

BHS Innovationen

Funktioniert selbst mit einem CAT 980

Schon 2017 konnte die BHS Innovationen GmbH auch in der Steine- und Erden-Gewinnung zunehmend punkten, was die erfolgreiche Aufbereitung bisher nicht nutzbarer Rohstoffe anbelangt. Mit dem Baustoff-Recyclingsieb SBR 2 konnte jetzt im Kalkwerk „Weißer Jura“ der Eduard Merkle GmbH & Co. KG eine im wahrsten Sinne des Wortes „neue Größenordnung“ erreicht werden. Die Beschickung der Siebmachine erfolgt dort mit CAT- 980-Radladern der 30-Tonnen-Klasse. Selbst Florian Schmellenkamp, Leiter Geschäftsentwicklung bei BHS, war zunächst skeptisch, ob er das Anliegen von Hartmut Koch-Czech, Geschäftsführer bei Eduard Merkle, mit seinem Sieb umsetzen konnte: „Die Maschine ist ausgelegt für Radlader um die 4 Kubikmeter Schaufelinhalt, idealerweise mit einer Schaufelbreite von 3,0 bis 3,2 Metern. Aber wir lassen uns gerne von unseren Kunden überzeugen, dass unsere Maschine auch mit 3,6 Meter breiten Schaufeln und bis zu 6 Kubikmetern Schaufelinhalt zu betreiben ist.“ Seit Anfang 2018 ist die Maschine mit einer 80-mm-Quadratmasche in Blaubeuren im Einsatz und verhindert auf einfachste Weise, dass brauchbares Material ent-



Mit zusätzlichen Leitblechen an der Materialaufgabe ist die Beschickung der SBR 2 mit einem CAT 980 problemlos zu meistern.

Foto: BHS Innovationen GmbH & Eduard Merkle GmbH & Co. KG

sorgt wird.

Aus Sicht von Hartmut Koch-Czech ist die SBR 2 die passende Unterstützung, um Ressourcen nicht nur zu schonen, sondern mit überschaubarem Aufwand auch zu nutzen. „Die robuste und sehr flexible Konstruktion ergänzt perfekt unsere vorhandene Maschinenteknik. Die notwendige Modifizierung der Materialaufgabe konnte unsere Werkstatt in Absprache mit der BHS selbst realisieren“,

so Koch-Czech. Um seitlich herabfallendes Siebgut in die richtige Richtung zu lenken, wurden Leitbleche angebaut. Bei der Vielzahl der Einsatzbereiche von der Gewinnungs- bis hin zur Recyclingindustrie kann die SBR 2 ohne Zweifel als „Multitalent“ gelten.

www.bhs-innovationen.de

MB

Wiederverwertung schon auf der Baustelle

Mit Blick auf die Entsorgung und Wiederverwertung von Bau- und Abbruchabfällen lässt sich heute feststellen, dass deren erneute Verwertung bereits auf den Baustellen kein Problem mehr ist. Die früheren „Abfälle“ werden eher als Ressource definiert. Die Unternehmen sind nicht mehr gezwungen, dieses Material auf Deponien zu entsorgen – was in vielen Fällen sowieso nicht mehr möglich ist. MB präsentierte auf der IFAT einige Modelle seiner speziellen Produktlinie für die Recyclingbranche: Backenbrecher- und Sieblöffel für Bagger von 2,6 bis über 70 Tonnen,

Backenbrecher- und Sieblöffel für Lader, Kompaktlader und Baggerlader von 2,8 bis mehr als 6 Tonnen, Sortiergreifer für Bagger von 6 bis 25 Tonnen sowie Fräsen von 3 bis 35 Tonnen.

MB Crusher hat diese Produktlinie entwickelt, um die Zerkleinerung, das Sieben und Sortieren vor Ort zu vereinfachen. Brecher- und Sieblöffel sowie Greifer und Fräsen werden direkt am Bagger installiert und arbeiten mit dem Hydrauliksystem des Baggers. Die kompakten Maschinen von MB haben eine geringe Geräuschentwicklung, entsprechen den geltenden Vorschriften und sind somit genehmi-

gungsfrei. Darüber lassen sich auf dem Brecher- sowie Sieblöffel verschiedene Zubehör-Kits installieren, wie ein Magnetabscheider oder eine Wasser-Sprüheinheit, um die Staubeentwicklung des gebrochenen Materials direkt zu reduzieren. Beide Kits werden direkt von der Fahrerkabine des Trägergerätes aus bedient.

Dank dieser technischen Systeme können MB-Produkte problemlos in geschlossenen Umgebungen, auf innerstädtischen Baustellen und in historischen Stadtzentren arbeiten. Auch in großen Recyclingzentren, wo Eisen, Glas, Gießereiabfälle und andere Abfälle anfallen, können die entsprechenden Anbaugeräte eingesetzt werden.

www.mbcruiser.com