



Die Putzmeister Großmast-Betonpumpe M 62-5 zeichnete sich bereits 1986 durch ihren großen Arbeitsbereich, einen baustellengerechten „Fünflings“-Mast, hohe Pumpleistung und äußerst kompakte Abmessungen aus.

! Foto: Putzmeister

## Großmastpumpen seit 1986

Als 1986 die erste M 62-5 Großmast-Autobetonpumpe der Firma Putzmeister an einen bayerischen Betonpumpendienst ausgeliefert wurde, hätte niemand erwartet, dass die Maschine 17 Jahre später noch immer Tag für Tag ihren Dienst versieht. Die Großmast-Autobetonpumpe besaß damals Merkmale, auf die der Hersteller auch bei anderen Großmast-Typen nicht verzichtete.

Die Vorstellung der Großmast-Betonpumpe war seinerzeit ein Ereignis. Galten die PM-Betonverteilmaste mit 22 m (1970) und 40 m (1978) Reichhöhe als Meilensteine in der Entwicklung bei Autobetonpumpen, so wurde 1986 die Transportbeton-Branche zunächst mit der Vorstellung der M 52-5, wenige Monate später mit der „Mammut“ M 62-5, überrascht. Die Pumpen hatten Gemeinsamkeiten: einen 5-fach gefalteten Verteilmast, ein Mastpaket mit kompakten Abmessungen, eine durchgängige Mastverrohrung mit 125 mm Durchmesser und großvolumige Kernpumpen. Die Pumpleistung lag damals bei bis 150 m<sup>3</sup>/h, heute bis 200 m<sup>3</sup>/h. Darüber hinaus hatte der Hersteller die Autobetonpumpe mit einer automatischen Stabilitätskontrolle (ASC) ausgestattet. Das ASC warnt den Pumpenfahrer vor kritischen Kipp-situationen, wenn das Fahrzeug das Gleichgewicht zu verlieren droht. Alle Mastbewegungen werden sofort gestoppt. Erst nach Korrektur der Abstützung wird der Betonverteilmast wieder freigegeben.

Der Großmast war zusätzlich für den Betrieb mit Arbeitsplattform ausgelegt. Dieser „Mannkorb“ ließ sich mit wenigen Handgriffen an der Mastspitze anbolzen. Damit wurde die Autobetonpumpe bei Bedarf in eine 62 m hoch reichende Arbeitsbühne umgewandelt.

Als Chassis für die nach Herstellerangaben bis heute weltgrößte Autobetonpumpe diente ein 4-achsiges Serienfahrzeug, das um zwei zusätzliche Achsen ergänzt wurde. Drei gelenkte Vorderachsen sowie eine zwangsgelenkte Nachläuferachse gaben der Maschine auf engen Baustellen eine enorme Wendigkeit. Eine verschleißfreie 5-stufige Wirbelstrombremse sorgte zusätzlich zur serienmäßigen Motor- und Trommelbremse für erhöhte Sicherheit. Während eine der M 62-Großmastpumpen seit Jahren in Saudi Arabien arbeitet, war der Großmast-Veteran aus Bayern in den vergangenen Jahren in Südost-Europa stationiert. Zuletzt wurde die Maschine Ende 2002 von einem spanischen Betonpumpendienst gekauft.

Durch den Einsatz neuer und deutlich leichter Werkstoffe, erwartet die Putzmeister AG in naher Zukunft, dass die bisher möglichen Reichweiten für die 2-, 3- und mehrachsigen Autobetonpumpen im Rahmen des zulässigen Gesamtgewichts weiter angehoben werden. Bei Großmastpumpen mit einem Gesamtgewicht unter 48 t beobachtet die Putzmeister AG weltweit ein gestiegenes Interesse an Mast-Reichhöhen über 52 Meter. So wurde im Januar 2001 auf der WOC in Las Vegas die erste M 58 vorgestellt, bei der auf eine baustellengerechte, positionsvariable Abstützung geachtet wurde. So hat die Pumpe im schmalabstützten OSS-Betrieb lediglich einen Platzbedarf von 7,4 m und kann dabei nicht nur seitlich, sondern auch noch nach vorn über das Fahrerhaus hinweg bis zu einem Winkel von 180° betonieren. Im Interesse einer langen Lebensdauer der Förderleitung hielt man konsequent an der durchgängigen 125 mm Mast-Verrohrung fest.

## Beton aus der Zapfsäule

Eine miniaturisierte Betonmischanlage ist der neueste Hit im Baustoffhandel.

Entwickelt wurde die SB-Microbeton-anlage Micromix von Karl-Heinz Schreiber zur Versorgung von gewerblichen und privaten Kleinverbrauchern.

„Meine Idee war es bereits seit Jahren, eine kleine Mischanlage für die Herstellung von Frischbeton für Selbstabholer im Tief- und Straßenbau, Galabau, Zaunbau und Heimwerker zu entwickeln, die wie eine Autowaschanlage im SB-Betrieb arbeitet.“

Um die benötigte Menge Frischbeton zu zapfen, kauft der Kunde an der Kasse die Menge und Sorte, erhält eine entsprechende Magnetstreifenkarte und zapft sich den Beton aus der Mischanlage.

Die vollautomatisierte Prozess- und Dosiersteuerung erlaubt die Auswahl von zehn Betonsorten. Zum Einsatz kommen zwei Fraktionen, Betonzuschlag, eine Zementsorte sowie Zusatzmittel. Die Anlage eignet sich für Mengen zwischen 0,25 und 4 m<sup>3</sup> Beton. Die Erfahrungen aus mittlerweile sechs Anlagen im Handel fasst Erfinder Karl-Heinz Schreiber zusammen: „Die Resonanz der Kunden ist positiv aufgrund der kinderleichten Bedienung und der schnellen Abwicklung.“

Info-Telefon: 03329-69020



Selbstbedienung ist an der Betonzapfstelle angesagt. ! Foto: SB Mikrobeton