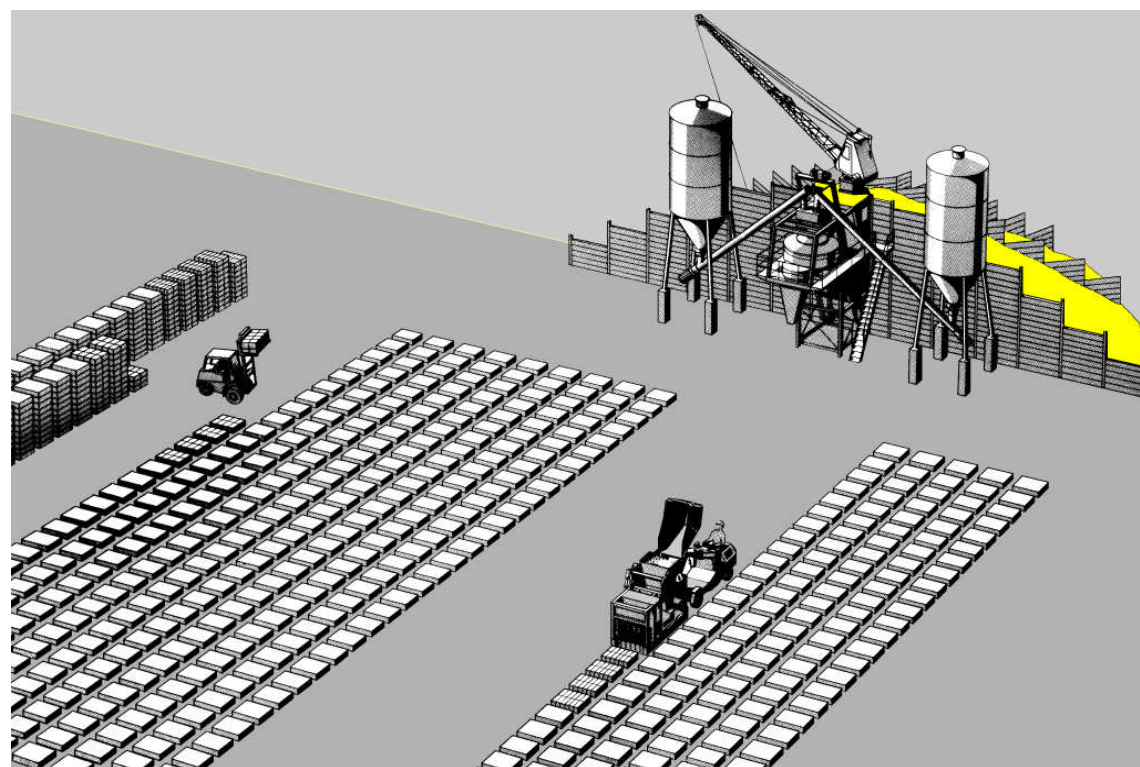


Beispiel für die Einrichtung eines Betonsteinwerkes mit Bodenfertigung

Example for the installation of a Concrete Manufacturing Plant with floor production

Mobile Betonsteinformmaschine	Mobile Concrete Block Making Machine	ABF 333
Steinmaß nach DIN 18 153	Size of blocks according to DIN 18 153	175x490x238
Steine pro Form	Blocks/mould	14
Taktzeit	Cycle time	20s - 30s
Takte pro Stunde bei 80% Leistung, ca.	Cycles/hour with 80% capacity, approx.	95 - 144
Steine pro Stunde abhängig von der Steingröße	Blocks/hour depends on the size of the block	1440 – 2000 Stck.
Anzahl der Fertigungsbahnen bei 60 m Bahnlänge und 8 Std. Fertigungszeit	Number of production lines with a length of 60 m and a production time of 8 hours	17
Erforderliche Fertigungsfläche für eine Tagesproduktion	Space required for the storage of one day shift	ca./appr. 65x30 m
Erforderliche Lagerfläche für eine Tagesproduktion bei 2,5 m Stapelhöhe	Space required for the storage of one day shift with a storage height of 2,5 m	ca./appr. 130 m ²
Betonaufbereitungsanlage	Concrete batching and mixing plant	
Erforderliche Frischbetonleistung der ARBAU Mischanlage	Required capacity of the ARBAU mixing plant in terms of wet concrete	ca./appr. 27 m ³
Platzbedarf für die ARBAU Mischanlage je nach Typ	Space required for the ARBAU mixing plant depending on the type	ca./appr. 18x20 m



Die hier genannten Zahlen beziehen sich auf die Herstellung eines Hohlblocksteines nach DIN 18 153 mit den Abmessungen 175 x 490 x 238 mm. Bei anderen Steinabmessungen ergeben sich entsprechend der jeweiligen Formauslegung (Anzahl der Steine pro Form) abweichende Werte. Die Steine müssen spätestens 28 Tage nach der Herstellung die geforderte Druckfestigkeit nach DIN bzw. nach den im Verwendungsland geltenden Vorschriften besitzen. Die Mischungszusammensetzung ist im Betonsteinwerk entsprechend der zu fertigenden Steine zu bestimmen.

The above mentioned figures are valid for the production of hollow blocks according to DIN 18 153 with the dimensions 175 x 490 x 238 mm. In case of other dimensions the figures will be different depending on the number of blocks per mould. After 28 days from the date of production at latest the blocks must have the required compressive strength according to DIN or according to the regulations valid in the country where they are used. The composition of the mixture is to be determined according to the blocks to be manufactured in the concrete batching and mixing plant.