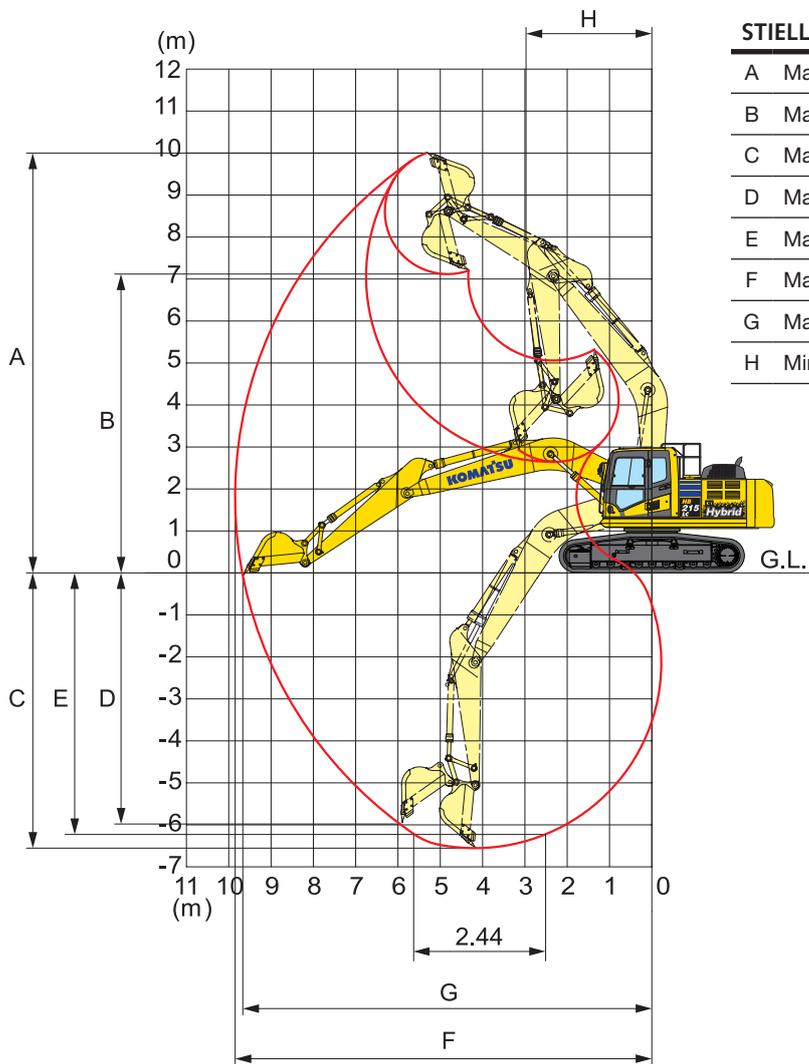
MAX. LÖFFELVOLUMEN UND -GEWICHT

Stiellänge	2,9 m
Schüttgewicht bis zu 1,2 t/m ³	1,65 m ³ 1.150 kg
Schüttgewicht bis zu 1,5 t/m ³	1,40 m ³ 1.025 kg
Schüttgewicht bis zu 1,8 t/m ³	1,22 m ³ 925 kg

Diese Tabelle dient lediglich der Übersicht. Die aufgeführten Löffel sind nicht in jedem Vertriebsbereich verfügbar. Setzen Sie sich bitte mit Ihrem regionalen Händler in Verbindung, um die optimale Auswahl von Löffeln und Anbaugeräten für Ihren speziellen Einsatzbereich abzustimmen.

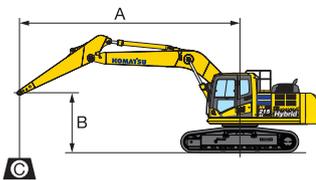


ARBEITSBEREICH



STIELLÄNGE		2,9 m
A	Max. Einstichhöhe	10.000 mm
B	Max. Ausschütthöhe	7.110 mm
C	Max. Grabtiefe	6.620 mm
D	Max. senkrechte Grabtiefe	5.980 mm
E	Max. Grabtiefe bei 2.440 mm breiter Sohle	6.370 mm
F	Max. Reichweite	9.875 mm
G	Max. Reichweite in der Standebene	9.700 mm
H	Min. Schwenkradius	3.040 mm

HUBKRAFT



- A - Ausladung
- B - Lasthakenhöhe
- C - Hubkraftangaben

- Hubkraftangabe parallel zur Fahrwerkslängsrichtung
- Hubkraftangabe über Seite bzw. bei 360° Drehung
- Zulässige Last bei größter Ausladung

Mit 700 mm Bodenplatten

Stiellänge	A		7,6 m		6,1 m		4,6 m		3,0 m		1,5 m	
	B											
 2,9 m	7,6 m	kg	*4.100	*4.100								
	6,1 m	kg	*3.850	*3.850		*6.550	5.800					
	4,6 m	kg	*3.850	*3.850	*5.250	4.050	*7.250	5.650	*8.050	*8.050		
	3,0 m	kg	*3.950	3.550	5.900	4.000	8.250	5.450	*10.400	8.200	*12.850	*12.850
	1,5 m	kg	*4.250	3.400	5.800	3.900	8.000	5.250	12.550	7.750		
	0,0 m	kg	*4.750	3.500	5.700	3.800	7.800	5.100	12.200	7.500	*7.500	*7.500
	-1,5 m	kg	5.650	3.750	5.650	3.800	7.750	5.000	12.100	7.400	*12.000	*12.000
	-3,0 m	kg	6.750	4.450			7.800	5.050	12.200	7.450	*18.500	14.150
-4,6 m	kg	*9.000	6.300					*10.750	7.650	*15.050	14.500	

* Die hydraulische Hubkraft wird durch die hydraulische Einrichtung begrenzt. Die Angaben sind gemäß SAE Standard Nr. J1097. Die Hubkraftangaben beinhalten höchstens 87% der hydraulischen Hubkraft und 75% der Kippplast. Beim Heben mit Sonderausrüstung am Stiel das Gewicht der gesamten Sonderausrüstung von den angegebenen Werten abziehen.

Hydraulikbagger

HB215LC-2

Standard- und Sonderausrüstung

MOTOR

Komatsu SAA4D107E-2 Niederemissions-Dieselmotor mit Common-Rail Direkteinspritzung, Turbolader mit Ladeluftkühlung	●
Gemäß den europäischen Emissionsvorschriften Stufe IIIB	●
Kühlerlüfter in Saugausführung mit Kühlerschutzgitter	●
Automatische Motoraufwärmung	●
Motorüberhitzungsschutz	●
Drehzahlregler	●
Automatische Drehzahlrückstellung	●
Einstellbare Leerlaufabschaltung	●
Einstellbare Eco-Anzeige und Leerlaufwarnung	●
Motorstart/-stopp per Schlüssel	●
Passwortgeschützter Motorstart auf Anfrage	●
Lichtmaschine 24 V/90 A	●
Anlasser 24 V/5,5 kW	●
Batterien 2 × 12 V/140 Ah	●

HYBRIDSYSTEM

Elektrischer Schwenkmotor mit Rekuperationssystem	●
Hochleistungskondensator mit Wechselrichter	●
Kombinierter Generatormotor	●

HYDRAULIKSYSTEM

HydraMind-Hydrauliksystem (Elektronisches Load-Sensing-System im geschlossenen Kreislauf E-CLSS)	●
Kombinierte elektronische Pumpen- und Motorregelung (PEMC)	●
6 Betriebsarten zur Auswahl (Power-Modus, Economy-Modus, Hammer-Modus, Anbaugeräte-Power-Modus und Anbaugeräte-Economy-Modus, sowie Hub-Modus)	●
PowerMax-Funktion	●
Einstellbarer PPC-Joystick für Steuerung von Stiel, Ausleger, Löffel und Schwenkwerk mit Bedienelement für Proportionalsteuerung der Anbaugeräte und 3 zusätzlichen Tastern	●
Vorbereitung für hydraulischen Schnellwechsler	●
Zwei zusätzliche Hydraulikkreisläufe	●

LAUFWERK

Laufrollenschutz	●
Tunnelabdeckung Laufwerk	●
LC-Laufwerk	●
600, 700, 800, 900 mm Dreistegbodenplatten	●

FAHRERHAUS

Verstärkte, geräuschisolierte Kabine des Typs Safe SpaceCab™ mit Überdruck und vibrationsgedämpfter Kabinenlagerung sowie getönten Sicherheitsglasscheiben, großem Dachfenster mit Sonnenschutz, hochschiebbarer Frontscheibe mit Raststellung, herausnehmbarer unterer Scheibe, Scheibenwischer mit Intervallschaltung, Sonnenblende, Zigarettenanzünder und Aschenbecher, Gepäckbox, Bodenmatte	●
Beheizter, luftfederter Fahrersitz mit Lordosenstütze, hoher Rückenlehne, einstellbaren Armlehnen und Automatik-Sicherheitsgurt	●
Klimaautomatik	●
12 V Stromversorgung	●
Getränkehalter und Dokumentenablage	●
Warmhalte- und Kühlbox	●
Radio	●
Audioanschluss (MP3-Anschluss)	●
Scheibenwischer für untere Frontscheibe	○
Regenschutz für Frontscheibe (nicht mit FOPS)	○

WARTUNG

Automatische Entlüftung der Kraftstoffleitung	●
Zweifach-Trockenluftfilter mit automatischer Staubaustragung und Verschmutzungsanzeige auf der Bedienkonsole	●
KOMTRAX – Komatsu Wireless Monitoring System	●
Multifunktions-Farbmonitor, videokompatibel, mit elektronischem Kontrollsystem (EMMS) und Eco-Anzeige	●
Komatsu CARE	●
Werkzeugsatz	●
Servicepunkte (Minimesanschlüsse mit Schnellkupplung)	○
Automatische Zentralschmieranlage	○

BELEUCHTUNG

Arbeitsscheinwerfer: 4 auf Kabinendach (vorn), 1 am Ausleger, 1 am Gegengewicht (hinten), Rundumleuchte	●
LED-Arbeitsscheinwerfer: 2 am Drehwerksrahmen (Halogen), 2 am Ausleger (LED, links und rechts), 2 an den Hubzylindern (LED), 4 auf Kabinendach (LED, vorne), 1 auf Kabinendach (Halogen, hinten), 2 am Gegengewicht (Halogen, hinten), 1 an der rechten Maschinenseite (Halogen), Rundumleuchte	○

SICHERHEITSAUSRÜSTUNG

Rückfahrkamera	●
Elektrisches Warnhorn	●
Überlastwarneinrichtung	●
Tankdeckel und Maschinenabdeckungen abschließbar	●
Akustischer Fahralarm	●
Sicherheitsventile Ausleger	●
Große Handläufe, Rückspiegel	●
Batterie Hauptschalter	●
ROPS gemäß ISO 12117-2:2008	●
Sicherheitsventil Stiel	●
Zusätzliche Kamera (rechte Seite)	○
FOPS-II Frontschutzgitter, klappbar	○
FOPS-II Dachschutzgitter	○

ARBEITSAUSRÜSTUNG

Monoblockausleger	●
2,9 m Stiel	●
Komatsu-Löffel	○
Komatsu-Hydraulikhämmer	○

FAHRANTRIEB UND BREMSEN

Hydrostatischer Fahrtrieb mit 3 automatischen Fahrstufen, 3-fach planetenuntersetztem Endantrieb, hydraulischer Fahr- und Feststellbremse	●
PPC-Bedienhebel und -pedale für Fahrtrieb und Lenkung	●

SONSTIGE AUSTRÜSTUNG

Gegengewicht	●
Fernschmierung für Schwenkwerk und Bolzen	●
Elektrische Betankungspumpe mit automatischer Abschaltung	●
Standardlackierung und Typenbezeichnung	●
Ersatzteilbuch und Betriebsanleitung	●

Weitere Ausrüstungen auf Anfrage

- Standardausrüstung
- Sonderausrüstung

KOMATSU

Komatsu Europe International NV
 Mechelsesteenweg 586
 B-1800 VILVOORDE (BELGIUM)
 Tel. +32-2-255 24 11
 Fax +32-2-252 19 81
www.komatsu.eu

Ihr Komatsu-Partner:

UDESS17104 11/2017

Materials and specifications are subject to change without notice.
KOMATSU is a trademark of Komatsu Ltd. Japan.