
Für höchste Betonqualität

Flexibel und effizient

LIEBHERR

Ringtellermischer

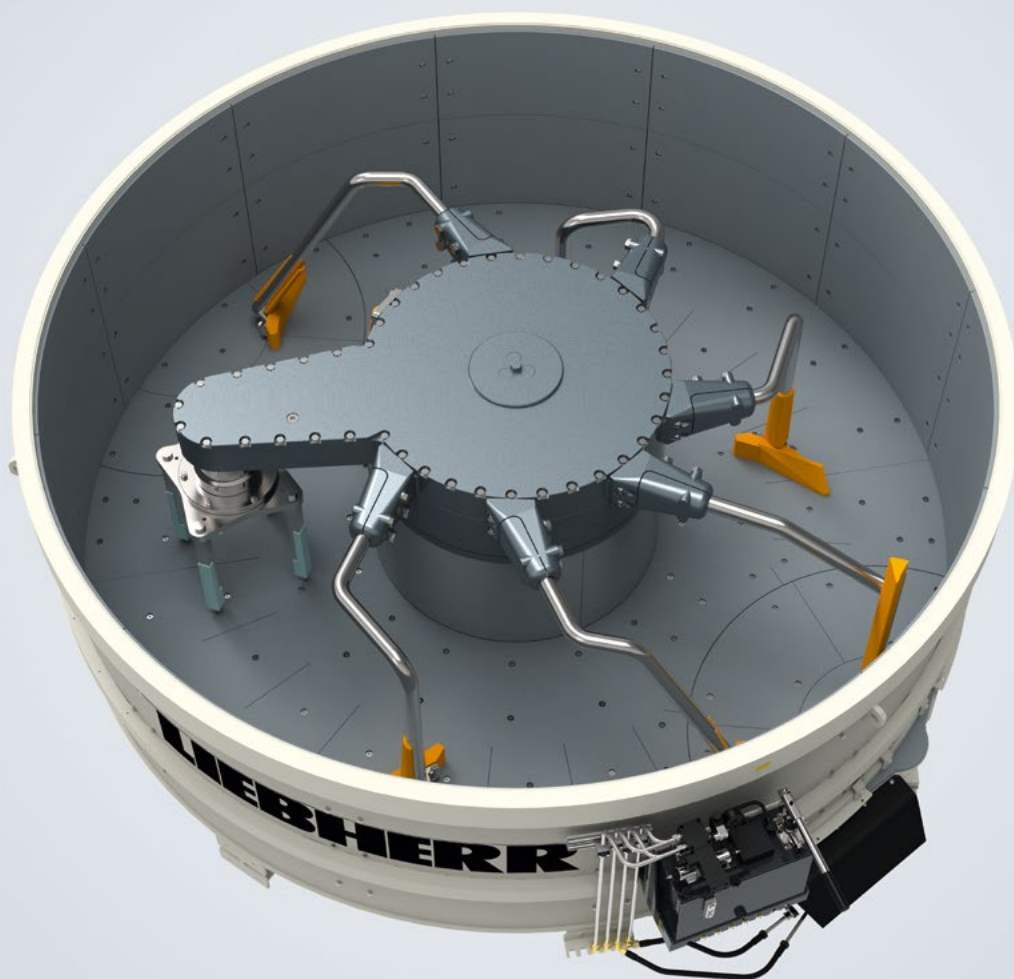


Ringtellermischer

Der Spezialist für alle Anwendungen

Von Standard bis Hightech immer das richtige Produkt

Durch vielfältige Anpassungsmöglichkeiten eignet sich der Ringtellermischer in verschiedenen Ausführungen hervorragend für jede Mischaufgabe vom Standardbeton bis zum Hochleistungsbeton. Egal welche Mischaufgabe gestellt wird, mit einem Liebherr-Ringtellermischer haben Sie eine optimale Lösung.



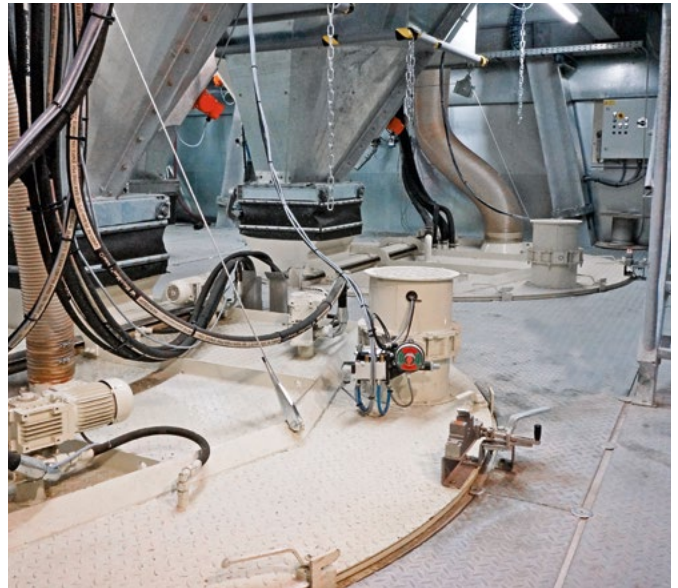
RIM 1.5-M

Perfekt in jeder Einbausituation

- Höchste Flexibilität beim Einbau in der Mischanlage durch freie Anordnung der Ein- und Ausläufe
- Mehrere Mischer problemlos in einer Mischanlage integrierbar
- Bodenebener Einbau in die Mischbühne möglich, daher keine Podeste notwendig

Optionen

Hochdruckreinigung, Dampfinjektion, Sensorvorbereitung, Hartgusskacheln, Verbundplatten-Auskleidung LVP, Zentralschmierung, Keramikauskleidung, weitere Optionen auf Anfrage



Ringkanal für höchste Betonqualität

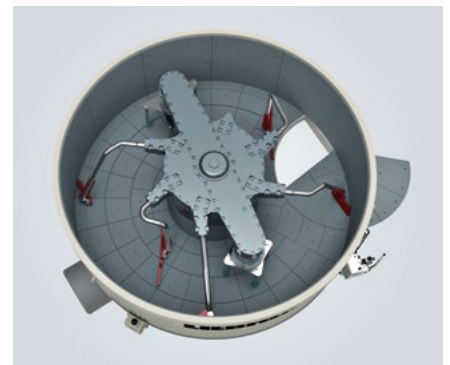
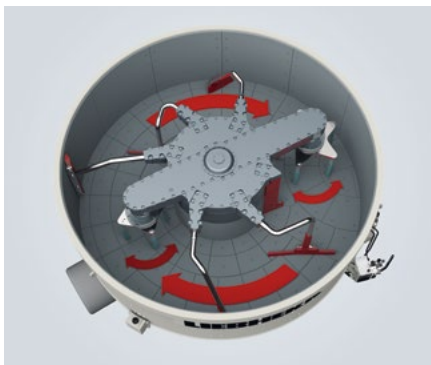
- Durch den Einsatz des bewährten Ringkanalsystems kann das Material nicht ausweichen.
- Die speziellen Wirblerwerkzeuge homogenisieren in kurzer Zeit zu einem perfekten Mischergebnis.

Gute Zugänglichkeit

- Die Getriebe und die wartungsarmen Antriebsmotoren sind unter dem Mischer angeordnet. Dank dieser Anordnung befinden sich keine Antriebe auf der Oberseite.
- Perfekter Zugang für Reinigung und Wartung.

Bis zu drei Mischer-Entleeröffnungen

- Große Mischer-Entleeröffnungen und die spezielle Anordnung der Mischwerkzeuge ermöglichen kurze Entleerzeiten.
- Bis zu drei Mischer-Entleeröffnungen sind möglich.

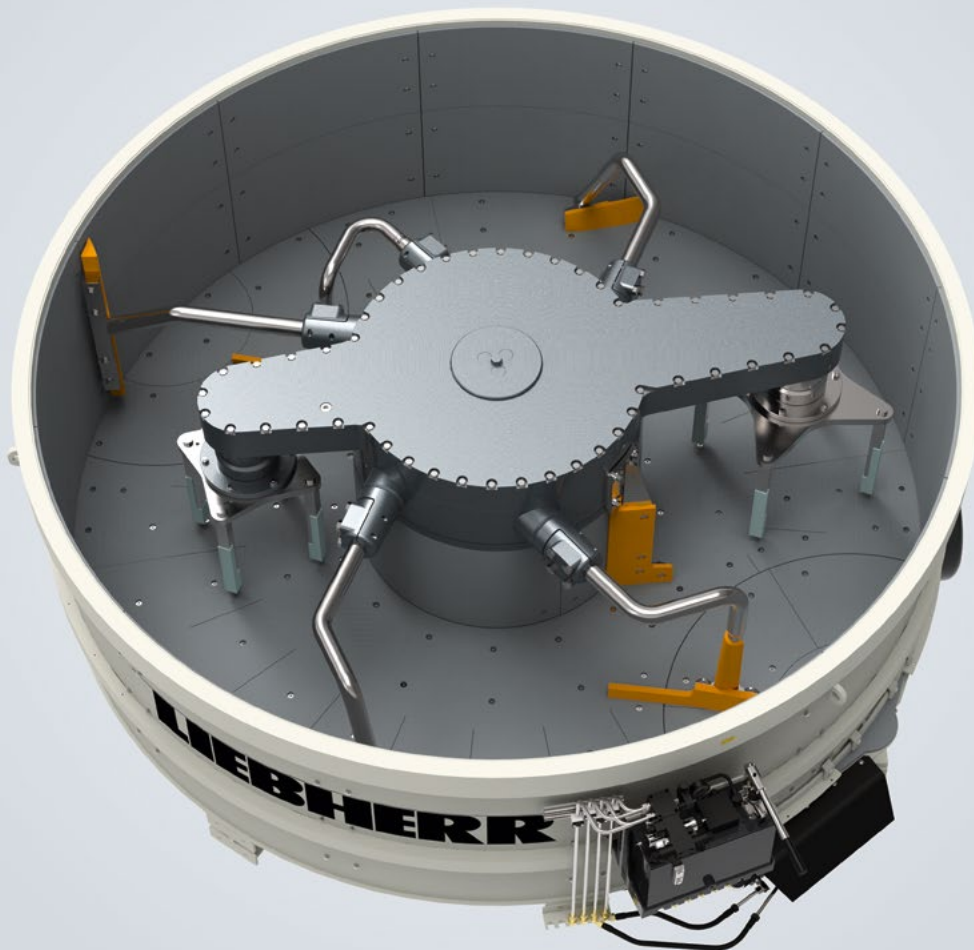


R / RIM-M / RIM-D

Flexibilität in Größe und Ausstattung

Individuelle Größenwahl nach Wunsch

Um für jeden Anwendungsfall die beste Mischergröße bereitstellen zu können, werden die Ringtellermischer in vielen Größen zwischen 0,5 m³ und 3,0 m³ gefertigt. Zusätzlich können bei Bedarf durch den Einsatz von Wirblersystemen in verschiedenen Ausführungen auch anspruchsvolle Mischaufgaben schnell und problemlos gelöst werden.

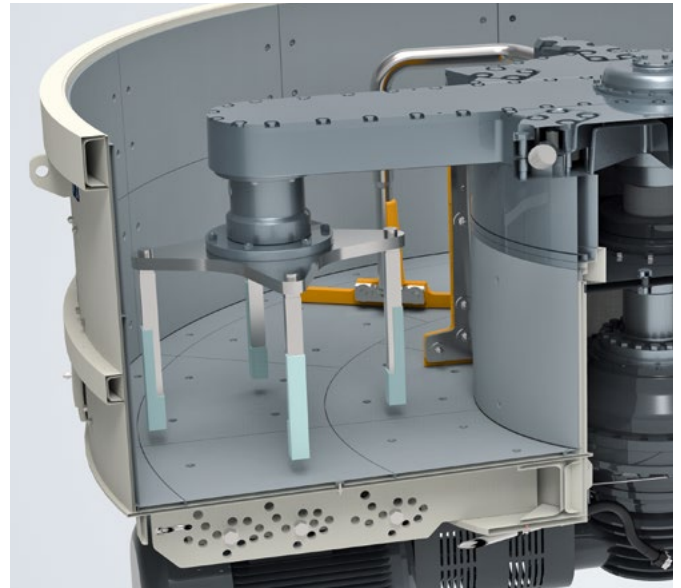


RIM 3.0-D

Mehr Effizienz durch Wirblersysteme

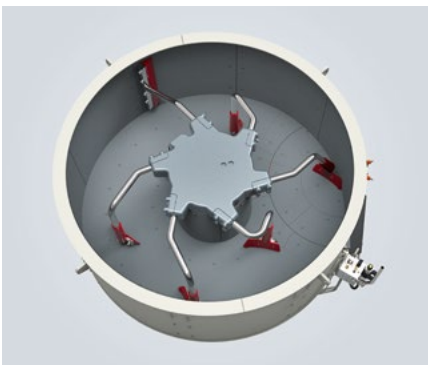
Hoher Energieeintrag in das Mischgut durch hohe Drehzahlen der Wirblerwerkzeuge

- Wirblersysteme wirken über den nahezu ganzen Bereich des Mischgutes
- Durch die vertikale Anordnung der Wirblerstäbe ist der Energieeintrag über die gesamte Füllhöhe sichergestellt
- Kurze Mischzeiten
- Einsparung von Zement durch optimale Zementleimbildung



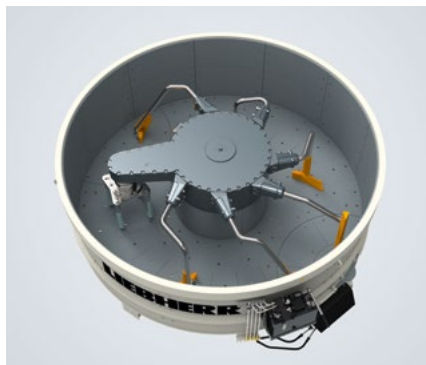
Typ R

- Ausführung für alle Standardmischungen.
- Die optimal angeordneten Mischwerkzeuge vermischen die Ausgangsstoffe schnell und effizient zum gewünschten Mischergebnis.



Typ RIM-M

- Das Wirblerwerkzeug sorgt für intensive Mischleistung und bewältigt auch anspruchsvolle Rezepturen.
- Der Wirbler schließt den Zement schneller auf und homogenisiert die Mischung in kurzer Zeit.



Typ RIM-D

- Bei der Ausstattungsvariante mit zwei Wirblerwerkzeugen löst der Mischer auch sehr hohe Mischanforderungen.
- Höchste Effizienz bei kurzen Mischzeiten.



RIV 2.5-D

Für perfekten Hochleistungsbeton

Variable Drehzahlen für besondere Anforderungen

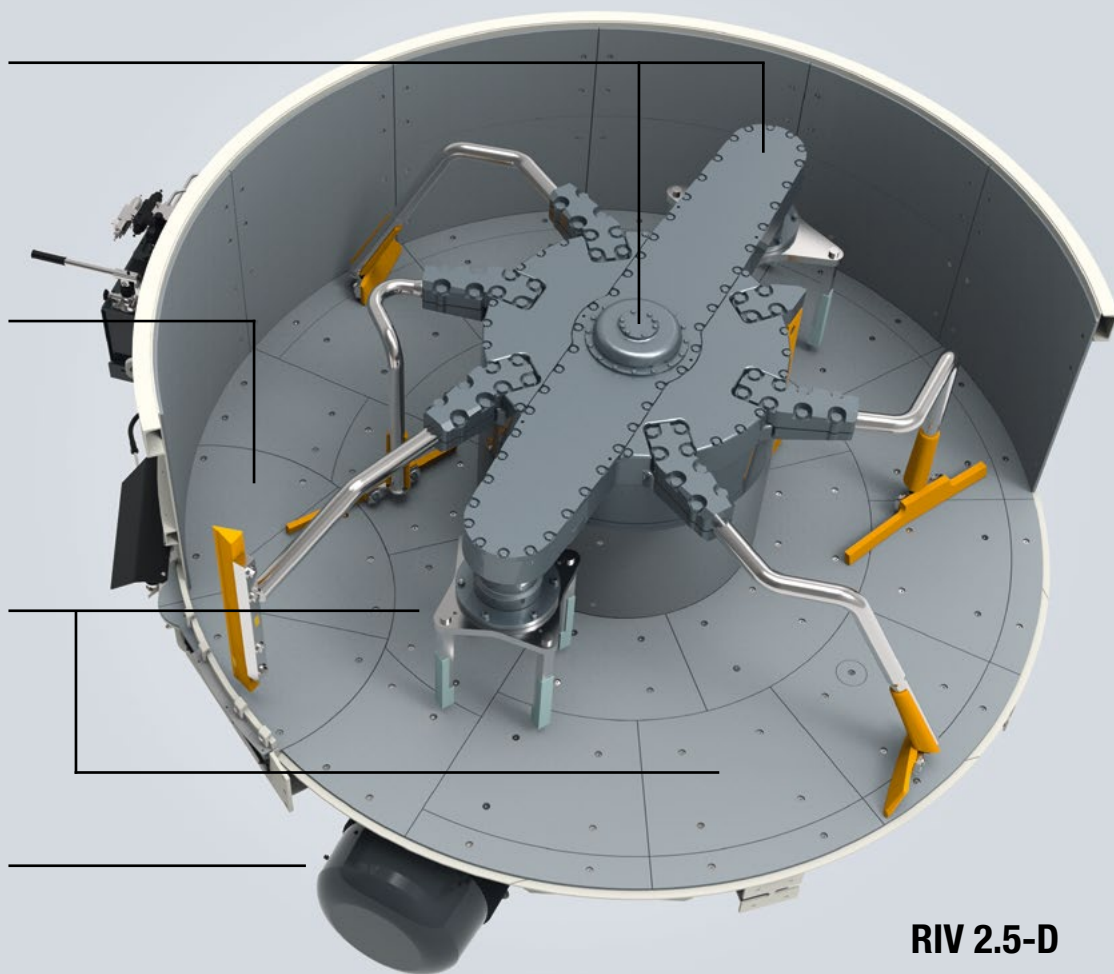
Der neue Ringtellermischer RIV 2.5-D wird dank seiner variablen Drehzahlen höchsten Anforderungen bei der Herstellung von Hochleistungsbetonen gerecht. Große Flexibilität bei allen Mischparametern, insbesondere bei den Mischwerkzeugen, erlaubt eine effiziente Herstellung verschiedenster Betonsorten.

• Unabhängige Antriebe

• Schnelle Entleerzeiten

• Höchste Betonqualität

• Gute Zugänglichkeit

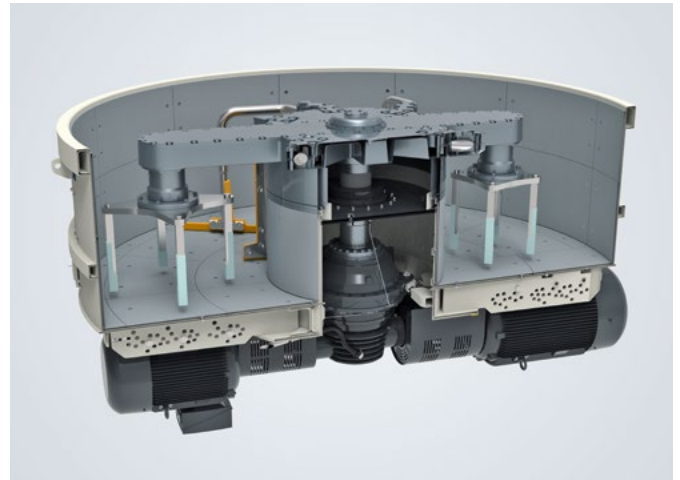


RIV 2.5-D

System mit variablen Drehzahlen

Zwei leistungsstarke Elektromotoren treiben Hauptrührwerk und Wirblersystem unabhängig voneinander mechanisch an. Durch den Einsatz von Frequenzumrichtern können die Drehzahlen während des Mischvorganges stufenlos verändert werden. Unterschiedliche Drehzahlen beim Befüllen, beim Mischen oder beim Entleeren sind rezeptabhängig möglich.

Das System mit variablen Drehzahlen sorgt für höchste Flexibilität und Effizienz beim Mischvorgang. Insbesondere bei der Herstellung von Hightech- oder Sonderbetonen bleiben keine Wünsche offen.



Zwei Antriebe

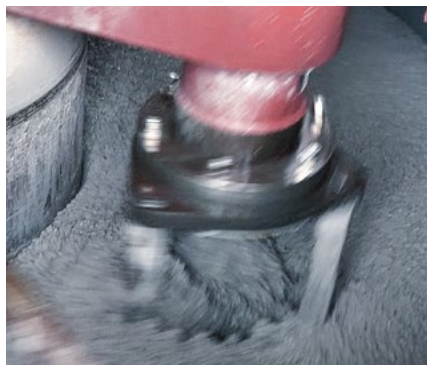
- Verschiedene Antriebe für die verschiedenen Leistungsanforderungen der jeweiligen Mischwerkzeuge.
- Große Dimensionierung der Motoren für schwerste Anforderungen ausgelegt.

Höchste Betonqualität

Perfekt gestaltete Mischwerkzeuge und hohe Umfangsgeschwindigkeiten garantieren höchste Betonqualität.

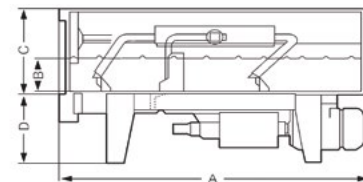
Anwendungsgebiete

- UHPC (Ultra high performance concrete)
- SVB (Selbstverdichtender Beton)
- Fertigteile, zum Beispiel für Windkraftanlagen oder Tunnelbau
- Sonderbetone
- Gefärbte Betone



Ringtellermischer

Technische Daten



Typ		0.5	1.0	1.5	2.0	2.25	2.5	3.0
R (ohne Wirbler)		✓	✓	–	–	–	–	–
RIM-M (mechanischer Monowirbler)		✓	✓	✓	✓	✓	✓	–
RIM-D (mechanischer Doppelwirbler)		–	–	✓	✓	✓	✓	✓
RIV-M (mechanischer Monowirbler mit variablen Drehzahlen)		✓	✓	–	–	–	–	–
RIV-D (mechanischer Doppelwirbler mit variablen Drehzahlen)		–	–	✓	✓	✓	✓	–
		0.5	1.0	1.5	2.0	2.25	2.5	3.0
Nenninhalt nach DIN 459, Teil 1	m ³	0,5	1,0	1,5	2,0	2,25	2,5	3,0
Füllmenge	l	750	1500	2250	3000	3375	3750	4500
Abmessungen	A / B C / D	mm	2126 / 275 845 / 560	2425 / 375 952 / 585	3500 / 482 1043 / 750	3500 / 482 1043 / 750	3500 / 482 1043 / 750	3922 / 462 1013 / 750
Gewicht	t	2,9 - 3,7	4,3 - 4,7	7,4 - 8,7	8,1 - 8,8	9,6 - 11,2	11,5 - 12,3	12,6
R / RIM		R / RIM	R / RIM	RIM	RIM	RIM	RIM	RIM
Leistung Antriebsmotor	kW	22 / 30	37 / 48	55	75	90	110	132
Drehzahlbereich Mischwerk	U/min	26 / 26	26 / 26	20	20	20	21	21
Drehzahlbereich Wirbler	U/min	- / 135	- / 135	120	120	120	120	100
RIV*		RIV*	RIV*	RIV*	RIV*	RIV*	RIV*	RIV*
Leistung Antriebsmotor	kW	30	55	75	90	110	132	-
Leistung Wirblersystem	kW	22	30	45	55	75	75	-
Drehzahlbereich Mischwerk	U/min	0-39	0-39	0-31	0-31	0-31	0-31	-
Drehzahlbereich Wirbler	U/min	+/- 260	+/- 260	+/- 230	+/- 230	+/- 230	+/- 230	-

*Max. Umfangsgeschwindigkeit = 13,5 m/s

