

Jobreport

Hochmoderner Betomat in Österreich



LIEBHERR



Situation

Die Firma Fröschl mit Standorten in ganz Tirol und Zentrale in Hall gehört zu den bekanntesten heimischen Bauunternehmen im Großraum Innsbruck (Österreich). Seit vielen Jahren versorgt das Unternehmen Baustellen in der ganzen Umgebung mit Transportbeton – und das in jeder erforderlichen Güteklasse.

Aufgabe

Die Wünsche und Anforderungen für die Ersatzbeschaffung der technisch veralteten Mischanlage waren hoch: Die Mischanlage sollte heute und in Zukunft die gesamte Betonlogistik abdecken, effizient und flexibel einwandfreien Beton liefern. Des Weiteren war es Fröschl Beton ein wichtiges Anliegen, dass die Mischanlage sowohl die Herstellung von Standard-Betonsorten als auch von Sonderbeton in einem Mischturm erlaubt und zeitgleich zwei Fahrzeuge mit den unterschiedlichen Betonsorten wirtschaftlich beladen werden können.

Lösung

Nach umfangreicher Planungsphase fiel die Wahl auf das Betomat-Konzept von Liebherr, da es den Betrieb von zwei komplett getrennten Mischanlagen innerhalb eines Mischturms ermöglicht. Die kompakte Bauweise der beiden Verwiege- und Mischlinien sowie die Liebherr-Qualität und der Service überzeugten.

Die Basis des Betomats besteht aus einem bauseitigen Betongebäude und einem darauf abgestützten 600 m³ großen Rundsilo (neun Kammern). Über zwei Aufgabetrichter und ein leistungsstarkes Becherwerk mit einer Stundenleistung von 200 m³/h wird der Mischturm mit Gesteinskörnungen beschickt.

Die Mischanlage ist mit zwei Mischersystemen bestückt: einem Ringtellermischer mit Wirblersystem und mit einem Doppelwellenmischer. Somit können sowohl normale Standard-Betonsorten als auch Hochleistungs- und Sonderbetone sehr effizient hergestellt werden. Die Anlage kommt beim Betrieb mit beiden Mischersystemen auf eine mögliche Ausstoßleistung von rund 160 m³ verdichtetem Frischbeton pro Stunde. Dank der getrennten Wiegelinien können zeitgleich zwei Fahrmischer mit unterschiedlichen Betonsorten beladen werden.

Für einen umweltschonenden Betrieb vermindern die Einhausung und Abluftfilteranlagen die Staubemissionen. Ebenso werden Geräuschemissionen minimiert. Restbetonmengen aus der Fahrmischer- und Anlagenreinigung als auch Rückbetonmengen werden in der Restbetonrecyclinganlage LRS 908 aufbereitet. Ausgewaschenes Material und Restwasser können der Betonproduktion wieder zugeführt werden. Dadurch ist eine erhebliche Kosten- und Materialeinsparung möglich.

Die Langlebigkeit der Anlage ist nicht nur durch hochwertige Komponenten sondern auch durch einen passgenauen Stahlbau gegeben. Um auch in den kalten Wintermonaten einen reibungslosen Betrieb zu gewährleisten, ist die gesamte Anlage mit 100 mm Iso-Wand isoliert und mit einer Heizung ausgestattet.

Die hochmoderne Anlage beweist bereits seit Frühjahr 2019 ihr Können. Die Firma Fröschl Beton ist mit dem neuen Mischturm für die Zukunft bestens aufgestellt.

Technische Daten	Betomat IV-600
Theoretische Ausstoßleistung in verdichtetem Frischbeton	160 m ³ /h
Mischertyp	RIM 2.5-M (Ringtellermischer)
Max. Lagervolumen Gesteinskörnungen	600 m ³ (9 Kammern)
Anzahl Fahrspuren	2
Leistung Recyclinganlage LRS 908	ca. 22 m ³ /h

LMT_01_2020_de

Liebherr-Mischtechnik GmbH

Postfach 145, D-88423 Bad Schussenried
 Tel: +49 7583 949-0, Fax: +49 7583 949-396
 www.liebherr.com, E-Mail: info.lmt@liebherr.com