



METSO OUTOTEC

Hengl setzt auf mobile und stationäre Aufbereitungstechnik von Metso Outotec

Im Frühjahr 2022 wurde die Hengl Firmengruppe mit dem BGF Gütesiegel ausgezeichnet, das für Maßnahmen zur Arbeitssicherheit und Gesundheitsförderung vergeben wird. Eine ähnlich weitsichtige Strategie verfolgt die Hengl-Gruppe auch in der Aufbereitung, wo sie zuletzt in mobile und stationäre Anlagen von Metso Outotec Austria investierte.

Seit mehr als 100 Jahren beschäftigt sich das Familienunternehmen Hengl mit dem Abbau und der Erzeugung von mineralischen Baustoffen. 1918 als Schotterwerk gegründet, wurde das Kerngeschäft kontinuierlich ausgebaut und um neue Märkte und Geschäftsfelder erweitert. Heute werden jährlich über 1,8 Mio. t Felsgestein verarbeitet. Die Hengl Gruppe besteht aus der Hengl Mineral GmbH (Abbau und Erzeugung von mineralischen Rohstoffen, Recycling von Baurestmassen), der Hengl Bau GmbH (Erdbauvorhaben und Kommunalpflege) und der Hengl Romania SRL (Erzeugung von mineralischen Rohstoffen am rumänischen Markt). Neben dem Hauptwerk in Limberg im Weinviertel betreibt das Unternehmen noch sechs weitere Standorte in Österreich und drei Steinbrüche in Rumänien. Um auch in Zukunft hocheffizient beste Qualität liefern zu können, wurde vor kurzem das Werk in Limberg in enger Zusammenarbeit mit Martin Stütz von Metso Outotec Austria um mobile und stationäre Anlagen erweitert.

Die Gesamtanlage inklusive Brecher, Siebmaschinen, Stahlbau, Förderbänder und Anlagensteuerung wurde seitens Metso Outotec Austria geplant und vor Ort umgesetzt.



Im Vordergrund der Nordplant Barmac B6150SE Vertikalprallbrecher, dahinter der Nordplant HP200 Kegelbrecher.



Kernstücke der stationären Anlage sind ein Nordplant HP200 Kegelbrecher und ein Nordplant Barmac B6150SE Vertikalprallbrecher mit einem 2-Deck Premier Kreisschwingsieb CVB202 und einem 3-Deck Premier Kreisschwingsieb CVB203. Kegelbrecher aus der HP-Serie beinhalten eine beeindruckende Kombination aus Brecherdrehzahl, Brechhub, Brechkraft und Brechkammerform, die für höhere Durchsätze und Produktqualität in allen Sekundär-, Tertiär- und Feinbrech-Anwendungen sorgt. Da die Durchsätze, die Materialdichte in der Brechkammer und der Zerkleinerungsgrad höher als bei anderen Kegelbrechern der gleichen Baugröße sind, erreichen sie bei gleichem Energieverbrauch eine größere Ausbeute in der benötigten Endproduktgröße. Zusätzlich machen die neuesten, hocheffizienten Motoren die Kegelbrecher der HP-Serie besonders wirtschaftlich und umweltfreundlich. Auch bezüglich Sicherheit und einfacher Wartung hat der HP200 Kegelbrecher einiges zu bieten: schneller und einfacher Zugang von oben zu allen wichtigen Komponenten, doppeltwirkende Hydraulikzylinder und der umweltfreundliche Brechwerkzeugeinbau ohne Vergussmaterial senken die Stillstandzeiten erheblich. Ein Blick auf die technischen Spezifikationen des HP200: Kegeldurch-

messer: 940 mm, Motorleistung: 132 kW, Gewicht: 12.160 kg, Einlauföffnung max. 185 mm, Durchsätze: von 90-120 t/h bei 10 mm geschlossener Spaltweite bis zu 210-250 t/h bei 38mm.

Ergänzend dazu kommt auch der Barmac B6150SE Vertikal-Prallbrecher (VSI) zum Einsatz, der vor allem durch seine Auto-Zerkleinerungstechnik hervorsteht. Denn während bei den meisten anderen Brecher-Typen die Zerkleinerung durch Metallkomponenten erfolgt, übernimmt diese beim Barmac VSI das Aufgabematerial selbst. Der primäre Materialfluss des Aufgabematerials läuft durch den Rotor, wo das Material auf die Geschwindigkeit der Abrisskanten von bis zu 80 m/s beschleunigt werden kann, bevor es in den Brechraum gelangt. Beim Betrieb mit Kaskadenaufgabe wird zusätzlich Material am Rotor vorbei direkt in den Brechraum geleitet. Durch die Kaskade kann der Bediener Durchsatz und Energieverbrauch optimieren und die Produktkurve und Kornform den Anforderungen entsprechend beeinflussen. Durch die Tiefrotortechnologie DTR wird ein hoher Brecherdurchsatz und niedriger Energieverbrauch erreicht. Weitere herausragende Eigenschaften sind der unbehinderte Prall- und Mahlvorgang, die Zulässigkeit von Feinmaterial in der Aufgabe und die Feinabstimmung des Brechers durch >



Mit dem 2-Deck Premier Kreisschwingsieb CVB202 und dem 3-Deck Premier Kreisschwingsieb CVB203 werden mehrere Fraktionen erzeugt.

Für mehr als nur ein Baggerleben konstruiert!



www.hoip.eu



KAESER
KOMPRESSOREN®

MOBILAIR M 59

Der Maßstab der 5 m³ Klasse

40
JAHRE
IN ÖSTERREICH

Umweltfreundlich –
neueste Abgasstufe V

Multifunktional –
Generator und Druckluft-
aufbereitung als Option

Effizient –
Mehr Druckluft
mit weniger Energie



Flexibel –
Druckverstellung
6 – 14 bar

Liefermenge –
5,5 m³/min

Robust –
schlagfeste
Polyethylen Karosserie

www.kaeser.at

Dank hochwertiger Metso Komponenten bietet der Lokotrack LT120 eine außergewöhnliche Leistungsfähigkeit.



einfache Änderung von Drehzahl oder Kaskadenverhältnis. Die technischen Spezifikationen des Barmac B6150SE: max. Aufgabegröße (Quadratmasche): 37 mm, Rotordrehzahl: 1.500-2.500 UpM, Motorleistung: 75-160 kW, Betriebsgewicht: 6.400 kg, Durchsätze: mind. 60 t/h bis max. 217 t/h (mit Kaskade).

Lokotrack Backenbrecher LT120 und Lokotrack Kegelmöhrer LT200HP

Der Lokotrack Backenbrecher LT120 verfügt über hochwertige Komponenten, wie etwa dem Cat C13 oder den Backenbrecher Nordberg C120, der mit seiner großen Einlauföffnung auch in härtesten Einsätzen eine ausgezeichnete Durchsatzleistung bietet. Der hydraulische Antrieb sichert dabei einen störungsfreien Betrieb und ermöglicht die Umkehrung der Drehrichtung im Fall einer Blockierung. Der Lokotrack LT120 lässt sich besonders

schnell und einfach warten, die Befestigung der Brechbacken ist leicht erreichbar und sämtliche Wartungspunkte sind bedienerfreundlich sowie nach neuesten Sicherheitsstandards ausgelegt. Eingesetzt wird der LT120 in Kombination mit dem Mobilsieb ST2.8, das über die größte Schwingweite beim Vorklassiersieb auf dem Markt verfügt und deshalb besonders für die Absiebung von Böden, Abbruchmaterial und Flussskies geeignet ist. Außerdem kann das ST2.8 für die Sandabsiebung speziell ausgerüstet und angepasst werden.

Auch der Lokotrack Kegelmöhrer LT200HP zeigt im Einsatz bei der Firma Hengl seine Stärken. Er ist für das effiziente Sekundär- und Feinbrechen mit Absiebung in Einsätzen ausgelegt, bei denen es auf hohen Durchsatz, gute Kornform der Endprodukte, genaue Absiebung und kompakte Transportab-

messungen ankommt. Hauptkomponente ist einer der meistverkauften Kegelmöhrer auf dem Markt, der Nordberg HP200. Die bedienerfreundliche Prozesssteuerung IC600 startet die Anlage auf Knopfdruck, steuert und überwacht den Brechprozess vollautomatisch und bietet eine fortschrittliche Fehlerdiagnose. Bei der Firma Hengl erzeugt der LT200HP mit dem ST4.8E Mobilsieb vier Endprodukte. Die Anlage verfügt über ein Produktsammelband und drei Seitenausstragsbänder. Sämtliche Förderbänder sind hydraulisch klappbar, dadurch ist die Anlage als eine Einheit transportierbar. Mit der Prozesssteuerung IC300 und dem leistungsstarken Cat C4.4 oder via externer Stromzufuhr kommt das ST4.8E sowohl als separate Siebanlage als auch in mehrstufigen Lokotrack Anlagen zum Einsatz.

www.hengl.at
www.mogroup.com



Der Lokotrackzug LT120, ST2.8, LT200HP und ST4.8E sorgt im Einsatz bei der Firma Hengl für hochwertige Endprodukte bei einem Durchsatz von 300-400 t/h 0/63 mm sowie einem durchschnittlichen Treibstoffverbrauch von 60-80 l/h.