

Österreich: Hochmoderner Beton-Mischturm von Liebherr deckt gesamte Betonlogistik ab

- Herstellung von Standard-Betonsorten sowie Sonderbeton in einem Mischturm
- Effizient und Flexibel: Zwei Fahrzeuge mit unterschiedlichen Betonsorten zeitgleich beladbar
- Restbetonmengen werden in der Restbetonrecyclinganlage LRS 908 aufbereitet

Bad Schussenried (Deutschland), 29. Oktober 2019 – Eine der modernsten Betonmischanlagen Österreichs beweist seit Frühjahr 2019 ihr Können. Der Liebherr-Mischturm vom Typ Betomat wurde optimal an die Kundenbedürfnisse angepasst. Die Firma Fröschl Beton ist mit dem neuen Mischturm für die Zukunft bestens aufgestellt.

Die Firma Fröschl Beton versorgt Baustellen im Großraum Innsbruck (Österreich) seit vielen Jahren mit Transportbeton. Ihre rund 45 Jahre alte Mischanlage war technisch veraltet und entsprach nicht mehr den heutigen Standards. Die Wünsche und Anforderungen für die Ersatzbeschaffung waren hoch: Sie sollte heute und in Zukunft die gesamte Betonlogistik abdecken, effizient und flexibel einwandfreien Beton liefern.

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.

Der Betomat fasst in neun Silokammern bis zu 600 m³ Gestein. Über zwei Aufgabetrichter und ein leistungsstarkes Becherwerk mit einer Stundenleistung von 200 m³/h wird der Mischturm mit Gesteinskörnungen beschickt. Die Anlage verfügt über sieben Silos für einen Bindemittelvorrat von rund 840 Tonnen.

Die neue 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. Die Turmanlage ist mit zwei Fahrspuren ausgestattet. Dank der getrennten Wiegelinien können zwei Fahrzeuge zeitgleich mit unterschiedlichen Betonsorten beladen werden – dadurch ist die Mischanlage höchst effizient und flexibel.

Auch die Umwelt und das Recycling spielt bei Fröschl Beton eine große Rolle. 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 aus dem Liebherr-Werk Bad Schussenried 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.

Bildunterschrift

liebherr-betomat-froeschlbeton.jpg

Der Liebherr Mischturm Betomat 4-600 der Firma Fröschl Beton ist eine der modernsten Mischanlagen in Österreich.

Ansprechpartner

Klaus Eckert

Telefon: +49 7583 949-328

E-Mail: klaus.eckert@liebherr.com

Veröffentlicht von

Liebherr-Mischtechnik GmbH

Bad Schussenried, Deutschland

www.liebherr.com