

MOBILE MISCHANLAGEN

M1 - M2,5

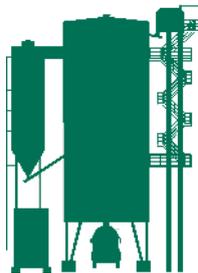


SCHWING-STETTER BEWEGT BETON. WELTWEIT.

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

MOBILANLAGEN VON STETTER. QUALITÄTSBETON VOR ORT.

Überall dort, wo Baustellen längere Zeit mit größeren qualitativ hochwertigen Betonmengen versorgt werden müssen, bieten Ihnen die mobilen Mischanlagen von Stetter besondere Wirtschaftlichkeit. Ganz gleich, ob im Verkehrswege-, Staudamm-, Deponie- oder Flughafenbau, die M 1 und M 1,25 - M 2,5 sind dafür konzipiert. Sie lassen sich schnell umsetzen, auf Tiefbett-Sattelauflegern transportieren und dank vollinstallierter, vormontierter Kompakteinheiten schnell aufstellen. Unsere Erfahrung aus mehr als 600 mobilen Stetter Anlagen weltweit ist in den heutigen Entwicklungsstand der M1 und M 1,25 - M 2,5 eingeflossen. Dabei wurde das bewährte Grundkonzept der Mobilität beibehalten.

Die M 1 ist mit einem Tellermischer ausgerüstet und erreicht eine Produktionsleistung von ca. 60 m³ Festbeton pro Stunde. Die M 1,25 - M 2,5 verfügen über einen Doppelwellenmischer. Der Festbetonausstoß beträgt ca. 70 m³/h - 114 m³/h und ist damit mit Stationäranlagen mittlerer Baugröße vergleichbar.



MISCHER VON STETTER.

TECHNIK FÜR PRÄZISE BETONPRODUKTION.

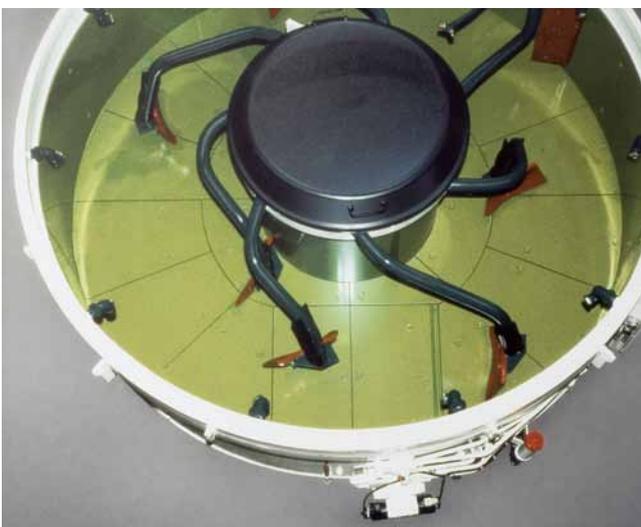
TELLERMISCHER FÜR M1

Tellermischer garantieren Ihnen die Herstellung von Qualitätsbeton in allen Konsistenzbereichen – bei kurzer Mischzeit und mit niedrigem Energieaufwand. Denn sie mischen intensiv durch kurze Austauschwege sowohl in horizontaler als auch in vertikaler Richtung.

Die federnd gelagerten Mischarme sind durch Gummimanschetten gegen Verschleiß geschützt. Anstelle der standardmäßigen Mischschaufeln aus Spezialhartguss erhalten Sie auf Wunsch unsere Mischer auch mit Schaufeln aus Kunststoff für besonders lange Standzeiten.

Den Mischtrog haben wir mit auswechselbaren Innenwand-, Außenwand- und Bodenschleißblechen ausgekleidet. Den Mischerboden können Sie je nach Beschaffenheit der zu verarbeitenden Zuschläge mit normalen Schleißblechen aus Spezialstahl oder Spezial-Hartgusskacheln auslegen. Die Wandschleißbleche können Sie wenden.

Die Mischerabdeckung können Sie zu Reinigungs- und Wartungsarbeiten bis zu 50 % öffnen. Die Entleerung erfolgt einfach über den Entleerschieber oder die Fallklappe.



DOPPELWELLENMISCHER

Hervorragende Mischwirkung bei kurzen Misch- und Entleerzeiten, ein breites Anwendungsspektrum sowie geringer Verschleiß: Das sind die Kennzeichen der Stetter Doppelwellenmischer in kompakter Bauweise.

Durch den Einsatz des Stetter Hochleistungsmischwerkes wird eine intensive Mischgutbewegung erreicht und damit eine schnelle Mischguthomogenität.

Die aus hochwertigem Stahlguss hergestellten Mischarme sind wendelförmig angeordnet. Konstruktiv wurden eine große Werkzeugüberschneidung und ein geringer Füllgrad vorgesehen, wodurch das Mischergebnis positiv beeinflusst wird.

Für die Trogauskleidung kommen verschleißresistente Gusswerkstoffe mit hoher Härte und Zähigkeit zum Einsatz.



Für welche Anlagenvariante Sie sich auch entscheiden: All diese Vorteile erhalten Sie dank des Baukastensystems der Stetter Mobilmischanlage.

- Schneller Auf- und Abbau
- Gut begehbar
- Kompakt und doch servicefreundlich
- Optionaler Anbau einer Eiswaage
- Optionaler Anbau einer Pulverwaage
- Optional mit Umhausung lieferbar

ZUSATZMITTELWAAGE

Auf Wunsch statten wir unsere Mischer auch mit Zweikammer-Zusatzmittelwaage aus. Die Entleerung der Additive erfolgt über Entleerpumpen, die vollautomatisch nachgespült werden. Die Zusatzmittel werden durch eine Düse über das gesamte Mischgut verteilt.



EISWAAGE

Die Eiswaage für die Verwiegung von Scherbeneis. Die Seitenwände sind unten leicht nach außen geneigt, was das vollständige Entleeren des Wiegebehälters gewährleistet.

WASSERWAAGE

Die Zugabewasserdosierung erfolgt im vollautomatischen Betrieb über ein patentiertes Waagen-, Pumpen- und Düsensystem. Das Wassersystem ist so ausgelegt, dass Sie problemlos mit Frisch-, Recycle- und Warmwasser fahren können. Nach dem Wiegevorgang fördert eine spezielle Druckwasserpumpe das Zugabewasser in den Mischer.



STETTER MOBILANLAGEN. VIELSEITIG FÜR WELTWEITEN EINSATZ.

Mit der M 1 und M 1,25 - M 2,5 können Sie alles mischen – ob trockene Betone, Fertigbeton aller Konsistenzen, HDT (hydraulisch gebundene Tragschichten), Recyclingmaterial, Mörtel oder Fließestrich.

Stetter Mischanlagen eignen sich für den weltweiten Einsatz. Ob arktische Kälte, tropische Feuchte oder extreme Hitze, die Stetter M 1 und M 1,25 - M 2,5 lassen sich für jede Klimazone perfekt ausstatten und haben sich so überall bestens bewährt. In der Winterausführung ermöglichen Dampfnebelinjektionen und Warmwasserzugabe die Betonproduktion bei bis $-30\text{ }^{\circ}\text{C}$.

Zwei alternative Zuschlagsilovarianten stehen zur Auswahl.



Das Taschensilo mit 4 Boxen, das über beidseitige Rampen beschickt werden kann. Der flache Beschicker dient dabei gleichzeitig als Wiegebehälter.



Bei größeren Vorratsmengen bzw. mehr als 4 Zuschlagsorten wird das Reihensilo verwendet. Die Verwiegung erfolgt dabei über ein Wiegeband, das die Zuschläge anschließend in den Beschicker übergibt.



Dosierverschluss und Wiegeband für Reihensilo.

STETTER MOBILANLAGEN.

LEICHTE MONTAGE FÜR MEHR WIRTSCHAFTLICHKEIT.

Die Anlieferung der Anlage zur Baustelle erfolgt auf einem Tieflader. Zur Errichtung genügt ein Mobilkran. Aufgrund der vollinstallierten, vormontierten Kompakteinheiten vergehen bis zur Inbetriebnahme in der Regel nur 8 Tage. Für die De- und Remontage gilt: Die Anlage kann bei entsprechender Vorarbeit in einer Woche wieder einsatzbereit sein.



So schnell wie die Anlage versandt wird, so schnell ist sie auch wieder aufgebaut. Nach der Vermessung wird die Anlage mit dem Kran auf ein verdichtetes Planum fundamentfrei abgesetzt und ausgerichtet.

Die mit Gelenken aufklappbaren Anlagenkomponenten werden mit dem Kran aufgerichtet, in Position gebracht und befestigt – ohne Schweißarbeiten. Das drehbar gelagerte Oberteil wird aus der Transportstellung in die Funktionsstellung aufgerichtet. Die Abstützung des Oberteils wird durch Absteckbolzen mit der Fundamentplattform fest verbunden.

Die seitlichen Rampenwände für die Rampenauffahrt bilden jetzt mit dem Taschenzuteiler eine Einheit. Sie müssen nur noch mit Sand und Kies verfüllt und zur Auffahrtrampe verdichtet werden. Der winterfeste Hausaufbau (optional) ist an einem Tag montiert.





Steckverbindungen für den elektrischen Anschluss der Peripherie vereinfachen Montage und Demontage.



STETTER MOBILANLAGEN.

TECHNISCHE DATEN

				M 1	M 1,25	M 2,25	M 2,5
Gesamtanlage	Flächenbedarf	m ³	TZ/RS	ca. 440/760	ca. 480/800	ca. 480/820	ca. 480/820
	Festbetondurchsatz	m ³ /h		60	70	108	114
	Gesamtlänge ¹⁾	m	TZ/RS ¹⁾	21/32	22/33	22/34	22/34
	Gesamtbreite	m	TZ/RS	21/24	22/24	22/24	22/24
	Gesamthöhe ohne Silo	m	Mit Haus	9,0	10,5	11	11
	Betonabgabehöhe	m		4,0	4,1	4,1	4,1
	Gesamtgewicht ²⁾	t	TZ/RS ²⁾	19/11	24/15	31/22	31/22
	Betriebsspannung	V		400	400	400	400
	Anschlussleistung	kVA		120	135	200	200
	Transportabmessungen	Ladehöhe	m		3,4	3,4	3,4
Ladelänge ges./Auflage		m	TZ	12,15/9,1	15/12	15,8/12	15,8/12
			RS	9,8/8,9	12,3/9,6	13,1/10,3	13,1/10,3
Ladebreite	m	Ausf. RS	2,5	3,0	3,0	3,0	
Steuerung	Art			Schrank-/Tisch- steuerung	Tisch- steuerung	Tisch- steuerung	Tisch- steuerung
	Bezeichnung						
Mischereinheit	Mischertyp			T 1000	DW 1,25	DW 2,25	DW 2,5
	Mischerantriebsleistung	kW		37	45	75	2 x 37
	Mischspiele	1/h		56	58	48	46
	Festbetonfüllung	m ³		1	1,25	2,25	2,5
	Trockenfüllung	m ³		1,5	1,875	3,375	3,75
	Max. Korngr.Rund/gebrochen	mm		80/63	63/63	80/63	80/63
Beschickereinheit	Antriebsleistung	kW		18,5	18,5	37	37
	Mittlere Beschickergeschwindigkeit	m/s		0,5	0,6	0,5	0,5
	Beschickerweg	m	TZ/RS	8,2/77	10,1/9,6	10,5/10	10,5/10
	Anzahl der Wägezellen	St.		4	4	4	4
Kompressor	Systemdruck	bar		10	10	10	10
	Druckkesselvolumen	Ltr.		150	250	250	250
BM-Waage	BM-Wiegefähigk./geom.Vol.	kg/dm ³		500/650	750/1040	1.350/1760	1.350/1760
	Anzahl der BM-Wägezellen	St.		3	3	3	3
WA-Waage	WA-Wiegefähigkeit	kg		250	375	680	680
	Anzahl der WA-Wägezellen	St.		1	3	3	3
Zuschlagtaschenzuteiler	Fassungsvermögen	m ³		40	55	70	70
	Anzahl der Kammern	St.		4	4	4	4
	Zuschlagdosierverschlüsse	St.		5	4	4	4
	Befüllung	St.		Durch Schaufellader	Durch Schaufellader	Durch Schaufellader	Durch Schaufellader
	Einfüllkante	m		4,95	4,95	5,10	5,10
	Einfüllbreite je Kammer	m		3,20	3,30	3,30	3,30
	Zuschlagreihensilo je nach Ausführung	Fassungsvermögen je Kammer	m ³		32/36/45	32/36/45	32/36/45
Einfüllbereich je Kammer			3,15/3,5/4,0	3,15/3,5/4,0	3,15/3,5/4,0	3,15/3,5/4,0	
Anzahl der Kammern	St.		3 bis 6	3 bis 6	4 bis 6	4 bis 6	
Zuschlagdosierverschlüsse	St.		2 pro Kammer	2 pro Kammer	2 pro Kammer	2 pro Kammer	
Befüllung	St.		Durch Schaufellader	Durch Schaufellader	Durch Schaufellader	Durch Schaufellader	
Einfüllkante	m		5,20	5,20	5,20	5,20	
Wiegefähigkeit	kg		2.500	3200	5.000	5600	

¹⁾ Bei Verwendung von einem Reihensilo mit 4 Kammern.

²⁾ Gewichte nur Grundgerät ohne Reihensilo und Zubehör.

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.

