

Zwei Liebherr R 980 SME für den Direktabbau: Schwenk Zement KG nimmt 100 Tonnen-Raupenbagger in Betrieb

- Zwei Liebherr-Raupenbagger R 980 SME für den Einsatz im Kalksteinbruch bei der Schwenk Zement KG
- SME-Ausführung bietet höchste Leistungsfähigkeit und Produktivität für den Direktabbau
- Schwenk setzt seit vielen Jahren auf die Partnerschaft mit dem Liebherr-Händler Nagel Baumaschinen

Colmar (Frankreich), 13. Oktober 2015 – Zur Steigerung ihrer Produktivität hat sich die Schwenk Zement KG vor kurzem für die Anschaffung von zwei Liebherr-Raupenbaggern R 980 SME entschieden. Die Investition der beiden 100 Tonnen-Bagger wurde mit dem in Ulm ansässigen Liebherr-Vertriebspartner, der Nagel Baumaschinen Ulm GmbH, umgesetzt. Die Bagger werden im firmeneigenen Kalksteinbruch zum direkten Gesteinabbau eingesetzt.

Im süddeutschen Heidenheim an der Brenz betreibt die Schwenk Zement KG einen Kalksteinbruch mit angeschlossenem Zementwerk. Für den Gewinnungseinsatz im Steinbruch wurden kürzlich zwei neue Liebherr-Raupenbagger R 980 SME in Betrieb genommen.

Die SME-Raupenbagger von Liebherr sind besonders für Einsätze in der Gewinnung geeignet und auf die harten Einsatzbedingungen im Steinbruch zugeschnitten. SME steht für „Super Mass Excavation“. Ein Pluspunkt, der die Schwenk Zement KG beim Kauf überzeugt hat. Der Bagger ist mit einem verstärkten Unterwagen ausgestattet, bei dem die Fahrwerkskomponenten des nächstgrößeren Modells des Standardprogramms, d. h. des Miningbaggers R 9100, montiert wurden. In Verbindung mit einem schweren Ballastgewicht verbessert dieser Unterwagen die Stabilität der Maschine und gestattet gleichzeitig die Verwendung eines Löffels mit größerem Volumen.

Auch die Ausrüstung, wie Stiel- und Löffelzylinder, ist mit größerem Durchmesser und passender Kinematik an die höheren Reiß- und Losbrechkräfte angepasst. Leistung

und Wirtschaftlichkeit des Baggers werden dadurch im Vergleich zum Standardmodell R 976 insgesamt gesteigert.

Die im französischen Colmar hergestellten Liebherr-Bagger sind mit einem Einsatzgewicht von jeweils 100 Tonnen die größten Modelle des aktuellen Raupenbagger-Programms der Liebherr France SAS. Der Liebherr-Motor bietet eine Leistung von 420 kW / 571 PS und erfüllt die Abgasnormen der Stufe IIIB / Tier 4i. Beiden Modelle verfügen über eine identische Ausstattung mit einem Ausleger von 7,20 m, einem Stiel von 3,30 m und einem Liebherr-Tieflöffel in HD-Ausführung mit 6,5 m³ Inhalt.

Bei der Schwenk Zement KG sind die Liebherr-Raupenbagger R 980 SME gemeinsam mit einem Radlader direkt an der Abbauwand im Einsatz. Die Gewinnung erfolgt stets mit zwei der drei Maschinen. Während der Radlader flexibler und mobiler ist, eignet sich der Raupenbagger für die Sortierung des Gesteins und bietet gleichzeitig höhere Reiß- und Losbrechkräfte. „Früher haben wir in der Produktion mit drei Radladern gearbeitet. Mit den beiden Liebherr-Raupenbaggern haben wir heute die ideale Lösung gefunden, denn wir erreichen mehr Leistung und Produktivität und erhalten uns dank des Radladers unsere Flexibilität.“, erläutert Wolfgang Kuhnt, der Leiter des Steinbruchs. Seitdem die zwei Raupenbagger im Einsatz sind, hat sich die Sprengarbeit im Steinbruch reduziert. Die Sohle und das Material können trockener aufgenommen und verarbeitet werden und der Verlust von Rohmaterial bei der Schwenk Zement KG kann reduziert werden.

Im Einsatz vor Ort erreichen die Liebherr-Raupenbagger eine durchschnittliche Umschlagleistung von 350 Tonnen pro Stunde und gewährleisten so eine optimale Versorgung der Brecheranlage, die auf eine Kapazität von 700 Tonnen pro Stunde begrenzt ist. „Die Raupenbagger können jedoch ohne weiteres auch 500 Tonnen pro Stunden, zu zweit also 1.000 Tonnen, erreichen“, erklärt Kuhnt. Den Materialtransport übernehmen anschließend Starrahmen-Muldenkipper mit einer Nutzlast von 65 Tonnen.

Der Raupenbagger R 980 SME: Kraft, Komfort und optimaler Verbrauch

Die Fahrer der Schwenk Zement KG sind von der Kraft der Maschine einhellig begeistert. Mit 394 kN bzw. 508 kN beeindruckt der Raupenbagger R 980 SME mit seinen enormen Reiß- und Losbrechkräften.

Aufgrund der Arbeitsintensität und der vielen Stunden, die der Fahrer in der Maschine verbringt, hat der ihm gebotene Komfort einen besonders hohen Stellenwert. Die neue Fahrerkabine des R 980 SME ist geräumig und wurde speziell für Liebherr-Bagger über 60 Tonnen entwickelt. Sie ist schallgedämmt und verfügt serienmäßig über einen luftdruckgefederten Sitz mit Sitzheizung. Ein 7"-Touch Screen mit hochauflösender Farbanzeige sowie die serienmäßige Klimaautomatik sorgen für noch mehr Komfort bei der Arbeit.

Mit einem Durchschnittsverbrauch von 55 Litern pro Stunde sind die beiden Raupenbagger R 980 SME zudem sparsamer im Betrieb als der Radlader. Dieser geringe Kraftstoffverbrauch wird durch die integrierte Systemtechnik von Liebherr erreicht. Die Technik basiert auf einem Hydrauliksystem, das mit strategisch angeordneten Sensoren arbeitet. Jeder Steuervorgang des Baggerführers wird vom Steuerrechner verarbeitet, der den Betrieb des Motors und des Hydrauliksystems entsprechend optimiert. So kann schnell, flüssig und präzise gearbeitet werden. Je nach Bedarf sind die Kreisläufe für einen optimalen Energieverbrauch getrennt oder verbunden. Aus jedem Milliliter an verbrauchtem Kraftstoff resultiert so ein Maximum an Leistungsfähigkeit.

Der mit drei Hydraulikkreisläufen ausgestattete Raupenbagger R 980 SME verfügt über eine dritte Pumpe, die für ruckfreie und flüssige Bewegungen der Maschine sorgt.

Nagel und Schwenk: eine auf Effizienz ausgelegte Partnerschaft

Als Liebherr-Vertriebspartner der ersten Stunde in Deutschland, ist die Nagel Baumaschinen Ulm GmbH auch seit Jahrzehnten kompetenter und vertrauter Ansprechpartner der Schwenk Zement KG.

In einem Steinbruch sind Wirtschaftlichkeit und Produktivität der für die Gewinnung eingesetzten Maschinen ausschlaggebend für einen reibungslosen Ablauf des

gesamten Produktionsprozesses im Unternehmen. Die Maschinen stehen am Beginn der Produktionskette und müssen Tag für Tag zur vollen Zufriedenheit arbeiten. In diesem Zusammenhang spielen Kundendienst und Wartung dieser Maschinen eine wichtige Rolle. Dies ist eine der Stärken von Nagel, einem Unternehmen, das genau auf die Bedürfnisse seiner Kunden achtet und schnell und effizient reagieren kann.

Die Firmengruppe Schwenk ist ein Familienunternehmen. Es wurde 1847 gegründet und hat seinen Sitz in Ulm, Baden-Württemberg. Der Baustoffhersteller beschäftigte 2014 an seinen Standorten in Europa und Afrika etwa 3.500 Mitarbeiter und erwirtschaftete einen Umsatz von mehr als 1 Mrd. Euro. In Heidenheim an der Brenz arbeiten 120 Beschäftigte im Zementwerk, davon 20 im Steinbruch. Dieser wird seit mehr als einem Jahrhundert betrieben und erstreckt sich über eine Fläche von 70 ha.

Bildunterschriften

liebherr-crawler-excavator-r980sme-schwenk-01.jpg

Im Kalksteinbruch der Schwenk Zement KG belädt der neue Liebherr-Raupenbagger R 980 SME einen Muldenkipper für die Versorgung der Brecheranlage.

liebherr-crawler-excavator-r980sme-schwenk-02.jpg

Die „SME“-Raupenbagger von Liebherr sind besonders für Arbeiten im Steinbruch entwickelt.

Ansprechpartner

Alban Villaumé

Marketing und Kommunikation

Telefon: +333 89 21 36 09

E-Mail: alban.villaume@liebherr.com

Veröffentlicht von

Liebherr-France SAS

Colmar, Frankreich

www.liebherr.com