



Mobiler Recycling-Lkw für Bohrschlamm

Ein starkes Team



Mobiles Steuerungs- und Überwachungspanel
im Bohrerät (Wechselbildschirm)



Alle Funktionen der Misch- und Recyclinganlage
vom Bohrerät und Lkw aus steuerbar



Mit Profis arbeiten
ist **Wild.**



Weltneuheit HDD-Recycling-Lkw Die Revolution im Spülbohrverfahren

- 90 Prozent weniger Wasserverbrauch,
- 90 Prozent weniger Abfall,
- 90 Prozent geringere Recyclingkosten.

Diese massiven Einsparungen machen die Weltneuheit von Max Wild, den HDD-Recycling-Lkw, möglich.

Er leistet die gesamte Aufbereitung des Abwassers im HDD-Verfahren (Horizontal Directional Drilling) und enthält dazu eine komplette Recyclinganlage: Ein Shaker für die Grobreinigung, eine Zentrifuge für die Feinreinigung, dazu ein Wassertank für die Prozessflüssigkeit und ein Schaltschrank für die Steuerung. Den Betriebsstrom und das nötige Wasser hat der Lkw direkt „an Bord“. Damit ist er für kleinere und mittlere Projekte mit einem Durchsatz bis 250 Liter pro Minute eine herausragend innovative Lösung.



Transport ohne Sondergenehmigung (Gesamtzuggewicht 40 Tonnen/Zulassung bis max. 43,5 Tonnen möglich)



Hohe Geländegängigkeit durch zuschaltbaren hydrostatischen Vorderachs Antrieb



Geringer Platzbedarf der Anlage

Techn. Daten Lkw

- MAN TGS 18.460 4x4 (zuschaltbarer hydrostatischer Vorderachs Antrieb – Hydrodrive)
- Radstand: 4.800 mm
- Fahrerhaus: LX (2.240 mm breit; 2.280 mm lang)
- Dieseltank: 600 l
- Abgasnorm: EURO 6
- Drehmoment: 2.300 Nm
- Getriebe: ZF 16 S 252 OD
- MAN BrakeMatic (Elektronisches Bremssystem)
- Differentialsperre in der Hinterachse
- Notbremssignal (ESS)
- Emergency Brake Assist 2 (EBA2)
- Anti-Blockier-System (ABS)
- Antriebs-Schlupfregelung (ASR)
- Elektronisches Stabilitätsprogramm (ESP)
- Tempomat
- Navigation Westeuropa
- Bluetooth

Besondere Merkmale Recycling-Aufbau

- Generator mit 80 kVA über Nebentrieb Lkw
- Mischanlage mit Venturidüse, hochwertige, drehzahlgeregelte Misch- und Transferpumpen
- Zwei getrennte Spülungstanks á 3.000 l
- Steuerungsschaltschrank mit Bedienungsfeld und Display zur Visualisierung
- Echtzeitübertragung mit Visualisierung zum Bohrgerät inklusive Fernbedienung
- Recyclinganlage: Doppeldeckshaker mit Wechselsieb, Zentrifuge und Cuttinauswurfe rechts/links möglich
- Recycling Durchsatz mit max. 250 l/min (abhängig vom Feststoffgehalt)
- 400 l Wassertank mit Pumpe
- Komplette Verrohrung in Edelstahlausführung
- Curtain-Sider-Aufbau mit Firmenbedruck und 4 Seiten zugänglich
- In Steuerung integrierte Kraftsteckdosen für Grabenpumpe
- Automatische Ausnivellierung des Shakers

Innovative Systementwicklung zur vollautomatischen Aufbereitung anfallender Bohrschlämme

Neue Lösungen für mobile Arbeitsmaschinen

Der HDD-Recycling-Lkw arbeitet vollautomatisch. Er ist über ein Display jederzeit kontrollier- und steuerbar. Eine Analyse-Software arbeitet dabei im Hintergrund und kommuniziert mit dem Display im Bohrgerät. Sie überwacht und analysiert die Abläufe, liefert Diagnosen, speichert auftretende Fehler und informiert über Wartungsintervalle.

Bedienerfreundliche, intuitive Oberflächen erleichtern Messungen und sorgen für reibungslosen Ablauf. Die gesamte Bordtechnik inklusive Software ist eine im CAD-Verfahren entworfene Eigenentwicklung der Innovationsabteilung im Hause Max Wild – der Systementwicklung.



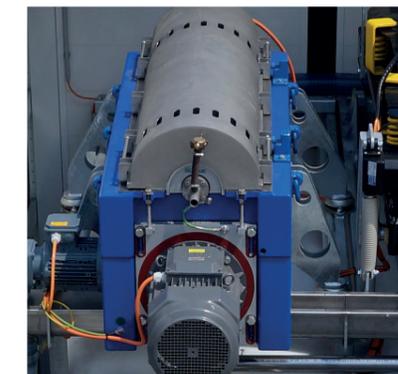
Unser Standard: Bauteile mit höchster Materialgüte



Doppeldeckshaker



Zentrifuge



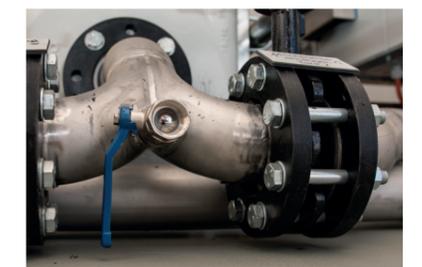
Edelstahlverrohrung aller Bauteile



Vollautomatische Steuerung mit integriertem Display



Cuttingabtransport beidseitig über Querförderband



Optimale Strömungseffizienz durch Qualitätsdetails

Max Wild auf einen Blick:

Abbrucharbeiten

Flächenrecycling

Tiefbau/Erdbau

Horizontalbohrtechnik/Rohrleitungsbau

Kiesvertrieb/Transportdienstleistungen

Logistik

Fuhrpark-/Gerätemanagement

Systementwicklung



Max Wild GmbH

Leutkircher Straße 22
88450 Berkheim
Telefon +49 8395 920-0
Telefax +49 8395 920-650
info@maxwild.com
www.maxwild.com