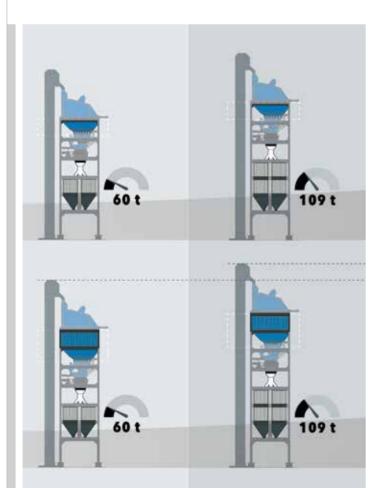


Smarte Technologie für weltweite Funktionssicherheit. DIE NEUE WECHSELSCHURRENEINHEIT VON BENNINGHOVEN.

V Kompromisslos sicher.

Höchste Prozess- und Funktionssicherheit

Kostengünstige Alternative zur Kübelbahn

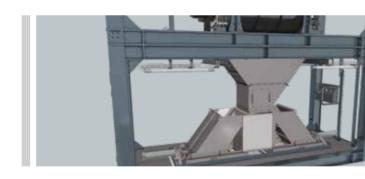


Rein mecnanischer, störungsunanfälliger Aufbau. Rein mechanischer,

(keine Heizung, keine Sensorik, keine Motoren, kein Kabelschlepp etc.)

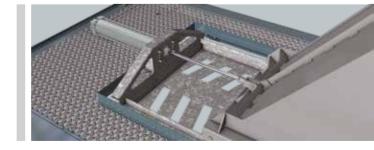
8. Weltweite Funktionssicherheit.

Die neue und smarte Konstruktion gewährleistet eine weltweite Funktionssicherheit.

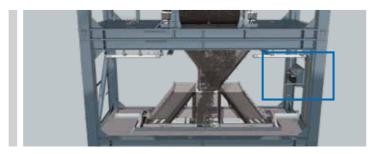


9. Hohe Wartungsfreundlichkeit.

Wenig Werkzeug, gute Zugänglichkeit, sicher (hier gut sichtbar - Schutzgitter/ Begehsicherheit über Verladesilokammer).



10. Zentrale, geschützte und ergonomische Verortung der Steuer- und Bedienelemente.



V Ganz schön unkompliziert.

Rechteckig, praktisch, gut

Asphalttransfer innerhalb der Mischanlage via Wechselschurre - Das Bindeglied zwischen Mischer und Verladesilo/ Direktverladung bildet die BENNINGHOVEN Wechselschurreneinheit.

1. Transportoptimiert

Die Wechselschurreneinheit ist in einem Stahlcontainer verbaut, welcher in transportoptimierten Normcontainermaßen ausgeführt ist.

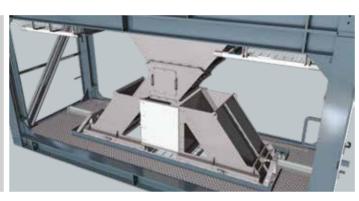
Dadurch ein sehr effektiver und kostengünstiger Transport per LKW, Schiff oder Bahn.

2. Robust und widerstandsfähig.

Außen ist die Einheit mit Trapezblechen verkleidet und somit gegen Witterungseinflüsse geschützt

3. Individuelle Farbgestaltung.

Farbkonzept A, B,C, D - von Standard bis Individuell.



11 Schlüsseltransfersystem für erhöhte Arbeitssicherheit.

Diese Einheit mit Zuhaltung ist ein schlüsselbetätigtes, mechanisches System.

Es beruht auf der Prämisse, dass ein Schlüssel sich nicht an zwei Stellen zur gleichen Zeit befinden kann - er kann beispielsweise in einen Schalter eingesteckt sein ODER zum Öffnen einer Zuhaltung benutzt werden.

Eine weitere sicherheitstechnisch bedeutsame Eigenschaft ist es, dass ein Schlüssel nur in einem sicheren Zustand abgezogen werden kann, bei dem keine Gefährdungen vorliegen - ein Schalter ist abgeschaltet, eine Zuhaltung geschlossen und verriegelt.

- > sehr intuitiv bedienbares Sicherheitskonzept
- > Rein mechanische Zuhaltungsvorrichtung robust und störungsunanfällig
- > Die Manipulationsmöglichkeit ist auf ein Minimum reduziert



(Keine Heizung, keine Motoren, weniger Pneumatikzylinder)

V Clever konzipiert. Forcierte Anwenderfreundlichkeit

1 DIREKTVERLADUNG

Funktionsweise der zum Patent angemeldeten Neuentwicklung.

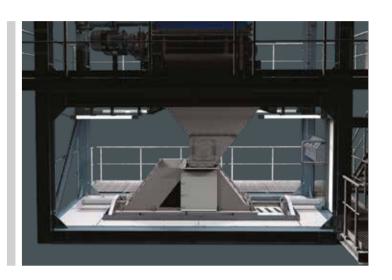






5. Sehr gute Zugänglichkeit in alle Bereiche.

- > Umlaufende 800 mm Lauf- und Arbeitsbühnenbreite
- > Optimale Ausleuchtung der Arbeits- und Wartungsbereiche durch LED Technik



Konstruktiv wurde Fokus auf die Anwenderfreundlichkeit gelegt, d.h. die uneingeschränkte Zugänglichkeit zu allen Einbauten der Sektion ist hier gewährleistet.

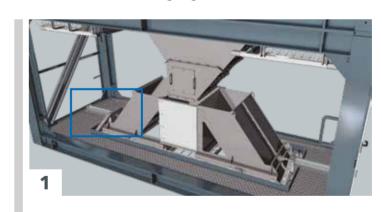
Schnelle und lastfreie Positionierung zur Siloanwahl.

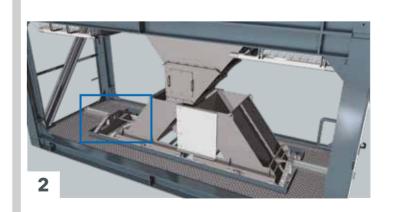
3

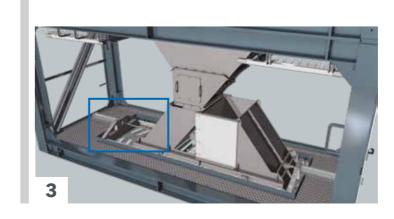
(rein durch Zylinderhub ändert sich der Auslassübergang vom Mischer)

BEFÜLLUNG DER RECHTEN SILOKAMMER

BEFÜLLUNG DER LINKEN SILOKAMMER

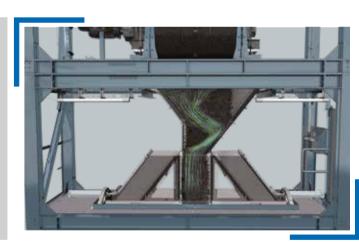






V Qualitätsorientiert.

Optimale Qualität des Endprodukts



14. Minimierung der Segregation im Mischgut durch:

- > aktive Vermischung im Materialtransfer horizontal entleert, 90° gedreht in Trichter
- > bewährte BENNINGHOVEN Verladesilo-



15. Trennmitteleindüsung zur Vermeidung von Materialanhaftung.

> zur Vermeidung von Materialanhaftungen, wird vor der Entladung des Mischerinhaltes, Trennmittel in die Wechselschurre eingedüst.



12. Energieeffizient.