VERTIKALE BETONMISCHANLAGEN

V-AK | V-AM | V-AG

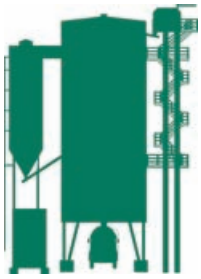
Stetter

SCHWING-STETTER BEWEGT BETON. WELTWEIT.

Überall, wo Beton hergestellt und bewegt wird, sind Schwing-Stetter Produkte im Einsatz.

Mit Werken in Deutschland, Österreich, USA, Brasilien, Russland, China und Indien sowie über 100 Vertriebsgesellschaften und Vertretungen ist die Unternehmensgruppe immer in Kundennähe.

Das breite Produktprogramm mit der passenden Typenvielfalt macht Schwing-Stetter bei Betonbaumaschinen zum Systemhaus Nr. 1 weltweit.



BETONMISCHANLAGEN

FAHRMISCHER

AUTOBETONPUMPEN

STATIONÄRE BETONPUMPEN

SEPARATE VERTEILERMASTEN

BETON-RECYCLINGANLAGEN

VERTIKALE BETONMISCHANLAGEN VON STETTER.
MASSSTAB FÜR QUALITÄT, LEISTUNG UND WIRTSCHAFTLICHKEIT.

In Stetter Vertikalanlagen ist das Know-how von mehr als 45 Jahren Entwicklung, Engineering, Herstellung und Inbetriebnahme von Betonmischanlagen eingeflossen. Dabei haben eine ständig verbesserte Verfahrenstechnik sowie eine Optimierung im Detail zu der hohen Leistungsfähigkeit sowie Zuverlässigkeit geführt, die Stetter Vertikalanlagen heute auszeichnen.
Die großen, komplexen Mischanlagen werden von uns exakt nach Ihren Wünschen zusammengestellt. Sie bestehen aus den Hauptkomponenten Fördertechnik, Lagerungstechnik, Dosier- und Verwiegekomponenten sowie Mischtechnik.

DREI BAUREIHEN FÜR IHRE ANFORDERUNGEN

Stetter Vertikalanlagen basieren auf drei Baureihen, die sich durch Größe, Zuschlaglagerung sowie in der Mischerleistung unterscheiden. Das Leistungsspektrum reicht bis ca. 180 m^3/h oder als Doppelturmanlage bis ca. 260 m^3/h. Je nach Einsatzfall entscheiden Sie sich für das geeignete Mischersystem.
Entsprechend der großen Anwendungsvielfalt und den unterschiedlichsten Anforderungen unserer Kunden haben unsere Vertikalanlagen eine große Breite an Gestaltungs- und Variationsmöglichkeiten. Das ausgereifte Baukastensystem erlaubt so auch kostengünstige Einzellösungen.
Stetter Vertikalanlagen sind weltweit und in allen Klimazonen im Einsatz. In den Betonherstellungsprozess integrierte Heiz- und Kühlsysteme garantieren unter allen Bedingungen die technologisch erforderlichen Betontemperaturen.

AUFGABE, FÖRDERUNG UND LAGERUNG.

Ganz nach Ihren Wünschen.

Der Zuschlagaufgabetrichter ist, je nach Kundenwunsch, in verschiedenen Ausführungen lieferbar:

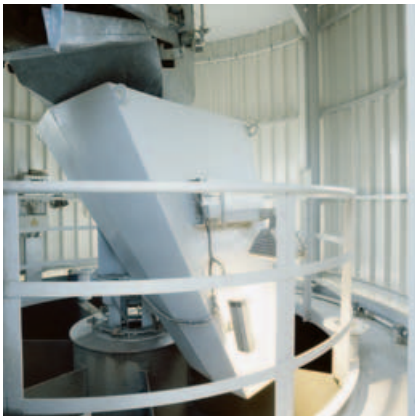
- *Teil- oder vollüberfahrbar*
- *Normal- oder Niedrigausführung*
- *Mit Schleißblech oder Gummiauskleidung*
- *Abdeckung mechanisch oder hydraulisch absenkbar*
- *Mit einem oder zwei Ausläufen*
- *Mineralabzug durch Vibrorinnen oder Band*

Die Bunker-Zuschlagaufgabe erfolgt z. B. mit zwei leistungsgeregelten Vibrorinnen auf ein Schrägförderband. Anstelle von zwei Vibrorinnen lassen sich auch Abzugbänder einsetzen. Sie ermöglichen eine konstante Nutzung der Förderband- bzw. Becherwerkleistung.

Zuschlaghochförderung mit Förderband: Bei ausreichendem Platzangebot werden glatte Bänder mit 17° max. Steigung eingesetzt. Die Abbildung zeigt ein Steilförderband mit 26° Steigung. Dabei richtet sich die Gurtbreite nach der Förderleistung. Bandabdeckungen sind in verschiedenen Ausführungen lieferbar.

Die Becherwerke werden je nach Leistungsbedarf konzipiert. Standardausführung ist das Zweischacht-Becherwerk. Dabei sind die Becher in unterschiedlichen Ausführungen lieferbar. Bei Hochleistungsanlagen beträgt die Becherbreite bis zu 800 mm. Auf Wunsch bieten wir einen Kriechgang zur besseren Wartung und Becherreinigung.

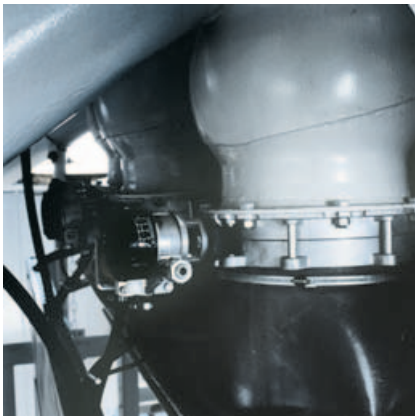
Die S-Förderer bieten optimale Betriebssicherheit, größte Laufruhe, hohe Lebensdauer und sind außerdem sehr wartungsfreundlich. Dieses Optimum an Technik schlägt sich allerdings auch im Preis nieder. Daneben setzen wir auch Innenförderer ein.



Die Verteilerschurre bietet die wirtschaftlichste und sauberste Lösung zur Mineralverteilung in die einzelnen Zuschlagkammern. Silos mit größerem Durchmesser werden mit einem Verteilerband ausgestattet, das je nach Bedarf ausfahr- und/oder reversierbar ist. Die Wartungsstege sind gemäß UVV ausgelegt.

Die Füllstandmessung erfolgt mit Minimal-maximal-Sonden. Auf Wunsch werden zusätzlich Echolote sowie Kameras zur Füllstandsüberwachung eingebaut.

Die großzügig dimensionierte Schneckenwartungsbühne mit reichlich Bewegungsraum gibt es in offener oder verkleideter Ausführung.



Pneumatische Verschlüsse verhindern den unkontrollierten Bindemittelverbrauch.

Überdruck- und Unterdrucksicherung in kompakter und technisch perfekter Konstruktion für die Bindemittelsilos. Wartungsfreundlich angeordnet. Standardmäßig finden Rüttelfilter Verwendung. Andere Systeme auf Wunsch.

PRÄZISES VERWIEGEN UND DOSIEREN.

Problemlos mit Stetter Technik.

Die Verwiege- und Dosiertechnik ist eine qualitätsbestimmende Komponente jeder Betonmischanlage. Dabei ist die standardmäßige Ausrüstung mit Messdosen und automatischer Nachlaufkorrektur selbstverständlich.
Alle Waagen sind verschleißgeschützt und wartungsfreundlich.
Funktionelle, feuerverzinkte Dosierverschlüsse gewährleisten eine schnelle und präzise Zuschlagverwiegung.
Für Leichtzuschläge stehen Dosierbänder zur Auswahl.
Ein optimaler Verschleißschutz des Zuschlagstoff-Wiegebehälters erfolgt mittels Verschleißblech oder Gummi bzw. einhängbaren Gummischürzen.

Eine logische Entwicklung im Zusammenhang mit Recyclinganlagen: der feuerverzinkte Wasserwaagenbehälter zum Verwiegen von Rein- und Restbetonschlammwasser. Die Waage ist mit einer Schlammwasser-Druckpumpe kombinierbar. Die Wasserübergabe in den Mischer erfolgt dann über Spiraldüsen.

Wo bisher zur Zusatzmitteldosierung Durchlaufmesser oder volumetrische Dosiereinrichtungen Verwendung fanden, baut Stetter heute Waagen mit vollautomatischer Nachspülung ein. Die Größe und Anzahl der Kammern richtet sich nach dem Bedarf.

Die von Stetter entwickelte und gefertigte Feuchtemesseinrichtung entspricht den Anforderungen für Transportbeton voll und ganz. Die automatische Feuchte- und Sandkorrektur erfolgt in Sekundenbruchteilen.

Die Bindemittelwaage ist mit Messdosen ausgerüstet.

- *Die Innenseite des Wiegebehälters schützt ein dauerhafter Gleitlackanstrich.*
- *Standardausstattung mit sechs Einläufen (auf Wunsch bis zu neun) und Rüttler.*
- *Bei Verwendung von Weißzement wird eine zweite Waage eingesetzt.*
- *Die Entlüftungseinrichtung ermöglicht optimalen Staubschutz.*
- *Waagen mit zwei Mischern werden mit Zweiwegeverteilung ausgestattet.*

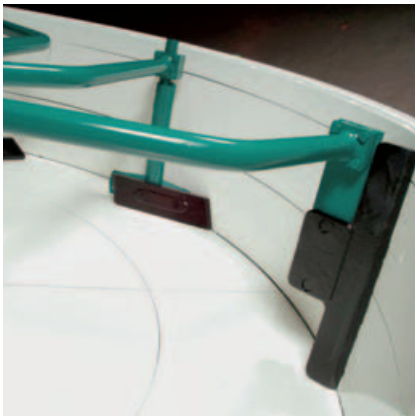
STETTER TELLERMISCHER UND DOPPELWELLENMISCHER.

Die Garantie für Zuverlässigkeit und Qualitätsbeton.

TELLERMISCHER

Stetter Tellermischer garantieren die Herstellung von Qualitätsbeton in allen Konsistenzbereichen. Sie mischen intensiv durch kurze Austauschwege sowohl in horizontaler als auch in vertikaler Richtung. Das Ergebnis: homogener Beton bei kurzer Mischzeit und mit niedrigem Energieaufwand. Die federnd gelagerten Mischarme lassen sich schnell und problemlos nachstellen und sind durch Gummimanschetten gegen Verschleiß geschützt. Anstelle der standardmäßigen Mischschaufeln aus Spezialhartguss erhalten Sie auf Wunsch auch Schaufeln aus Kunststoff in Verbindung mit hartmetallgepanzerten Außenschaufeln für besonders lange Standzeiten.
Der Mischtrog ist mit auswechselbaren Innenwand-, Außenwand- und Boden-Schleißblechen ausgekleidet. Der Mischtrogboden ist mit Hartguss- oder Keramikkacheln auslegt.

Der Mischer kann mit bis zu drei vom Mischermotor angetriebenen, hydraulisch betätigten Entleerklappen versehen werden. Ausführungen als Drehschieber oder mit der neuentwickelten Fallklappe. Die staubdichte Abdeckung lässt sich zur Wartung und Reinigung bis zu 100 % öffnen.



Außen- und Innenabstreifer unterstützen die Misch- und Austragswirkung.

Der Wirbler erzielt höchste Betonhomogenität und besten Aufschluss des Zementleims.

Stetter Tellermischer T 1500.

DOPPELWELLENMISCHER

Doppelwellenmischer eignen sich mit ihrer hohen Mischintensität und dem geringen Verschleiß hervorragend für den Einsatz in leistungsfähigen Transportbetonanlagen. Ihre hohe Robustheit und Zuverlässigkeit sichert den kostengünstigen Einsatz. Bei der Verarbeitung von Großkorn wie z. B. im Staudammbau ist er anderen Mischsystemen klar überlegen. Das Entleerverhalten ist unerreicht. Bei der Verwendung als Mörtelmischer liefern wir ihn mit polumschaltbaren Motoren.

Je nach Anforderung kommen einzeln angebaute oder gemeinsame Trichter in kundenspezifischer Anzahl und Anordnung zum Einsatz – bei Ausführung mit zwei Tellermischern.

LKW- bzw. Dumper-Übergabetrichter. Der pneumatisch einschwenkbare Trichter wird zur Vermeidung großer Füllhöhen sowie Verschmutzung den geforderten Abgabehöhen angepasst. Das Ablaufen der Reinigungsrückstände in die Recyclinganlage erfolgt über einen zusätzlichen schwenkbaren Ablauf.

Kübelbahn zum Einsatz in Verbindung mit einem Fertigteilwerk.

STANDARD- ODER SONDERAUSSTATTUNG.

Technisch perfekt bis ins Detail.

Pulverwaage zur Zugabe von Farbgranulaten oder Microsilika.

Die Kunststofftanks für die Zusatzmittel-lagerung werden vom Niveau ± 0 aus befüllt. Alle Füllleitungen sind zentral zusammen-gefasst.

Die Bindemittel-Überfüllsicherung wird den Forderungen der UVV gerecht. Ein Quetsch-ventil in Verbindung mit einem optionalen Druckwächter verhindert das Überblasen der Bindemittelsilos.

Als Standardausführung erfolgt die Entstaubung mittels Airbag. Er ist luftdicht abgeschlossen.

Um die Bühnen der Mischanlage in höchs-tem Maße staubfrei zu halten, kann auf Wunsch eine Zwangsabsaugung-Einrichtung installiert werden.

Die Wärmeisolierung von Mischer- und Waagebühne erfolgt mit Sandwichplatten oder Profilblech/Mineralwolle/Glattblech. Der Bereich ± 0 bis Bühnenunterkante kann optional auch verkleidet werden. Für die Thermoverkleidung des Zuschlagsilos wird Profilblech/Mineralwolle eingesetzt.

Die breite Unterkonstruktion der Bindemittel-silos ist als Portalkonstruktion ausgeführt. Sie kann neben dem Steuerungscontainer auch Sozialräume, Zusatzmittel-Tanklager oder eine Heizung aufnehmen.

Der erhöht platzierte Steuerungscontainer mit MC-Steuerungssystem und Stark-stromteil gewährt den freien Blick auf den Mischerauslauftrichter.

STETTER STEUERUNGEN.

Qualität aus eigener Entwicklung und Fertigung.

Stetter verfügt über eine langjährige Erfahrung bei der Entwicklung von Steuerungen. Die Lösungen sind genau auf die Anforderungen und Bedürfnisse der Betonbranche zugeschnitten.

PRAXISBEWÄHRTE LÖSUNGEN FÜR DIE BETONBRANCHE

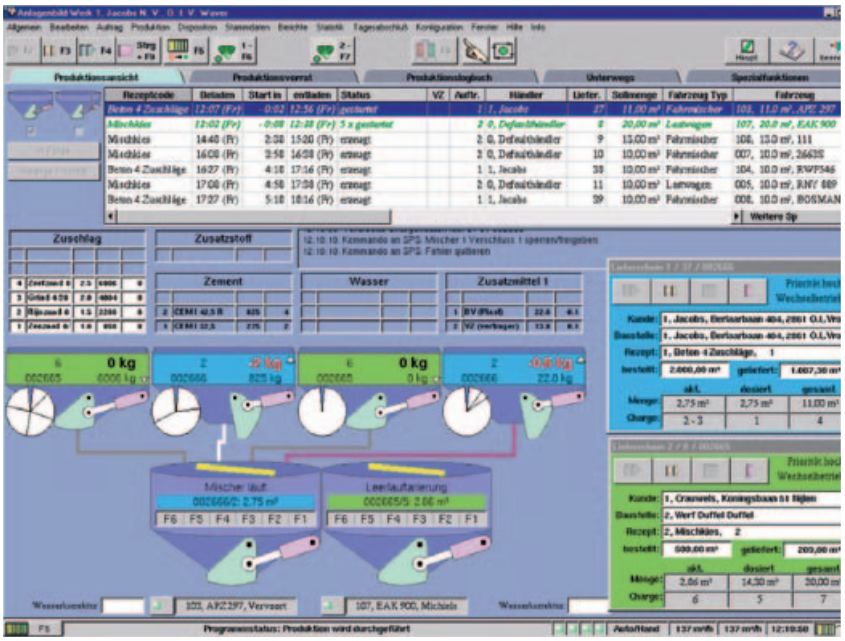
Die Herstellung von Beton erfordert mehr als nur eine einfache Mischanlagensteuerung. Ein komplettes Paket umfasst die Angebotserstellung, die Auftragsplanung, die Betonproduktion, das Flottenmanagement und die Fakturierung.
Für eine Produktions- und Umsatzkontrolle sind verschiedene statistische Auswertungen notwendig. Tragen mehrere Betonmischanlagen zum Gesamtumsatz bei, stehen die Vernetzung, ein gemeinsamer Datenbestand und eine transparente Kontrolle im Vordergrund.
Stetter bietet Ihnen all dies – maßgeschneidert genau nach Ihrem Pflichtenheft.

QUALITÄT UND ZUVERLÄSSIGKEIT

Bei der Hardwareauswahl achten wir besonders auf praxiserprobte, qualitativ hochwertige Komponenten.
Unsere Steuerungen werden mit modernsten Test- und Simulationswerkzeugen schon während der Entwicklung geprüft.
Eine umfangreiche Endprüfung gewährleistet die gleichbleibend hohe Qualität.

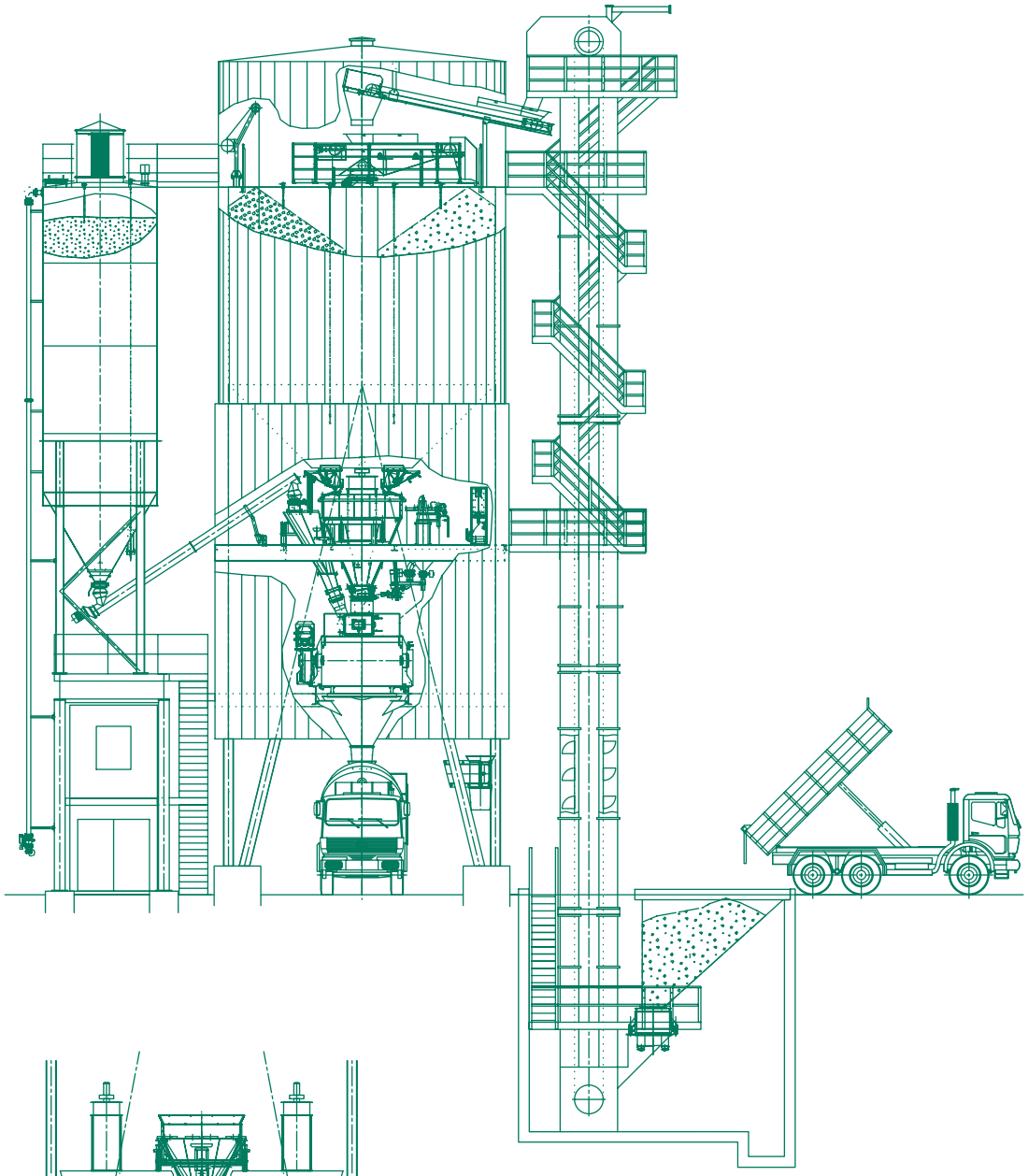
FLEXIBILITÄT UND INVESTITIONSSCHUTZ

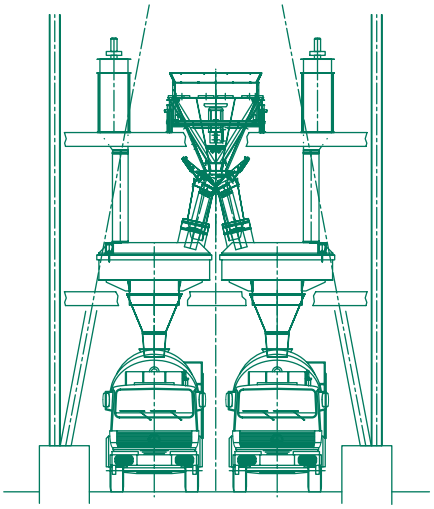
Die Architektur unserer Software, die wir mit modernsten Entwicklungsmethoden im eigenen Hause erstellen, garantiert höchste Flexibilität: Software und Systeme bieten durch ihre Konfigurationsmöglichkeiten eine einfache Anpassung an Ihren Betriebsablauf. Die Erstellung der Schaltpläne und die Fertigung der Schaltschränke erfolgt ebenfalls im eigenen Hause. Somit können wir die Steuerungen optimal an unsere Betonmischanlagen anpassen.
Auf Wunsch bauen wir unsere Steuerungen auch in Fremdanlagen ein.



ALLES WICHTIGE AUF EINEN BLICK.

Technik und Daten.

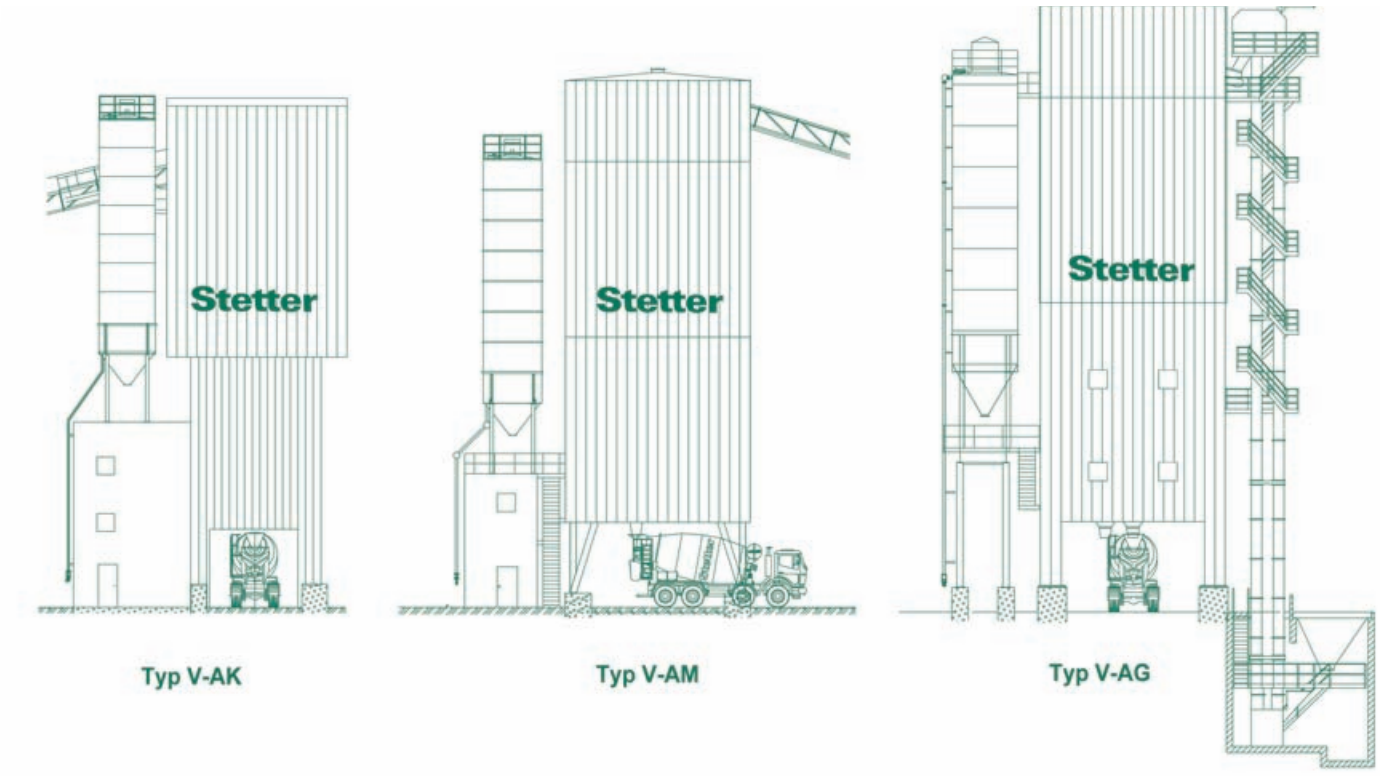




TECHNISCHE DATEN DER STANDARDBAUREIHE

MISCHEREINBAUMÖGLICHKEITEN

	V-AK	V-AM	V-AG
1 Tellermischer	Max. 2.250/1.500 Ltr.	Max. 3.375/2.250 Ltr.	Max. 3.375/2.250 Ltr.
2 Tellermischer	Max. 1.500/1.000 Ltr.	Max. 3.375/2.250 Ltr.	Max. 3.375/2.250 Ltr.
1 Doppelwellenmischer	Max. 4.500/3.000 Ltr.	Max. 5.250/3.500 Ltr.	Max. 6.000/4.000 Ltr.
2 Doppelwellenmischer	-	Auf Anfrage	Auf Anfrage
Betondurchsatz verdichteter Frischbeton	Max. 140 m^3/h	Max. 160 m^3/h	Max. 180 m^3/h
Zuschlagsilo			
Durchmesser	6.506 m	7.436 m	8.365 m
Größe	140–190 m^3	190–600 m^3	500–900 m^3
Kammern	4–6	5–8	5–10
Bindemittelsilos			
Anzahl, üblich bis zu	4	4	4
Sorten	6	6	6
Unterfahrspuren	1	1 oder 2	1 oder 2
Anlagenhöhe gesamt	20–23 m	21–31 m	27–35 m



Typ V-AK | Typ V-AM | Typ V-AG

SONDERBETON

Stetter

НОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

DAS STETTER TURMANLAGEN-SYSTEM.

Vielfältige Variationen für weltweite Kundenzufriedenheit.

SCHWING-STETTER IMMER IN KUNDENNÄHE.

- Stammwerk
- Produktions-Tochtergesellschaft
- Eigene/selbstständige Vertriebs- und Servicegesellschaft

Technische und maßliche Änderungen vorbehalten. Abbildungen unverbindlich. Der genaue Serien-Lieferumfang ist dem Angebot zu entnehmen.

Stetter

Stetter GmbH | Postfach 19 42 | D-87689 Memmingen | Telefon +49 (0) 8331 / 78-0
Telefax +49 (0) 8331 / 78-275 | info@stetter.de | www.stetter.de