

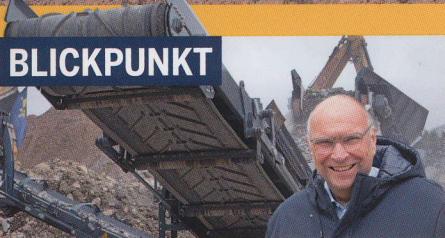
bau MAGAZIN

| BAUMASCHINEN
| BAUGERÄTE
| BAUFAHRZEUGE



BRIDGESTONE

**Herausragende Traktion:
OTR-Premiumreifen für Dumper und Radlader**

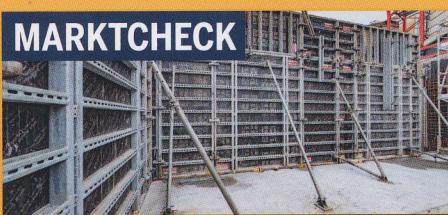


BLICKPUNKT



RUBBLE MASTER

Erster mobiler Backenbrecher
»RM J110X« in Linz vorgestellt



MARKTCHECK

SCHALUNG

Was der Markt aktuell im Bereich Schalungslösungen zu bieten hat



BLICKPUNKT

WIRTGEN GROUP
Technology Days: »intelligenter,
sicherer und nachhaltiger sein«



LIEBHERR

Die Liebherr-Mischanlage vom Typ Betomat 3 mit Ringtellermischer liefert anspruchsvolle Betonsorten.

SP 11.6.2024

Qualitätsbeton für Kran-Ballastgewichte

© LIEBHERR-MISCHTECHNIK – Die Firma Betonwerk Högerle GmbH in Dietenheim hat die Produktion für Betonfertigteile mit einem neuen Beton-Mischturm vom Typ Betomat 3-235 modernisiert. Högerle ist bekannt für Planung und Fertigung von hochwertigen Vollmassivteilen, Fertigtreppen, Kellersystemen, Filigranelementen und Ballastgewichten für Liebherr-Hochbaukrane.

Bei der neuen Mischlanlage für Högerle handelt es sich um einen Betomat 3-235. Diese Anlage ersetzt einen 36 Jahre alten Liebherr-Mischturm. Im Jahre 1987 wurde bei Firma Högerle modernisiert und ein Betomat Mischturm von Liebherr installiert. Dieser Mischturm leistete 36 Jahre sehr gute Dienste. Das ist eine stolze Leistung, so Geschäftsführerin Michaela Högerle. Es war klar, die neue Mischlanlage wieder bei Liebherr zu kaufen. Anforderung war eine moderne und zuverlässige Mischlanlage für den Ganzjahresbetrieb und die Versorgung des angegliederten Fertigteilwerkes. Die alte Mischlanlage wurde abgebaut, der vorhandene Betonunterbau konnte wieder verwendet werden.

Betomat

Bei der neuen Mischlanlage für Högerle handelt es sich um einen **Betomat 3-235**. Diese Anlage ersetzt einen 36 Jahre alten Liebherr-Mischturm.

Mit Doppelwirblersystem

Die neue Mischlanlage kann den Beton wahlweise in die Kübelbahn oder in einen Fahrmaschinen abgeben. Anspruchsvolle Betonsorten und Qualitäten sind eines der wichtigsten Merkmale in der Fertigteilindustrie. Daher kommt der Liebherr-Ringtellermischer RIM 1.5-D zum Einsatz. Dieser Mischer arbeitet mit einem Doppelwirblersystem, es werden alle Materialien und Zusatzstoffe schnell und effizient homogenisiert. Zusätzlich wird der Mischer mit einem Frequenzumrichter angesteuert, das heißt, die Drehzahlen vom Mischwerk können während des Mischprozesses stufenlos verändert und so an Betonrezepturen optimal angepasst werden.

Anspruchsvolle Gewichte

Die Firma Högerle fertigt außer Betonfertigteilen für den Bau auch Ballastgewichte für Krane. Die Herstellung von Krangegengewichten ist eine besondere Disziplin mit einigen Herausforderungen. Das Gewicht je Einheit muss perfekt passen, die Toleranzen sind klein. Die Beständigkeit für Jahrzehnte muss gegeben sein. Die Optik der sichtbaren Oberflächen sollte glatt sein, ohne Einschlüsse oder sonstige Fehler. Da Ballastgewichte immer wieder am Kran auf- und abgesetzt oder verladen werden, ist eine hohe Dauerfestigkeit besonders wichtig. Die Gießformen sind komplex, Gewichtsangaben oder Logos werden als Relief mitgegossen. Die Firma Högerle hat sich darauf spezialisiert und ist seit vielen Jahren ein zuverlässiger Partner der Liebherr-Kranproduktion.



Ballastgewichte im Einsatz auf einem Liebherr-Hochbaukran.

Die Fakten des Mischturmes

Der Fokus bei der Betonproduktion ist vor allem die Qualität, weniger die Quantität. Die praktische Durchlaufleistung in Festbeton ist mit rund 75 m³ pro Stunde mehr als ausreichend. Der Turm mit 6,75 m Durchmesser hat ein Lagervolumen von 235 m³ für Gesteinskörnungen in sieben sternförmig angeordneten Kammern. Beschickt wird die Anlage mit einem verzinkten Becherwerk. Im Zementteil können vier Sorten mit insgesamt 160 t Kapazität gelagert werden. Die Zement-Förderschnecken sind mit Frequenzumrichter angesteuert und sorgen für eine höhere Dosiergenauigkeit, das bringt erhebliche Kosteneinsparungen.

Langlebigkeit und Ausstattung

Besondere Langlebigkeit der Anlage ist durch hochwertige Komponenten wie auch durch einen fast vollständig verzink-

ten Stahlbau gegeben. Um in den kalten Wintermonaten einen reibungslosen Betrieb zu gewährleisten, ist die gesamte Anlage isoliert, mit kunststoffummanteltem Fassaden-Blech verkleidet und zusätzlich mit einer Heizung ausgestattet. Die Anlage wurde darüber hinaus auf Kundenwunsch mit vielen Zusatzoptionen ausgestattet: So verfügt sie zum Beispiel über eine Hochdruck-Mischer-Reinigung, die Anlagensteuerung Litronic-MPS III, ein Kamera-Überwachungssystem, die Liebherr-Sandfeuchtemessung Litronic-WMS, die Silo-Füllmeldeanlagen, einen Schwenktrichter für Lkw-Beladung, einen Trockengutausschlag (Mischerbypass) und eine Bedarfsmeldestelle in der Produktionshalle. Der Intensivmischer ist zudem mit der Funktion »Reinigungsbetrieb mit Schleichgang« ausgestattet: So soll die Mischer-Reinigung komfortabler durchführbar sein.

rondo®
Das nahtlose Reparatur-System
für Schalungen

25 Jahre
rondo
Innovation

- Schnell & effizient**
- Rentabel & dauerhaft**
- Sparsam & effektiv**
- Präzise & einzigartig**

Herud-KG
Schalungszubehör
www.herud-kg.de