

HN 1.5 - HN 6.0

Horizontale Mischanlagen



MADE IN GERMANY
by SCHWING-Stetter 

Festbetonleistung
Mischergröße
Reihensilokammern
Kammervolumen
Bindemittelsorten

80 bis 184 m³/h
1,5 bis 6,0 m³
flexibel (ab 1 Kammer)
25 bis 100 m³ (je Kammer)
1 bis 7

engineering future.



Die horizontalen Mischanlagen von Stetter

Zuverlässige Leistung

Die HN-Mischanlagen von Stetter stehen seit Jahrzehnten für hohe Leistung, konstante Betonqualität und langfristige Wirtschaftlichkeit an jedem Standort. Jede der acht Anlagengrößen mit einer Festbetonleistung zwischen 80 und 250 m³/h lässt sich flexibel an den jeweiligen Aufstellungsort anpassen und dank der zahlreichen, praxiserprobten Optionen variabel ausstatten. Die Entwicklung und Fertigung erfolgt ausschließlich in Deutschland und gewährleistet in Kombination mit dem robusten, vollverzinkten Stahlbau und dem bewährten Stetter-Doppelwellenmischer eine lange Lebensdauer und niedrige Unterhaltskosten. Damit wird eine exzellente Effizienz und Zuverlässigkeit in der Betonherstellung garantiert.

Vorteile und Nutzen im Überblick

Kraftvoller Mischer

Der Stetter-Doppelwellenmischer ist das kraftvolle Herzstück der HN-Mischanlage. Mit seinem zuverlässigen Direktantrieb und den optimal geformten Mischschaufeln bietet er beste Voraussetzungen für ein homogenes Mischergebnis. Im Gegensatz zu anderen Mixern sind die Lager und Dichtungen der Mischerswellen kein kombiniertes Bauteil sondern getrennt ausgeführt. Das sorgt für exzellente Betriebssicherheit und vereinfacht die Wartung des Mixers. Nicht nur in Neuanlagen überzeugt der Doppelwellenmischer von Stetter daher mit hoher Zuverlässigkeit, Leistungsfähigkeit und niedrigen Wartungskosten.



Qualität von Stetter

Seit mehr als 50 Jahren entwickelt und fertigt Stetter Mischanlagen in Deutschland. In dieser Zeit wurden mehr als 8.000 Mischanlagen für Kunden in aller Welt realisiert. Neuanlagen und Modernisierungen werden von einem erfahrenen Team aus Ingenieuren und Facharbeitern geplant, gefertigt und montiert. Für maximale Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit in der Betonherstellung.



Flexible Anlagenverkleidung

So unterschiedlich wie die Standorte der Mischanlagen, so verschieden sind auch die Anforderungen an die Anlagenverkleidung. Daher bietet Stetter passende Lösungen für jeden Bedarf an. Mit einer Verkleidung aus stabilem Trapezblech ist die Mischanlage optimal vor Wind und Wetter geschützt. Alternativ kann auch eine Isolierpaneele in unterschiedlichen Stärken zum Einsatz kommen. Der Energieaufwand für das Heizen bzw. Kühlen des Betons wird somit gering gehalten. Erhöhte Anforderungen an den Brandschutz können mit PU-Schaum oder Mineralwolle als Dämmstoff erfüllt werden. Und wenn die Mischanlage z. B. in der Nähe eines Wohngebiets aufgebaut wird, reduziert eine Lärmschutzeinhausung die Lärmbelastung deutlich.



Sichere Wartung

Stetter-Mischanlagen bieten durch ihren geringen Wartungsaufwand und die durchdachten Detaillösungen eine angenehme und sichere Arbeitsumgebung für hohe Produktivität. Über breite Treppen erreicht das Anlagenpersonal die Mischer- und die Waagenbühne mit ihren großzügig dimensionierten Podesten. Die kompakte Bauweise des Stetter-Doppelwellenmischers ermöglicht einen ungehinderten 360°-Rundgang um den Mischer und erleichtert seine Wartung. Zahlreiche Fenster bringen viel Tageslicht in die Mischanlage und sorgen so für optimale Sichtverhältnisse.



Flexible Aufstellung, variable Ausstattung

Jede HN-Mischanlage von Stetter kann durch eine Vielzahl an Aufstellungs- und Ausstattungsmöglichkeiten individuell an die Kunden- und Standortanforderungen angepasst werden. Dadurch kann jede Mischanlage an ihrem Standort ihre maximale Leistungsfähigkeit und Wirtschaftlichkeit erreichen. Bei extremen Außenbedingungen sorgt ein zur Mischanlage passendes Heiz- oder Kältesystem zuverlässig und effizient für eine gleichbleibend hohe Betonqualität.



Hochdruckreinigungsanlage

Für saubere Verhältnisse und hohe Betonqualität sorgt die automatische Hochdruckreinigungsanlage. Bis zu 5 rotierende Reinigungsköpfe reinigen den Mischer gründlich und zuverlässig. Die Vorteile: deutlich kürzere Reinigungszeiten, mehr Arbeitssicherheit, reduzierter Wasserverbrauch.



Verzinkter Stahlbau

Der robuste Stahlbau jeder Stetter-HN-Mischanlage sorgt für hohe Stabilität und ruhige Verhältnisse im Betrieb. Durch die hochwertige Vollverzinkung der Stahlbauteile werden auch unter schwierigen klimatischen Bedingungen eine lange Lebensdauer und niedrigste Unterhaltskosten sichergestellt. Die einzelnen Stahlelemente werden schnell und einfach über Schraubverbindungen miteinander verbunden.



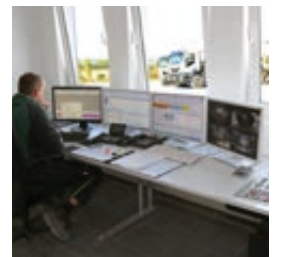
Tellermischer

Stetter Tellermischer garantieren die Herstellung von Qualitätsbeton in allen Konsistenzbereichen. Sie mischen homogenen Beton mit kurzer Mischzeit und niedrigem Energieaufwand. Für die vielfältigen Einsatzbereiche mit höchsten Ansprüchen an die Mischqualität stellen wir die Mischer auch mit zwei schnell drehenden Wirblerwerkzeugen aus. Das Ergebnis ist eine äußerst homogene Mischung. Den Stetter Tellermischer erhalten Sie in den Baugrößen von 1,5 bis 2,67m³ Chargengröße Festbeton.



Mischanlagensteuerung

Für alle Mischanlagen ist die von Stetter entwickelte Mischanlagensteuerung MC 500 die richtige Wahl. Neben der Dosier- und Verwiegesteuerung können mit dieser leistungsfähigen und vielseitigen Mischanlagen-Software auch die Disposition, das Flottenmanagement und die Fakturierung sicher und komfortabel abgewickelt werden.



HN 1.5 - HN 6.0 Horizontale Mischanlagen

Lagerung und Zuführung der Gesteinskörnung

Die Lagerung der Gesteinskörnung erfolgt bei den horizontalen Mischanlagen von Stetter in Reihensilos aus Stahl oder auf Wunsch in kundenseitig gestellten Silos aus Beton. Befüllt werden die Reihensilokammern mit einem Radlader (Rampe erforderlich) oder mittels Förderbandeinrichtung. Für die Lagerung und Zuführung der Gesteinskörnung sind drei Aufstellvarianten möglich.

Das Reihensilo

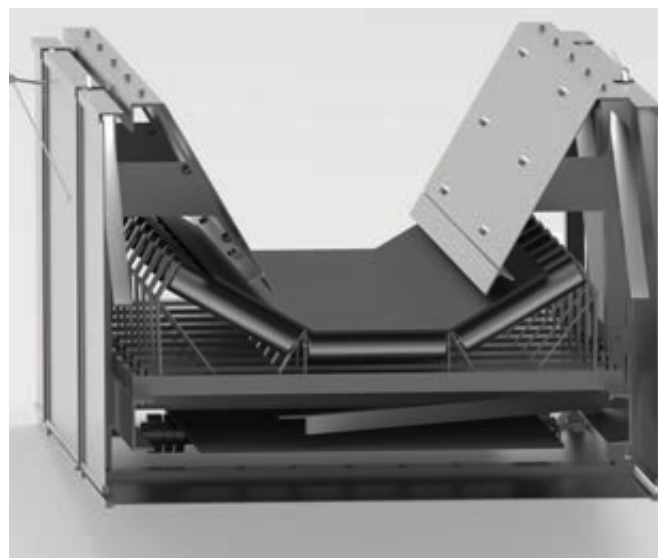
Die Reihensilos von Stetter überzeugen durch ihre robuste Konstruktion, die feuerverzinkte Oberfläche und die große Variantenvielfalt. Anzahl und Volumen der Silokammern können frei kombiniert und beliebig viele Silokammern zu einem Reihensilo zusammengefasst werden. Die Kammern können mit einem Volumen von 25, 39, 45, 52, 60, 80 oder 100 m³ ausgeführt werden (Zwischengrößen optional möglich). Die Verkleidung des Reihensilos erfolgt mit Trapezblechen oder auf Wunsch mit Isolierpaneelen.



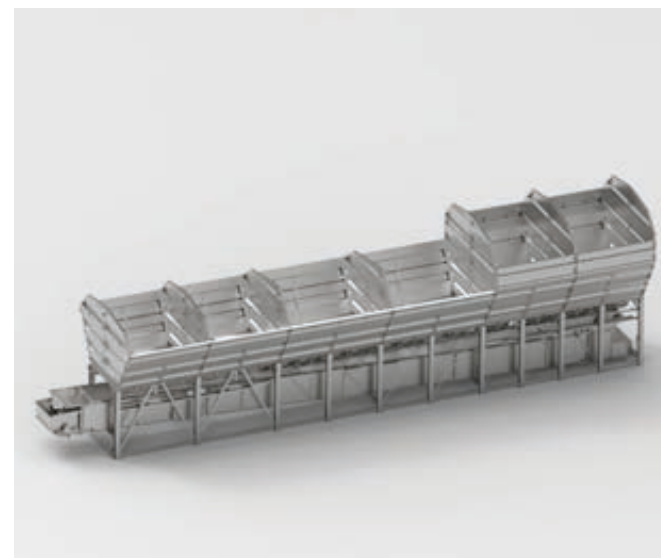
Gut geschützt: fernbedienbare Klappdeckel



Qualitätssicherung: Gitterroste zum Schutz vor Überkorn



Wiegeband



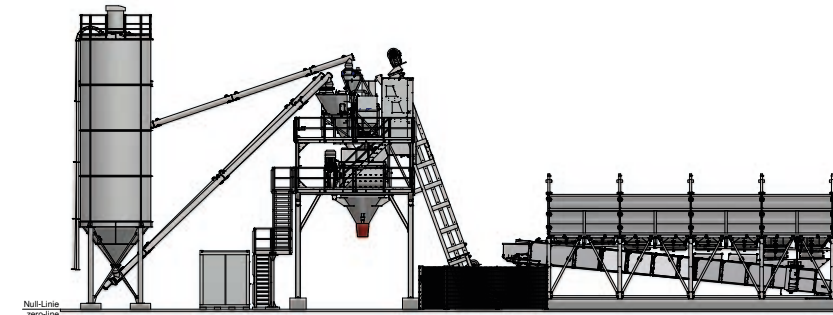
Volle Flexibilität: Anzahl und Volumen der Reihensilokammern sind beliebig kombinierbar

Die Aufstellvarianten

Reihensilo mit Beschicker

Variante 1

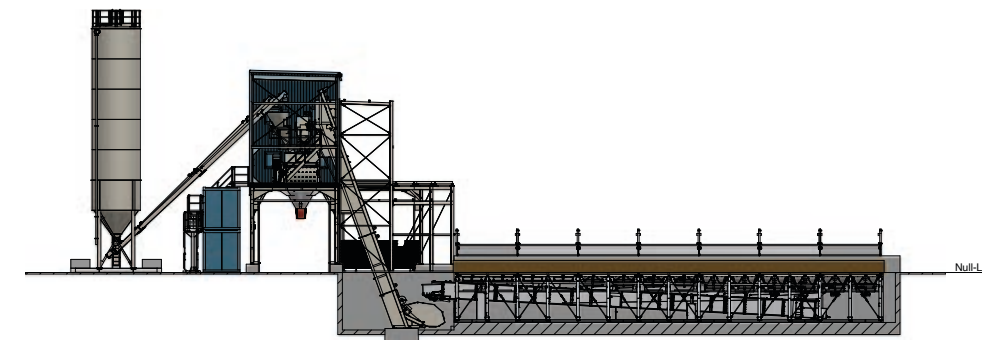
Reihensilo und Beschickeraufzug sind bei dieser Variante ebenerdig montiert. Nach Abschluss des Wiegevorgangs transportiert und übergibt das Förderband die Zuschläge in den Beschickerkübel der Mischanlage. Die Befüllung der Reihensilokammern erfolgt mit einem Radlader über eine Anfahrrampe.



Abgesenktes Reihensilo mit Beschicker

Variante 2

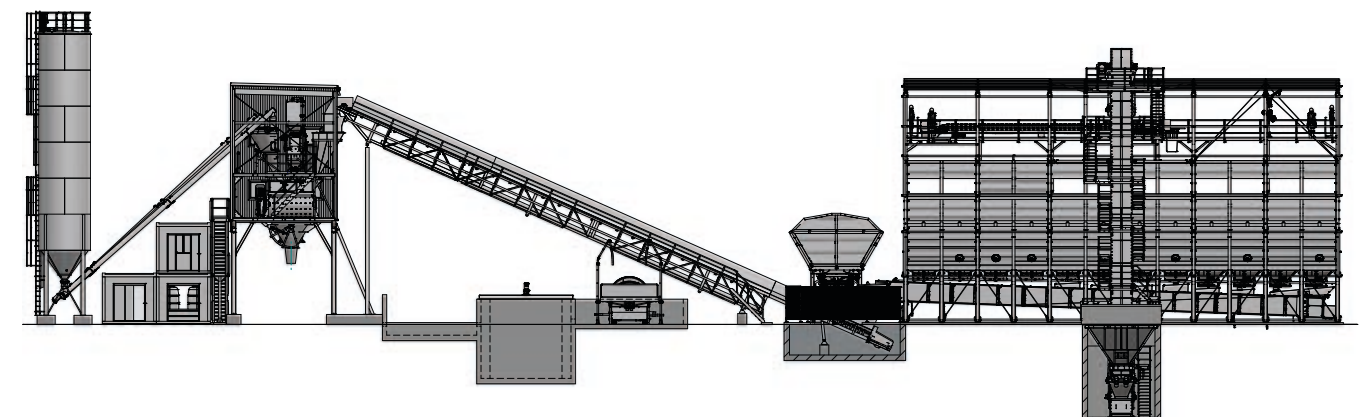
Wirtschaftlich interessant ist die Absenkung des Reihensilos in eine Grube. Dadurch kann die erforderliche Anfahrrampe verkürzt ausgeführt werden oder sogar ganz entfallen. Das reduziert den Flächenbedarf und senkt die Betriebskosten des Radladers. Im Winterbetrieb erleichtert die Grubenausführung die Werkslogistik und minimiert den Aufwand für die Beheizung der Reihensilos.



Reihensilo mit Hochförderband

Variante 3

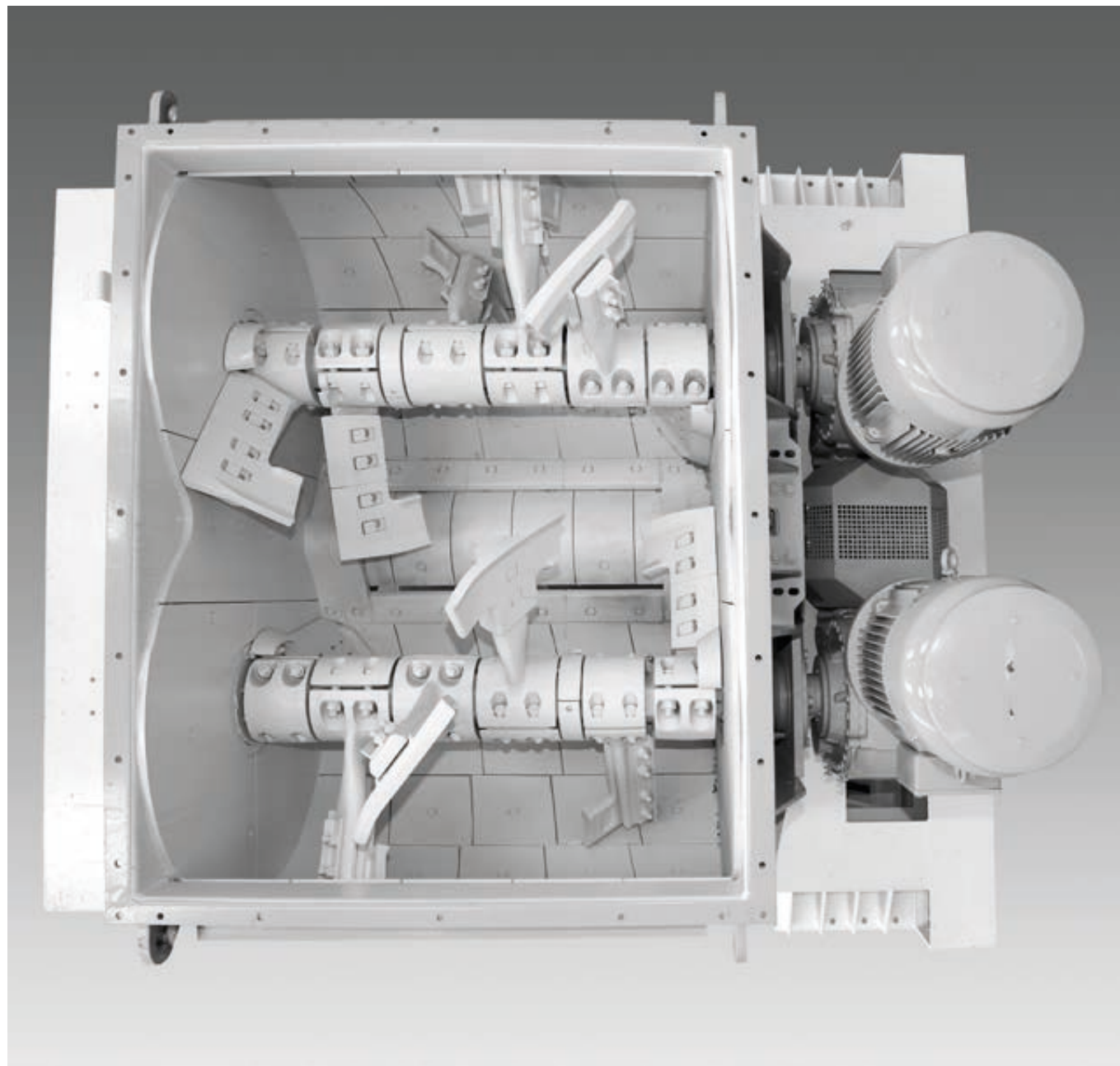
Bei der Zuführung der Gesteinskörnung über ein Hochförderband zur Mischanlage entfällt die gesamte Beschickereinrichtung. Die Dosierung der Zuschläge erfolgt auch hier über ein eichfähiges Wiegeförderband. Nach abgeschlossenem Wiegevorgang transportiert und übergibt das Wiegeband die Zuschläge auf das Hochförderband. Der Steigungswinkel des Hochförderbands beträgt zwischen 16° und 24°. Das Hochförderband transportiert die Gesteinskörnung in ein Zwischensilo oberhalb des Mixers. Von dort fließen die Zuschläge über eine Verschlussklappe direkt in den Mischer.



Der Doppelwellenmischer

Perfektion in der Mischtechnik

Der Stetter-Doppelwellenmischer ist das kraftvolle Herzstück der HN-Mischanlage. Seine hohe Zuverlässigkeit und seine sehr gute Mischwirkung bieten beste Voraussetzungen für ein homogenes Mischergebnis und konstant hohe Betonqualität. Die strömungsgünstige Schaufelform der Mischwerkzeuge gewährleistet eine intensive Mischgutbewegung und ermöglicht eine schnelle Mischgut-Homogenität bei gleichzeitig kurzer Mischzeit. Eine lange Standzeit und niedrige Verschleißkosten werden durch die Verwendung von hochwertigen Gusswerkstoffen erreicht. Optional ist ein spezielles Grobkorn-Mischwerk für die Herstellung von Staudamm-beton verfügbar, mit dem Zuschlagstoffe bis zu einer Korngröße von 160 mm verarbeitet werden können.



Effizienter und wartungsarmer Antrieb

Anstelle eines Riemenantriebs kommt beim Doppelwellenmischer von Stetter ein kraftvoller Direktantrieb über Kegelstirnradgetriebe zum Einsatz. Motor und Getriebe bilden dabei eine effiziente Einheit. Fluchtungs- oder Winkelfehler zwischen den Mischerwellen, wie sie beim Riemenantrieb auftreten können, sind beim Direktantrieb konstruktiv ausgeschlossen. Zusammen mit der ausgezeichneten Wartungszugänglichkeit reduziert sich der Serviceaufwand für den Stetter-Doppelwellenmischer dadurch auf ein Minimum.



Getrennte Lagerung und Abdichtung

Im Gegensatz zu anderen Mixern werden bei den Stetter-Mixern die Lagerstellen und Gleitringdichtungen der Mischerwellen getrennt ausgeführt und sind kein kombiniertes Bauteil. Das sorgt für eine höhere Betriebssicherheit und vereinfacht die Wartung des Mixers. Als Option kann für die vier Gleitringdichtungen eine automatische Fettschmierung geliefert werden. Eine Erweiterung auf alle Schmierstellen des Doppelwellenmischers ist möglich. Damit wird die Funktionsfähigkeit des Mixers sichergestellt und Schäden durch fehlende oder ungenügende Schmierung vorgebeugt.



Kraftvoller Entleerschieber

Der pneumatisch angetriebene Entleerschieber sorgt durch seine große Öffnungsweite für eine schnelle Entleerung des Mixers und gewährleistet so eine hohe Festbetonleistung. Die Öffnungspositionen lassen sich individuell einstellen. Auf Wunsch kann der Entleerschieber auch hydraulisch angetrieben werden.

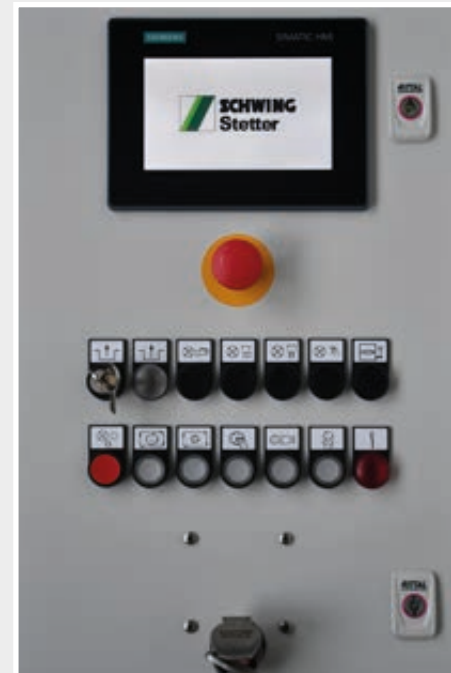


Mischanlagen-Bordcomputer

Organisiertes Arbeiten für alle Mischanlagen

Über den neuen Mischanlagen-Bordcomputer können nicht nur Betriebszustände abgefragt und Wartungspläne dargestellt werden, auch die Betriebsstunden und potenzielle Fehlermeldungen werden auf dem hochauflösenden Farbdisplay benutzerfreundlich angezeigt. Die automatische Mischerschaukel-Positionierung (AMP) zur Wartung und Reinigung der Anlage lässt sich ebenso wie die Hochdruckreinigungsanlage bequem über den Bordcomputer anzeigen und steuern. Alle relevanten Bilder der Überwachungskameras (z. B. für Mischer, Beschicker, Auslaufrichter usw. ...) können auch am Bordcomputer angezeigt werden.

Und selbstverständlich lässt sich das Display des Bordcomputers auch auf den Steuerungs-PC spiegeln.



Automatische Mischerschaukel-Positionierung



Die neue automatische Mischerschaukel-Positionierung ermöglicht es dem Anwender, über das Touchdisplay des Bordcomputers, sowohl die jeweilige Mischwelle des Doppelwellenmischers als auch die gewünschte Schaufel auszuwählen und diese in die jeweilige Wartungsposition fahren zu lassen. Somit kann jede Mischerschaukel für die Wartung und Reinigung auf vordefinierte Stellungen gefahren werden, während das Mischwerkzeug in exakter Darstellung auf dem Display des Bordcomputers abgebildet wird.

Neu: Arbeitsluftspalt-Anzeige

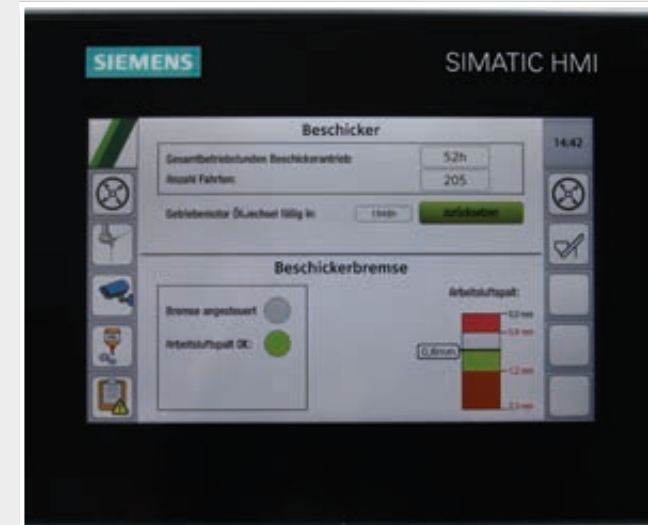
Wartung der Beschickerbremse

Mit der neuen Wartungsanzeige des Bordcomputers ist es erstmals möglich, sich neben ...

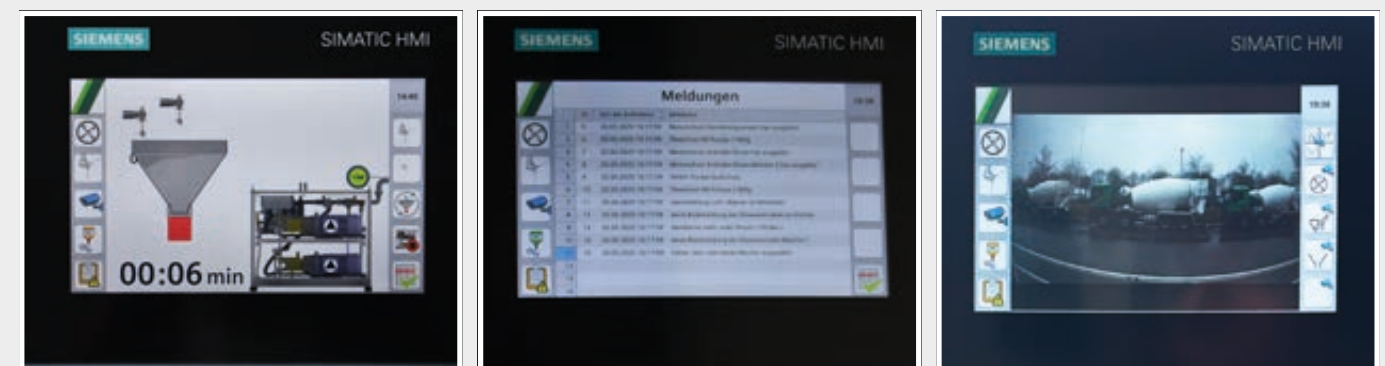
- den Gesamtbetriebsstunden des Beschickerantriebs
- der Anzahl der Fahrten
- Hinweisen auf den Ölwechsel des Getriebemotors

... nun auch den Zustand des Arbeitsluftspaltes der Beschickerbremse digital anzuzeigen und den Verschleiß grafisch darzustellen.

Arbeitssicherheit und Einfachheit weitergedacht!



Weitere Anzeigemöglichkeiten



Weitere Anzeigemöglichkeiten (auch im Rahmen einer Nachrüstung)	
Bedienung der Stetter Hochdruckreinigungsanlage über Display	Kontinuierliche Druck und Temperaturüberwachung
Individuelle Reinigungszeiten für jeden Kopf festlegbar	Anzeige und Dokumentation möglicher Fehlermeldungen
Auslaufrichterreinigung und weitere Reinigungsköpfe darstellbar	Darstellung aller Überwachungskamera-Bilder

Optionen

Mit den bewährten Optionen von Stetter wird die Effizienz und Leistungsfähigkeit der HN-Mischanlage weiter gesteigert.

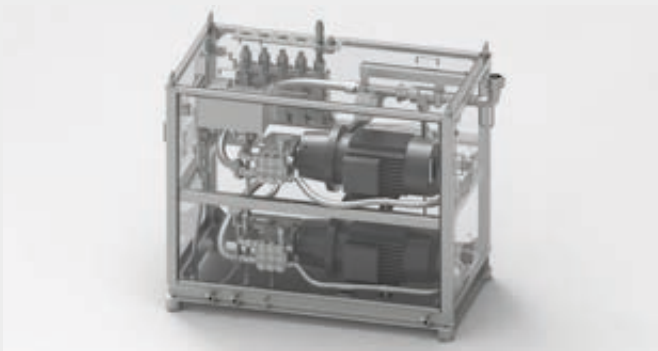
Reinigungsstrichter und Trichter für Selbstabholer



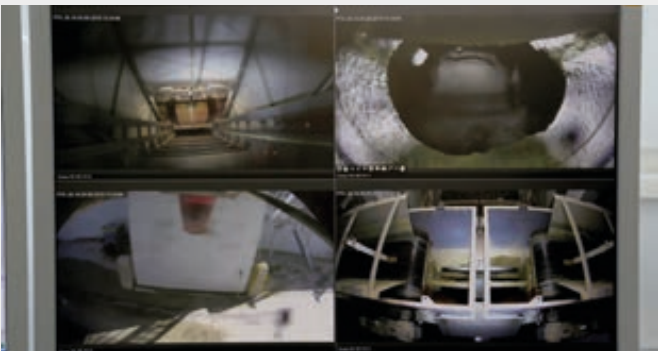
Reinigungsstrichter



Hochdruckreinigungsanlage



Kamerasystem (mit Mischerkamera)



Absenkbarer Auslauftrichter mit Tropfschutz



Kältesysteme



Weiter Optionen

Zwangsentstaubung für Mischer (Serie: Airbag)	Anlagenverkleidung (isoliert/unisoliert/mobil für schnellen Standortwechsel)
Zusatzmittelwaage	mobile Fundamente
Zusatzmittelcontainer	Kranschiene (zur Montage eines Wartungskrans)
automatische Auslauftrichter-Reinigung (nur in Verbindung mit Hochdruckreinigungsanlage)	Heizsysteme



Technische Daten

Leistung		HN 1.5	HN 2.25	HN 2.5	HN 3.0
Festbetonleistung* (bei Kipper-Beladung) max.	m³/h	86	113	125	150
Festbetonleistung* (bei Fahrmischer-Beladung) max.	m³/h	80	104	111	122
Mischer					
Typ (T = Tellermischer / DW = Doppelwellenmischer)		T 1500 / DW 1.5	T 2250 / DW 2.25	DW 2.5	DW 3.0
Antriebsleistung	kW	55 / 2 x 30	2 x 37	2 x 37	2 x 55
Füllmenge (Volumen vor Mischvorgang)	m³	2,25	3,375	3,75	4,50
Festbeton (Volumen nach Mischvorgang)	m³	1,50	2,25	2,50	3,00
Anzahl der Chargen	1/h				
max. Korngröße rund / gebrochen					
Reihensilo					
Anzahl der Kammern		ab 1	ab 1	ab 1	ab 1
Fassungsvermögen je Kammer*	m³	25, 39, 45, 52, 60, 80 und 100 (Zwischengrößen optional möglich)			
Einfüllkante (ab Geländeoberkante)	m	4,95	4,95	5,10	5,10
Wiegefähigkeit des Wiegebands	kg	3.700	5.600	6.250	7.500
Waagen					
Bindemittelwaage Zement, Flugasche, Steinmehl ...					
Wiegefähigkeit (Gewicht / Volumen)	kg / m³	1.500 / 2,0	1.500 / 2,0	1.500 / 2,0	1.500 / 2,0
Bindemittelsorten max.		7	7	7	7
Wasserwaage, Wiegefähigkeit	kg	1.100	1.100	1.100	1.100
Pulverwaage, auf Kundenwunsch ausgeführt					
Elektrik					
Anschlussleistung (ca.)	kVA	180	225	250	330
Betriebsspannung	V / Hz	400 / 50 (Anpassung an jede andere länderspezifische Spannung möglich)			

Leistung		HN 3.35	HN 4.0	HN 5.0	HN 6.0
Festbetonleistung* (bei Kipper-Beladung) max.	m³/h	165	190	230	275
Festbetonleistung* (bei Fahrmischer-Beladung) max.	m³/h	132	148	173	184
Mischer					
Typ (T = Tellermischer / DW = Doppelwellenmischer)		DW 3.35	DW 4.0	DW 5.0	DW 6.0
Antriebsleistung	kW	2 x 55	2 x 75	2 x 90	2 x 110
Füllmenge (Volumen vor Mischvorgang)	m³	5,025	6,00	7,50	9,00
Festbeton (Volumen nach Mischvorgang)	m³	3,35	4,00	5,00	6,00
Anzahl der Chargen	1/h				
max. Korngröße rund / gebrochen					
Reihensilo					
Anzahl der Kammern		ab 1	ab 1	ab 1	ab 1
Fassungsvermögen je Kammer*	m³	25, 39, 45, 52, 60, 80 und 100 (Zwischengrößen optional möglich)			
Einfüllkante (ab Geländeoberkante)	m	4,95	4,95	5,10	5,10
Wiegefähigkeit des Wiegebands	kg	8.375	10.000	12.500	15.000
Waagen					
Bindemittelwaage Zement, Flugasche, Steinmehl ...					
Wiegefähigkeit (Gewicht / Volumen)	kg / m³	2.200 / 2,9	2.200 / 2,9	2.500 / 3,3	3.000 / 4
Bindemittelsorten max.		7	7	7	7
Wasserwaage, Wiegefähigkeit	kg	1.100	1.100	1.500	1.500
Eiswaage					
Zusatzmittelwaage					
Elektrik					
Anschlussleistung (ca.)	kVA	350	420	450	500
Betriebsspannung	V / Hz	400 / 50 (Anpassung an jede andere länderspezifische Spannung möglich)			

*im laufenden Betrieb bei 30 s Mischzeit

**geometrische Füllung



youtube.com



instagram.com



schwing-stetter.com



Mischanlagen von Stetter.
Für Zuverlässigkeit und Effizienz in der Betonherstellung.



**SCHWING
Stetter**

SCHWING GmbH
Heerstraße 9–27 · 44653 Herne Germany
Phone +49 23 25 987-0 · Fax +49 23 25-72 922
www.schwing-stetter.com · info@schwing.de

Stetter GmbH
Dr.-Karl-Lenz-Straße 70 · 87700 Memmingen, Germany
Phone +49 83 31-78-0 · Fax +49 83 31-78 275
www.schwing-stetter.com · info@stetter.de

Technische und maßliche Änderungen vorbehalten. Abbildungen unverbindlich. Der genaue Serien- und Lieferumfang und die technischen Daten sind dem Angebot zu entnehmen.