
Wartungs- und Betriebsanleitung

Maintenance and operating instructions

Instructions d'entretien et de service

Typ: _____ Anlagen-Nr.: _____
Type: **M 2** Plant No.: _____
Type: _____ Installation No.: _____

Kunde: _____
Customer: _____
Client: _____

Bitte geben Sie bei Ersatzteilbestellungen unbedingt Typ, Baujahr Fabrik- Nr. der Anlage und die Bestell- Nr. des Ersatzteils an.

When placing spare part orders state type, year of construction, serial number of plant and reference number of spare part.

En passant commande de pièces de rechange, ne pas oublier d'indiquer le type, l'année de construction, le numéro de fabrication de l'installation ainsi que le numéro de commande de la pièce de rechange.

Änderungen vorbehalten.
Subject to change without notice.
Sous réserve de modification.

1

Stetter GmbH
Baumaschinen-Fabriken
Dr.-Karl-Lenz-Straße 70
87700 Memmingen
Postfach 1942

Telefon 08331/78-0
Tlx 8331826
Telefax 08331/78275
Telegramme
STEBA Memmingen



Stetter

**Stetter****D Technische Daten M2****GB Technical Data M2****1****Technische Daten**

M 2

Zuschlaglagerung:Taschenteiler mit
Aufsatz
Anzahl der Kammernca. 50 m³
4Zementlagerung:Bei Ausführung m. Steilförderschnecke
1 - 4 Silosje 50 - 120 t
= 40 - 100 m³Bei Ausführung m. Senkrechtförderanl.
1 - 2 Silosje 70 t = 58 m³Zusatzmittellagerung:

in 2 Fässern

je max. 250 l

Dosierung:

für Festbetonchargen

2 m³Mischeinrichtung:

Doppelwellen - Zwangsmischer

BHS LEKX 2,0

Frischbetonaustrag:

pro Charge bis

2900 l

Festbetonaustrag:

pro Charge

2000 l

Festbetondurchsatz:bei 30 s Mischzeit im lau-
fenden Betrieb93 m³/hBetonabgabehöhe:für Transportbetonmischer
für LKW3900 mm
3000 mmBetriebsspannung:

380 V, 50 Hz

Stromanschluß:

Anschlußwert

145 kVA

Wasseranschluß:

Nennweite

3" = DN 80

Wasservolumenstrom:60 m³/hWasserbetriebsdruck:

3 - 4 bar

Technical dataAggregate storage:Compartment batcher
with top attachment
Number of compartmentsCement storage:In the case of inclined
conveyor screw
1 - 4 silosIn the case of vertical
screw conveyor 1-2 silosAdmixture storage:

In 2 barrels

Batching: for compacted
concrete batchesMixer unit:

Twin-shaft trough mixer

Fresh concrete output:

per batch up to

Compacted concrete output
per batchCompact. concr. capacity:With 30 s mixing time in
running operationConcrete discharge height:For truck mixers
for trucksOperating voltage:Power connection:

Connected load

Water connection:

Nominal width

Water volume flow:Water operating pressure:



Stetter

D

Beschreibung der Anlage

GB

Plant description

2

1-2/2

Abgesehen von der Bedienung der Schaufellader ist die Anlage für 1-Mann-Bedienung ausgelegt. Der Zugang zum Anlagen-Oberteil erfolgt über eine Steigleiter.

Bei Anlagen mit Senkrechtförder-schnecken werden zum Transport die elektrischen und pneumatischen Schnellverbindungen der Bindemittelsilos zur Anlage gelöst, der Zementauslauf 112,5° gedreht und die Silos auf das Transportfahrzeug gelegt.

Bei Anlagen mit Schrägförderschnecken werden die elektrischen und pneumatischen Schnellverbindungen (bzw. die festen Anschlüsse) an beiden Enden der Schrägförderschnecke gelöst. Anschließend wird die Schnecke abmontiert und mit den Silos auf das Transportfahrzeug gelegt.

Nach der Demontage des Taschenzuteilers wird das Oberteil nach unten geschwenkt und durch die Oberteilabstützung mit dem Unterteil zu einer Transporteinheit verbunden. Die elektrischen und pneumatischen Verbindungen zwischen Ober- und Unterteil werden dabei nicht gelöst. Diese Transporteinheit kann nach Befestigung von entsprechenden Fahrwerksteilen als Sattelauflieger transportiert werden.

Apart from the operation of the front-end loader, the plant is laid out for one-man-operation. The upper part of the plant can be approached via an access ladder.

For plants equipped with vertical conveyor screws, the electric and pneumatic quick connections of the cement silos to the plant are disconnected for transport, the cement outlet is turned by 112.5° and the silos are laid onto the transporting vehicle.

For plants equipped with inclined conveyor screw, the electric and pneumatic quick connections (or the fixed connections) will be dismantled on both ends of the inclined screw conveyor. Thereafter the conveyor will be dismantled and laid on the transporting vehicle together with the silos.

As soon as the compartment batcher has been dismantled, the upper part will be slewed down and connected to the lower part via the upper part support to form a transport unit. The electric and pneumatic connections between upper and lower part are thus not loosened. This transport unit can be transported as semi-trailer after attaching an appropriate chassis.



