

Spezifikationen für

Stetter-Transportbetonmischer, Typ AM 9/8 FHC – UltraEco

Grundgerät

Nennvolumen	9 m ³ Fertigbeton
Getriebe	ZF CML-Baureihe
Hydraulikpumpe	Bosch Rexroth
Hydraulikmotor	integriert
Ölkühleranlage	mit
Druckluftwasseranlage	mit
Abtropfring	doppelt
Mischtrommelwandung	aus hochfestem Verschleißstahl, Brinellhärte ca. 400 HB
Mischspiralen	aus gehärtetem, hochfestem Verschleißstahl, Brinellhärte ca. 500 HB (in den Hauptverschleißzonen)
Verschleißschutz	aus gehärtetem, hochfestem Verschleißstahl auf den Mischspiralen, Brinellhärte ca. 500 HB
Auslaufschurre	1.497 mm lang, schwenkbar, einarmig gelagert

Ausstattungskonfiguration

Kotflügel	aus Alu-Riffelblech, unlackiert, über den Hinterachsen
Verlängerungsrinne	2 Stück, davon 2 Stück Kunststoff
Wassertank	300 Liter (Druckluft) aus Stahl
Absperrhahn	unterhalb des Wassertanks montiert in Füllleitung
Mischerbedienung	mechanisch mit Start-Stopp-Anlage bei EDC und Not-Aus Funktion
Kotflügelverbreiterung	montiert
Rahmenabdeckung	4-Achser, montiert
Fließbetonrinne	mit Übergangsstück, Rohrhalterung und Verbindungsschelle, rechtsseitig
Zusatzmittelbehälter	ca. 42 Liter mit Entleerventil, Einfüllstutzen, montiert in Halterung am Einfülltrichter
Arbeitsscheinwerfer	1 Stück montiert unter dem Leiterpodest

optional erhältlich:

Arbeitsscheinwerfer	weitere, montiert an bevorzugten Stellen
Rückfahrkamera	montiert am Einfülltrichter
Absperrklappe	montiert in Auslaufschurre