

Schwenk investiert mit neuem Liebherr-Mischturm Betomat IV-500 in die Zukunft

- Neuer Mischturm mit bis zu 140 m³ Ausstoßleistung pro Stunde
- Produktion der gesamten Bandbreite an Betonrezepturen möglich
- Aufbereitung von Rückbeton mit der Recyclinganlage für Restbetonmengen LRS 908

Bad Schussenried (Deutschland), 19. Oktober 2017 – Als eines der größten süddeutschen Zement- und Betonhersteller investiert das Familienunternehmen Schwenk aus der Region Ulm in die Zukunft.

Mit seinem neuen Liebherr-Mischturm Betomat IV-500 ist der Standort Donautal des Familienunternehmens Schwenk auf dem aktuellen Stand der Technik und kann auch in den nächsten Jahrzehnten wirtschaftlich unterschiedlichste Betone herstellen. Schwenk legt hierbei besonderen Wert auf smarte Lösungen zur Energieeffizienz und Sicherheitstechnik, auf eine leistungsfähige Produktion und benutzerfreundliches Arbeiten an der Anlage.

Liebherr-Doppelwellenmischer und Liebherr Ringtellermischer

Das Konzept des Liebherr-Mischturms Betomat IV-500 besteht aus einem bauseitigen Betongebäude und einem darauf abgestützten 500 m³ großen Rundsilos (8 Kammern). Die einzelnen Komponenten, wie beispielsweise die kombinierte Kühl- & Heizanlage, sind großzügig im Betongebäude angeordnet und können auch mit Zusatzausrüstung (z.B. Werkzeuge, Ersatzteile etc.) komfortabel erreicht werden.

Die Anlage ist mit dem neuen Liebherr-Doppelwellenmischer und dem Liebherr-Ringtellermischer ausgestattet, um in Kombination mit der Kühl- & Heizanlage jährlich bis zu 60.000 m³ moderne Betonrezepturen auch bei extremen Temperaturen flexibel herzustellen. Die Antriebsmotoren sind nach der Effizienzklasse IE 3 ausgeführt und entsprechen - ebenso wie das schlüssellose Verriegelungssystem für die Mischerabdeckungen - dem aktuellen Stand der Technik. Für die Faserzugabe besitzt die Anlage extra eine Dosieranlage mit nachgeschaltetem Wiegeband für die Zugabe von Spezialfasern. Zur Aufbereitung von Rückbeton ist neben dem Betomat eine

Liebherr-Recyclinganlage LRS 908 mit einer Auswaschleistung von 22 m³/h aufgestellt. Sowohl Fahrmischer als auch Betonpumpen können den Rückbeton ebenerdig in die Recyclinganlage abgeben.

Die Anlage ist mit einem zusätzlichen LED-Lichtkonzept ausgestattet. Die relevanten Arbeitsbereiche werden dabei komplett ausgeleuchtet, was die Arbeitsbedingungen bei Servicearbeiten (z.B. Reinigung Mischerinnenbereich) optimiert. Zusätzliches Highlight ist der Reinigungsbetrieb mit reduzierter Geschwindigkeit für die Mischersysteme. Hierbei kann der Maschinenbediener die geeignete Reinigungsposition der Mischwellen bei geöffneter Abdeckung verlangsamt (1 U/min Schleichbetrieb) über eine Zweihandbedienung drehen.

Bildunterschrift

liebherr-tower-plant-betomat-IV-500-schwenk.jpg

Liebherr-Mischturm Betomat IV-500

Liebherr-recycling-plant-lrs-908-schwenk.jpg

Liebherr Recyclinganlage LRS 908

Ansprechpartner

Klaus Eckert

Leiter Verkaufsförderung

Telefon: +49 7583 949 328

E-Mail: klaus.eckert@liebherr.com

Veröffentlicht von

Liebherr-Mischtechnik GmbH

Bad Schussenried / Deutschland

www.liebherr.com