

SBM Prallbrecher und Backenbrecher

Im Einsatz bei der Moosleitner-Gruppe

Oberweis (Oberösterreich) - Gleich zweimal innerhalb eines Jahres entschied sich das deutsch-österreichische Bau- und Baustoffunternehmen Moosleitner GmbH für raupenmobile, diesel-elektrische Brechanlagen von SBM Mineral Processing: Bereits im Frühjahr 2023 lieferte der österreichische SBM-Partner mineraltech – Ing. Erwin Hofstätter GmbH den 400-t/h-Prallbrecher REMAX 400 – im Februar dieses Jahres folgte der 450-t/h-Backenbrecher JAWMAX® 450.

Bauforum24 Artikel (31.10.2023): [SBM Mineral Processing bei Birco](#)



Seit Frühjahr 2023 wird der SBM REMAX 400 im Moosleitner-Kieswerk Saaldorf zur Produktion von qualifizierten Unterbaumaterialien aus Wandkiesen eingesetzt.

Neben vielfältigen Aktivitäten in den Bereichen Erd-, Tief- und Straßenbau sowie Abbruch bilden die Produktion und Lieferung hochwertiger Gesteins-Rohstoffe und die fachgerechte Wiederverwertung bzw. Entsorgung von Baurestmassen traditionell das Haupttätigkeitsfeld der deutsch-österreichischen Unternehmensgruppe Moosleitner. Vor über siebenzig Jahre gegründet, wird das Unternehmen heute in zweiter bzw. dritter Eigentümer-Generation von Matthias und Martina Moosleitner sowie Mathias Christian Moosleitner geführt. Derzeit über 200 Beschäftigte arbeiten für Moosleitner in Südbayern, im Großraum Salzburg sowie den benachbarten österreichischen Bundesländern.

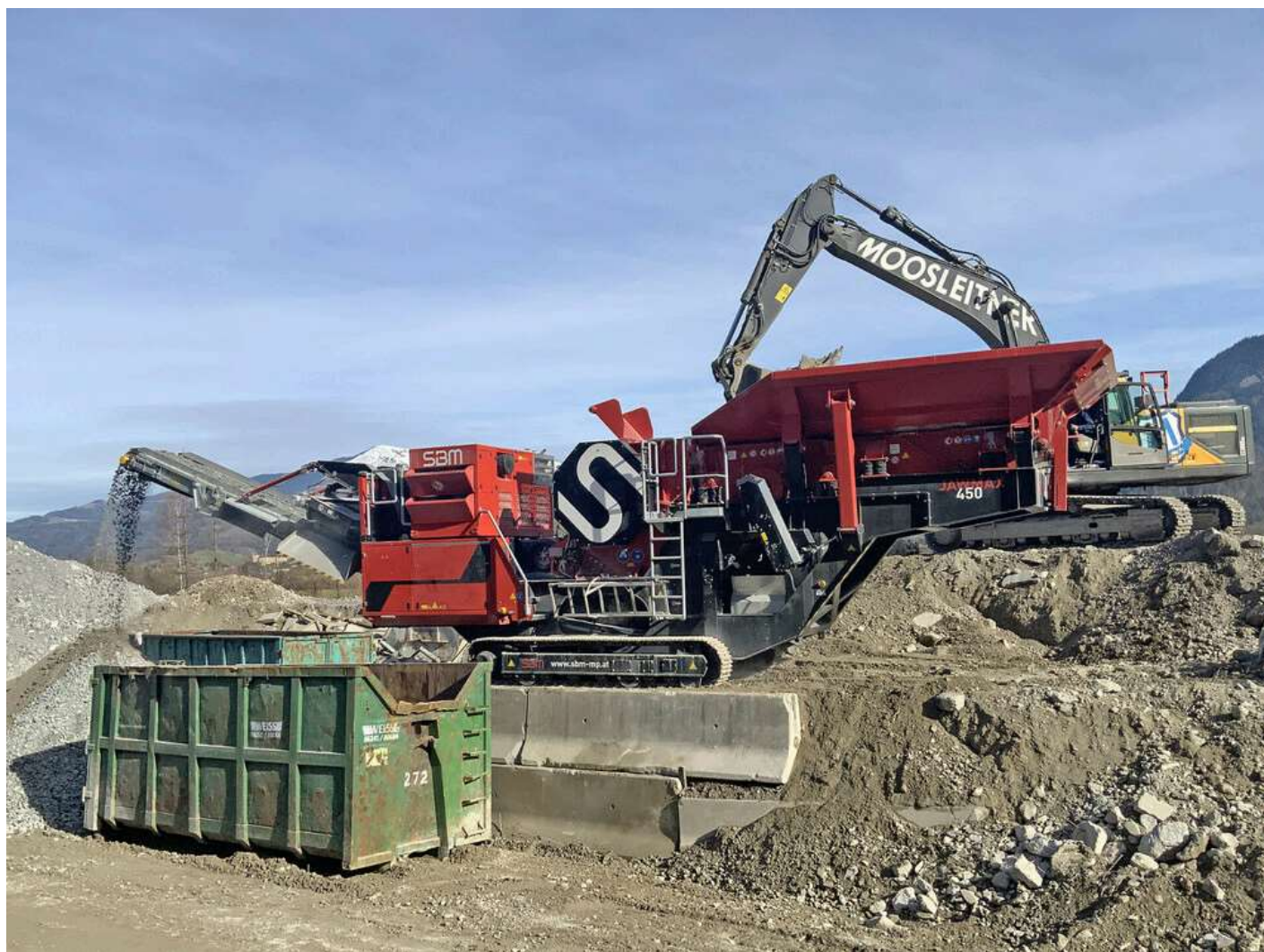
Zwei Kiesgruben, insgesamt 3 Betonwerke sowie weitere in Eigenregie oder mit Partnern betriebene Steinbrüche, Recycling- und Deponie-Standorte bilden in beiden Ländern die Roh-, Baustoff- und Umweltsparte der Gruppe. Neben der anwendungsspezifischen stationären Aufbereitungstechnik unterhält Moosleitner auch eine Flotte an mobilen Brech- und Siebanlagen, die überregional in den eigenen Werken und landesweit bei Großprojekten im Infrastrukturbau oder Abbruch arbeiten. Bis vor kurzem setzte das Unternehmen dabei vor allem auf kleinere raupenmobile Prall- und Backenbrecher – erst zu Beginn letzten Jahres investierte man nach längerer Evaluierung in moderne transport-optimierte Großbrecher um und jenseits der 40 Tonnen Betriebsgewicht.



Das optionale Eindeck-Nachsieb (1.300 x 3.700 mm) des REMAX 400 ist als Kreisschwingersieb mit elektrischem Doppelantrieb und bietet ein großes Haldenvolumen bis zu 160 Tonnen.

Think bigger

Den Anfang machte im Frühjahr vergangenen Jahres der diesel-elektrische Prallbrecher SBM REMAX 400, geliefert und betreut vom österreichischen Händler mineraltech – Ing. Erwin Hofstätter. Vorrangig eingesetzt wird die inkl. Eindeck-Nachsieb rund 47,0 schwere Anlage derzeit im Moosleitner-Kieswerk Saaldorf zur Produktion von zertifizierten Wandkies-Lieferkörnungen 0/16, 0/22, 0/32, 0/63 aus Aufgabematerial 0/400. Mit ihrem klassenführenden "1300er"-Prallbrecher (Einlauf: 1260 x 800 mm) für Aufgabestückgrößen bis 1000 mm und einer Vielzahl einschlägiger Ausrüstungsvarianten (Magnetabscheider, Windsichter, etc.) eignet sich der REMAX 400 jedoch auch für hochproduktive Einsätze im Recycling von Bauschutt, Ausbauasphalt oder Beton. Auch dann sichern großzügig dimensionierte Auf- und Übergaben, großvolumige Haldenbänder und die intelligente SBM-Brechersteuerung CRUSH CONTROL mit serienmäßiger Multifunktions-Fernsteuerung selbst unter Volllast den wirtschaftlichen Einmann-Betrieb ab Bagger oder Radlader.



Erste Bewährungsprobe an der Tauernautobahn: Der SBM JAWMAX 450 beim Brechen von Felsmaterial und Betonausbruch.

Wie alle SBM-Mobilbrecher besitzt auch der REMAX 400 einen voll ausgereiften Hybrid-Antrieb mit Diesel-/Generatoreinheit (300 kVa), elektrischem Brechermotor (160 kW) sowie weitgehend elektrifizierten Antrieben für Fördereinrichtungen und notwendige Hydraulikaggregate. Über den optionalen Plug-In-Anschluss lässt sich die gesamte Anlage vollelektrisch ab Netz oder externe Stromquellen betreiben, was die Wirtschaftlichkeit im Betrieb nochmals deutlich erhöht. Doch bereits im diesel-elektrischen Betrieb beweist das einzigartige SBM-Hybridkonzept seine hohe Effizienz: Bei Moosleitner in Saaldorf erreicht der REMAX 400 je nach Endprodukt Stundenleistungen von 250 bis 380 t/h bei einem dokumentierten Dieserverbrauch von 26 – 29 l/h. Zum Vergleich: Der zuvor an gleicher Stelle eingesetzte diesel-hydraulische 35-Tonnen-Brecher verbrauchte durchschnittlich 35 – 37 Liter pro Stunde und dies bei nicht einmal halber Produktionsleistung von 140 bis 150 t/h.

Universell einsetzbarer Hochleistungsbrecher

Nicht zuletzt aufgrund der guten Erfahrungen mit Leistung und Verfügbarkeit des REMAX 400 und der Servicequalität des SBM-Partners mineraltech – Ing. Erwin Hofstätter übernahm Moosleitner im Februar dieses Jahres den mobilen Backenbrecher JAWMAX 450. Eingesetzt wird der rund 40 Tonnen schwere und dank One-Piece-Tiefbetttransport besonders mobile Großbrecher im Vorort-Recycling auf eigenen und Kundenbaustellen sowie als kurzfristig verfügbare Vorbrecher-Lösung im Hart- und Lockergestein.



Aufgabegrößen bis 1000 mm machen das Vorort-Recycling mit dem JAWMAX 450 besonders produktiv.

Wichtiges Argument war auch beim JAWMAX 450 die leistungsfähige Zerkleinerungstechnik, die neben einer hohen Brechkraft bis 400 Brinell, einem großen Einlauf von 1100 x 700 mm für Stückgrößen bis 1000 mm sowie einer Brechspaltverstellung unter Last (40 – 160 mm) volle Flexibilität in der Verarbeitung auch schwieriger Materialien bietet. Für eine hohe Verfügbarkeit sorgen diverse Sensoren, eine automatische Fremdkörpererkennung und ein Überlastschutz. Weiter optimiert wird die Brecherleistung durch das aktive Zweideck-Kreisschwinger-Vorsieb unterhalb des 7-m³-Aufgabebunkers: Eine manuell betätigte Dreifachklappe regelt den Austrag/Bypass der abgesiebten Feinfraktionen, reduziert damit den Brecherverschleiß und steigert durch ein wesentlich homogeneres Brechgut die Produktionsleistung. Eine nahezu identische Vorsieblösung ist ebenso für den REMAX 400 – dann als Modell REMAX 450 – erhältlich.

Auch der JAWMAX 450 kommt mit diesel-elektrischem Hybrid-Antrieb (200 kVA) inkl. Plug-In-Netzooption, einem elektrisch angetriebenen Brecher (110 kW) sowie der SBM-Steuerung CRUSH CONTROL, die den Maschinisten auch aktiv beim Auf- und Abbau unterstützt. Neben einer hohen Stundenleistung und einer guten Mobilität vor Ort sind es gerade auch die minimalen Rüstzeiten, die für Moosleitner den JAWMAX 450 selbst für kurzfristige Baustellen-Einsätze ab 15.000 Tonnen anfallender Massen interessant machen.



Die geschäftsführenden Inhaber der Moosleitner-Gruppe Matthias Moosleitner und Mathias C. Moosleitner (v.l.).

Bereits kurz nach Übernahme musste sich der neue Großbackenbrecher allerdings bei einem Projekt ganz anderer Größenordnung bewähren: Insgesamt 180.000 Tonnen Betonaufbruch und ausgebautes Felsmaterial fallen bei der Generalsanierung eines knapp 13 Kilometer langen Teilstückes der A10 Tauern-Autobahn mit den Tunnel Ofenauer und Hiefler sowie der Tunnelkette Werfen an, bei denen Moosleitner bis Mitte 2025 die notwendigen Sanierungs- und Rückbauarbeiten an insgesamt zehn Tunnelröhren und neun Brückenbauwerken übernimmt. Rund 80 % des Materials werden vor Ort wiederverwertet. Auf dem zentralen Recyclingplatz überzeugte der JAWMAX 450 je nach Ausgangsmaterial mit einer Leistung von 350 bis 420 t/h bei durchschnittlich 26 – 29 l/h Dieselverbrauch.

Weitere Informationen: **[SBM Mineral Processing](#)** | © Fotos: SBM