

Liebherr-RoadShow 2015: Vielfältige Lösungen zur Herstellung und zum Transport von Qualitätsbeton

- Neue Ausführung des Doppelwellenmischer DW 3.0
- Feinfühliges Steuerung des Liebherr-Fahrmischer HTM 1004 ZA
- Schmalabstützung der Betonpumpe 37 R4 XXT unter beengten Verhältnissen
- Kraftvolle Raupenbetonpumpe THS 110 D-K

Bischofshofen (Österreich), 10. April 2015 – Auf der RoadShow 2015 zeigt Liebherr vielfältige Lösungen zur wirtschaftlichen Herstellung, zum optimalen Transport und zur idealen Ausbringung von Qualitätsbeton. Fahrmischer und Autobetonpumpe sind auf Fahrgestellen von Mercedes-Benz montiert. Mercedes-Benz ist Kooperationspartner der Veranstaltung.

Auf der RoadShow präsentiert Liebherr die überarbeitete Baureihe der Doppelwellenmischer. Sie kommen in Mischanlagen für die Herstellung von Beton zum Einsatz. Mit dem Fahrmischer vom Typ HTM 1004 ZA kann der Beton auf die Baustelle transportiert werden. Und zur Ausbringung des Betons auf der Baustelle sind die Raupenbetonpumpe THS 110 D-K oder auch die Autobetonpumpe 37 R4 XXT bestens geeignet.

Überarbeitete Baureihe der Liebherr-Doppelwellenmischer

Auf der RoadShow zeigt Liebherr den 3 m³-Doppelwellenmischer DW 3.0 als Vertreter der überarbeiteten Generation. Liebherr hat alle Baugrößen der Doppelwellenmischer von 1,25 m³ bis 6,0 m³ komplett überarbeitet. Die neue Generation bietet Kunden eine vereinfachte Wartung, weniger Reinigungsaufwand, hohe Betriebssicherheit und Vorteile beim Einbau in Betonmischanlagen.

Alle Funktions-Baugruppen seiner Doppelwellenmischer hat Liebherr kompakt und übersichtlich auf einer Seite des Mixers angeordnet. Es sind nun Elektromotoren, Getriebe, Hydraulik, Mischerverschluss, Zentralschmierung und auch die Hochdruckreinigung auf der Antriebsseite installiert. Dies erleichtert die Wartung des Liebherr-Doppelwellenmischers. Denn für den Service ist der Zugang am Mixer nur

noch auf einer der vier Seiten nötig. So konnten auch die Länge von Leitungen und Kabeln verkürzt werden, was die Reinigung des Mischers erheblich erleichtert.

Die leicht zu öffnende Abdeckhaube im neuen Design erleichtert den Zugang zu den Keilriemen. Die Getriebe sind mit Kühlrippen ausgestattet, diese werden zusätzlich mit Luft aus Lüfterflügeln in den Riemenscheiben beaufschlagt. Hohe Betriebssicherheit ist somit auch in heißen Ländern gegeben. Das Wechseln der Verschleißkacheln ist einfacher, denn alle Schrauben sind von außen gut zugänglich, auch ohne die Demontage von Bauteilen.

Bei der Überarbeitung der neuen Baureihe hat Liebherr darauf geachtet, dass die unterschiedlichen Typen von Doppelwellenmischer vermehrt gleiche Bauteile haben. Die Bevorratung von Ersatzteilen bei Händlern und Kunden ist dadurch wesentlich einfacher geworden.

Liebherr-Fahrmischer HTM 1004 ZA

Der Liebherr-Fahrmischer HTM 1004 ZA auf der RoadShow 2015 ist ein Sattelaufleger mit 38 Tonnen zulässigem Gesamtgewicht. Die Sattelzugmaschine, ein Mercedes-Benz Arocs, ist mit dem zuschaltbaren Antrieb Hydraulic Auxiliary Drive ausgestattet. In dieser Ausführung können 9,5 m³ Beton transportiert werden, mit der Leichtbau-Variante etwa 10 m³.

Das Programm der Aufleger wird in Trommelgrößen von 9-15 m³ Nennfüllung angeboten. Der verwindungssteife Rahmen des Auflegers mit tiefem Schwerpunkt sowie serienmäßig ABS und Luftfederung sorgen für hohe Fahrsicherheit. Weitere sicherheitstechnische Ausstattungen sind optional möglich, wie beispielsweise EBS (Elektronisch geregeltes Bremssystem), RSS (Road Stability System, Fahrstabilitätssystem) oder Scheibenbremsen.

Für alle Sattelaufleger von Liebherr steht der gleiche umfangreiche Optionskatalog zur Verfügung wie bei den fest aufgebauten Fahrmischern. Je nach Bedarf können Kunden individuelle Ausstattungsoptionen wählen, um den für sie optimalen Mischer zu konfigurieren.

Autobetonpumpe 37 R4 XXT mit THP 140 H Pumpeinheit

Liebherr zeigt auf der RoadShow 2015 die Autobetonpumpe 37 R4 XXT auf einem Mercedes-Benz Arocs-Fahrgestell. Die installierte Pumpeinheit THP 140 H bietet eine maximale Fördermenge von 138 m³/h. Der vierteilige 37 m lange Verteilermast in R-Faltung ist besonders verwindungssteif, was zu schwingungsarmen Mastbewegungen auf der Baustelle führt.

Bei der Autobetonpumpe 37 R4 XXT von Liebherr ist die Betonleitung links und rechts nah am Mast geführt. Somit ist eine ausgewogene Gewichtsverteilung gewährleistet. Die Rohrbögen der Betonleitung haben einen großen Radius von 275 mm, was zu einem geringen Druckverlust über die Länge des Verteilermasts führt. Um die Bevorratung unterschiedlicher Verschleißteile zu minimieren, setzt Liebherr überwiegend Rohrbögen vom gleichen Typ ein. Zahlreiche konstruktive Details erleichtern den Tausch von Verschleißteilen und optimieren den Service.

Die patentierte XXT-Schmalabstützung von Liebherr ist äußerst stabil und verwindungsarm. Liebherr ist der einzige Hersteller auf dem Markt, der dieses innovative System anbietet. Die vorderen und hinteren Stützarme sind direkt am Mastbock des Verteilermastes befestigt, wodurch die Kräfte ohne Umwege vom Mast direkt in die Abstützungen geleitet werden. Alle vier Abstützarme sind schwenkbar. Das erlaubt höchste Flexibilität und einen äußerst großen Arbeitsbereich des Verteilermasts beim Schmalabstützen. Dies ist bei Baustellen mit eingeschränktem Zugang von entscheidendem Vorteil.

Die Autobetonpumpe 37 R4 XXT ist mit der Hochleistungs-Pumpeinheit THP 140 H ausgestattet. Die kraftvollen Pumpeinheiten von Liebherr sind für ihre besondere Laufruhe bekannt. Das weiche Umschalten des S-Rohres ist auf die Hydraulikzylinder mit Endlagendämpfung zurückzuführen.

Raupenbetonpumpe THS 110 D-K

Die Liebherr-Raupenbetonpumpe THS 110 D-K bietet eine maximale Fördermenge von 102 m³/h. Sie ist besonders für Baustelleneinsätze mit häufigem Standortwechsel innerhalb der Baustelle geeignet. Die auf einem Raupenfahrwerk montierte

Betonpumpe wird über eine Funkfernbedienung bewegt und bedient, welche serienmäßig mit angeboten wird.

Die kraftvolle Pumpeinheit der Raupenbetonpumpe THS 110 D-K punktet durch ruhigen Lauf und sehr gutes Ansaugverhalten. Das Hydrauliksystem ist dank offenem Hydraulikkreislauf wartungsfreundlich. Zudem tragen weitere konstruktive Details zur Servicefreundlichkeit bei. So wurde bei der Konstruktion darauf geachtet, dass Verschleißteile einfach und schnell ersetzt werden können, die glatten Oberflächen des Pumpengehäuses sind leicht zu reinigen und die Form des Beton-Einfülltrichters ohne Kanten und Absätze führt zu minimalen Betonrückständen und Verschmutzungen. Zum großen Standard-Lieferumfang der Raupenbetonpumpe gehören beispielsweise ein 500 Liter großer Wassertank mit Wasserpumpe und eine abschließbare Werkzeugbox.

Ein typischer Einsatz von Raupenbetonpumpen ist die Betonversorgung von Bohrgeräten bei der Bohrpfahlgründung. Hier werden in das Erdreich tiefe Löcher gebohrt und beim Herausziehen des Bohrers mit Beton aufgefüllt. Die Raupenbetonpumpe wird parallel mit dem Bohrgerät an die verschiedenen Einsatzpositionen verfahren, wobei der Betonschlauch am Bohrgerät angeschlossen bleibt.

Bildunterschriften

liebherr-concrete-mixer-twin-shaft.jpg

Liebherr-Doppelwellenmischer der neuen Generation

liebherr-concrete-pump-37r4xxt.jpg

Liebherr-Autobetonpumpe mit 37 Meter Reichhöhe im Einsatz

Ansprechpartner

Elisabeth Weitgasser

Telefon: +43 50809 11551

E-Mail: elisabeth.weitgasser@liebherr.com

Veröffentlicht von

Liebherr-Werk Bischofshofen GmbH

Bischofshofen, Österreich

www.liebherr.com