



Stetter

Unternehmen der SCHWING-Gruppe

Restbeton- Aufbereitungs- anlage RA 12



Kompaktlösung zur Aufarbeitung von Restbetonmengen bis $12 \text{ m}^3/\text{h}$.

Restmengenaufgabe durch Automischer. Trennung der Betonkomponenten wie Wasser, Zement und Feinstsand bis $0,2 \text{ mm}$ und Mischkies von $0,2$ bis 63 mm Körnung.

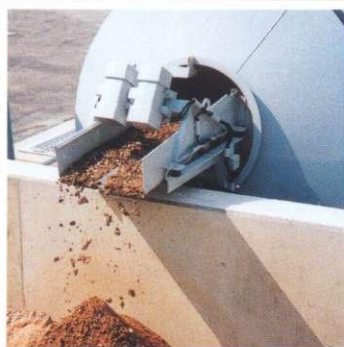
Auffangbehälter als Rundbecken-System für anfallendes Schmutzwasser zur Wiederverwendung bei der Betonproduktion.



Geräuscharmer Antrieb über zwei Gummi-Reibradstationen. Spülwasser-Verteilereinrichtung für Waschtrommel und Ringspülleitung des Aufgabetrichters.

Beim Waschtrommelprinzip entstehen keine Zwangskräfte durch einklemmende Körnungen.

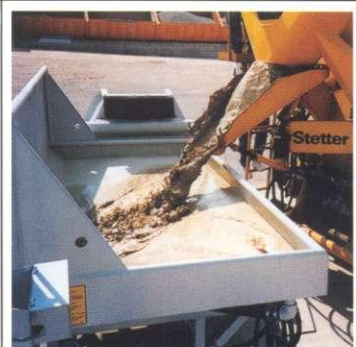
Großflächiger Rechtecktrichter, auch mit Schaufellader beschickbar.



◀◀ Vibrations-Austragsrinne mit integrierter Entwässerungszone, auf Wunsch mit thermostatgesteuerter Heizung für Winterbetrieb.

◀ Abwurfhöhe ca. $1,6 \text{ m}$ ergibt Mischkies-Zwischenlager von ca. $4,5 \text{ m}^3$.

Je nach Anforderung Reststoffaufnahme über Halbrund- oder Rechtecktrichter. Bei Überlastung warnt eine Signallampe, gleichzeitig schalten die Vibratoren ab. ▶



Stetter-Restbeton-Entsorgung: Ökologische Verpflichtung ökonomisch bewältigt.

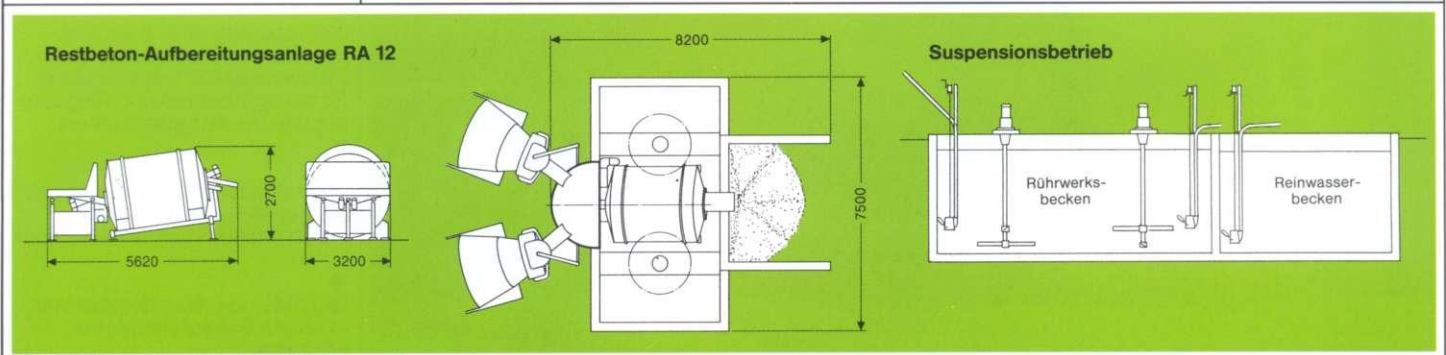
Die Restbeton-Aufbereitungsanlage RA 12 wurde aus den Erfahrungen mit unseren Trommelwaschanlagen entwickelt. Sie arbeitet nach dem Gegenstromprinzip, d. h., die Feststoffe von 0,2 bis 63 mm werden mittels durchgehender Spiralen entgegen der Wasserströmung transportiert. Die Ausförderung der Körnungen erfolgt über Schöpfbecher auf die Vibrorinne, während die aufgeschwemmten Feinstoffe bis 0,2 mm mit dem Wasser durch den Trommelüberlauf abtransportiert werden. Der aufgegebene Restbeton läuft nach dem stop-and-go-Prinzip in die Waschtrommel, geregelt über die Strommessung des Trommelantriebes. Aufgrund der Aufnahmekapazität empfehlen wir die RA 12 bei Transportbetonwerken mit bis zu 8 Automischern.

Folgende Faktoren kennzeichnen die Wirtschaftlichkeit:

- einfache Bedienung und größtmögliche Betriebssicherheit.
- kurze Standzeit der Fahrzeuge
- hohe Austragsleistung der Schöpfbecher
- äußerst verschleiß- und geräuscharm
- minimaler Energiebedarf
- energiesparende Rührwerke durch niedrigen Trennschnitt 0,2 mm
- energiesparende Zugabewasser-Förderpumpe in Verbindung mit elektromotorischer Absperrklappe (auf Wunsch)
- geringer Wartungs- und Reinigungsaufwand.

Technische Daten RA 12

Max. Aufgabemenge bei leerer Trommel	m ³ /min	1	kurzzeitig, Größtkorn 63 mm
Auswaschleistung Normalbeton	m ³ /h	12	
Auswaschleistung Normalmörtel	m ³ /h	5	
Trennschnitt	mm	0,2	feinere Stoffe werden mit dem Schlammwasser abgeführt
Spülwassermenge	m ³ /h	7 – 10	
Erforderlicher Spülwasserdruck	bar	1,5	
Nachlaufzeit Waschtrommel	min	20	
Anstellbare Fahrzeuge		2	
Halbrund-Aufgabetrichter (Standard)	m	2,5 x 1,25 (Radius)	
Rechteck-Aufgabetrichter (auf Wunsch) *	m	3,2 x 1,4	
Antriebsleistung Waschtrommel	kW	2 x 2,2	
Antriebsleistung Vibratoren Einlauf	kW	2 x 0,19 bei * 2 x 0,45	
Antriebsleistung Vibratoren Auslauf	kW	2 x 0,45	
Antriebsleistung Spülwasserpumpe	kW	2 x 2,36	
Transportgewicht ca.	t	3,8	
Hydraulische Beschicker für Betonpumpenentleerung (auf Wunsch)	m ³	1,1	
Suspensionsbetrieb			
Antriebsleistung pro Rührwerk	kW	4 oder 5,5	
Rührwerksbecken rund	m	3 ϕ , 3,75 m tief oder max 6 ϕ	
Rührwerksbecken rechteckig	m	je nach den betrieblichen Anforderungen	
Rührintervall ca.		3 min. Laufzeit, 10 – 15 min. Pause	
Schlammwasserpumpe	kW	3,7 – 9	
Förderleistung bei 2 bar bzw. 1,5 bar	m ³ /h	35 – 60	



Stetter
Unternehmen der SCHWING-Gruppe

Stetter GmbH
Postfach 19 42
D-87689 Memmingen
Telefon 0 83 31 / 78-0
Telefax 0 83 31 / 78-2 75
info@stetter.de
www.stetter.de

Technische und maßliche
Änderungen vorbehalten.
Abbildungen unverbindlich.
Der genaue Serien-Lieferumfang
ist dem Angebot zu entnehmen.

Printed in
Fed. Rep. of Germany.