

Firma Averdam aus Lohne investiert in einen neuen Powerscreen Pegson PT400R Backenbrecher



Foto: © Christophel

Der Powerscreen Pegson Premiertrak 400R bei der Ferdinand Averdam GmbH im Einsatz

Nur neuwertige Maschinen sichern nachhaltig die Schlagkraft des Maschinenparks und damit eine maximale Wirtschaftlichkeit und Zuverlässigkeit“, nach diesem Motto handelt Michael Averdam, geschäftsführender Gesellschafter der Ferdinand Averdam GmbH aus dem niedersächsischen Lohne.

Die Firma Averdam wurde im Jahre 1959 gegründet und wird seit 1997 in 2. Generation von Michael Averdam geführt. Zusammen mit 45 Mitarbeitern werden überwiegend in den Landkreisen Vechta, Diepholz und Cloppenburg Erdarbeiten, Abbrucharbeiten sowie Schüttgutlieferungen durchgeführt. Des Weiteren wird ein Containerdienst betrieben. Drei Sandgruben und einen Recyclingplatz nennt das Unternehmen ebenfalls sein eigen. Im Bereich Baustoffrecycling konnte die Firma Averdam in den letzten

10 Jahren einen stetigen Zuwachs verzeichnen, was die zu verarbeitende Menge angeht. Um auch für die Zukunft entsprechend gut gerüstet zu sein, wurde kürzlich eine neue Backenbrechanlage aus dem Hause Christophel angeschafft.

Diese Anlage, ein Powerscreen Pegson Premiertrak 400R, ersetzt die Vorgängermaschine Powerscreen Pegson XR400S. „Die alte Anlage hat über 5 Jahre ohne jegliche Probleme gearbeitet und wir waren sehr zufrieden“, lässt Averdam wissen. Insofern fiel die Entscheidung überhaupt nicht schwer diese Maschine durch das Nachfolgemodell zu ersetzen. Bei der neuen Anlage wurden eine Reihe von Verbesserungen umgesetzt, die diese Anlage nochmals leistungsfähiger und wirtschaftlicher gemacht haben. Das Aufgabematerial, gemischter Bauschutt und Beton, mit Kantenlängen von bis zu 1.000 mm, wird per Radlader mit einem Schau-

felvolumen von 4,5 m³ dem 9 m³ Aufgabebunker zugeführt. Eine lastabhängige Rinnensteuerung führt immer die optimale Menge von Material dem Doppeldeck-Schwerlastsieb zu. Dieses Sieb trennt sämtliche Feianteile vom Aufgabegut ab. Das Oberdeck ist mit einem stabilen Traillenrost bestückt, das Unterdeck mit einer 20 mm Quadratmasche. So wird ein definiertes Feinkorn über das verlängerte Seitenband ausgetragen und das Mittelkorn dem gebrochenen Material wieder zugeführt. Insgesamt wird das Material sehr stark entzerrt und der Brecher nicht überschüttet.

Das Herzstück der Anlage, der Backenbrecher, besitzt eine Einlauföffnung von 1.100 x 700 mm. Das Gewicht des „nackten“ Brechers wird mit 18 t angegeben. Damit können selbst große Aufgabestückgrößen mit hoher Leistung verarbeitet werden. Die Durchsatzleistung kann je nach Spalteinstellung und Material deutlich über 200 t/h betragen. Die Anlage ist ausgestattet mit einer hydraulischen Überlastsicherung, die dafür sorgt, dass der Brecher im Falle eines Fremdkörpereintritts blitzschnell bis auf die maximal mögliche Spalteinstellung öffnet, um das nicht brechbare Material durchfallen zu lassen.

Unterhalb des Brechers wurde eine hydraulisch einstellbare Umlenkplatte verbaut. Diese Umlenkplatte verhindert, dass lange Eisen senkrecht durch den Brecher stürzen und einen Gurtschaden verursachen. Das Hauptaustragsband weist eine Gurtbreite von 1.000 mm auf. Es hat eine Abwurfhöhe von über 4.000 mm und kann hydraulisch abgesenkt werden. Diese Eigenschaft lernt man bei Wartungsarbeiten oder beim Beseitigen von Blockaden sehr zu schätzen, insbesondere vor dem Hintergrund der Arbeitssicherheit.

Ein starker Überbandmagnet und eine Staubbiehalterhaltung runden die Ausstattungsdetails ab. Angetrieben wird der Brecher über einen Scania DC9 Turbo-Dieselmotor mit 202 KW. Dieser Motor entspricht der Abgasnorm Tier 4F. Das gebrochene Material wird in 3 Fraktionen klassiert, 0-10mm Brechsand, 10-45 mm RC-Schotter und Überkorn > 50mm.

Im Vergleich zum Vorgängermodell konnte die Durchsatzleistung nochmal um rund 20 % gesteigert werden. Der Dieselverbrauch liegt im Durchschnitt bei unter 20 L/h. Das macht sich in der wirtschaftlichen Bilanz natürlich bemerkbar und durch das Absieben der Feianteile mittels Vorsieb konnte die Materialqualität vom Endprodukt deutlich verbessert werden, sodass jetzt ein sauberer Brechsand 0-10 mm angeboten werden kann.

Neben der Brechanlage betreibt Averdam noch Siebanlagen, Haldenbänder und einen Windsichter aus dem Hause Christophel. Beide Unternehmen können mittlerweile auf eine über 25-jährige, vertrauensvolle Zusammenarbeit zurückblicken. Mit der neuen Brechanlage und dem schlagfähigen Service von Christophel kann die Firma Averdam entspannt und optimistisch in die Zukunft blicken.