

Der neue Sandvik Ranger DX800i Silencer sorgt bei der Firma Keckeis für eine beachtliche Steigerung der Bohrleistung. Das leistungsfähige Übertage-Außenlochhammer-Bohrgerät mit reduzierter Lärmemission, das über zahlreiche intelligente Funktionen verfügt, kommt in allen drei Steinbrüchen der Firma Keckeis zum Einsatz.



AVESCO / SANDVIK

Keckeis ersetzt drei Bohrgeräte durch ersten Sandvik Ranger DX800i Silencer Österreichs

Mit mühevoller Handarbeit nahm vor 115 Jahren der erste Steinbruch der Firma Keckeis in Vorarlberg den Betrieb auf. Auch wenn Maschinen im Laufe der Zeit eine immer größere Rolle spielten, von dem heute zur Verfügung stehenden Hightech-Gerät konnten frühere Generationen nur träumen: Der erste Sandvik Ranger DX800i Silencer Österreichs ersetzt bei Keckeis drei Bohrgeräte und erbringt bei stark reduziertem Verbrauch nun an einem Tag die Bohrleistung, die vorher an drei Tagen erzielt wurde. Das dank Silencer extrem leise Übertage-Außenlochhammer-Bohrgerät wurde durch die Avesco GmbH mit Sitz in Herzogsdorf übergeben.

Gegründet wurde das Familienunternehmen im Jahr 1909, als Roman Keckeis in der Gemeinde Röthis den ersten Steinbruch pachtete. In den Anfängen des Unternehmens Keckeis wurde die gesamte Arbeit im Steinbruch – von der Gewinnung, der Zerkleinerung bis hin zur Sortierung und Verladung des Materials – ohne technische Hilfsmittel in Handarbeit ausgeführt.

1957 übernahm Erich, der älteste Sohn von Roman Keckeis, nach Ableben seines Vaters den Betrieb. Im Steinbruch wurde Erich dabei insbesondere von seinen vier Brüdern Walter, Roman, Armin und Adolf sowie seinem Cousin Fritz Frick tatkräftig unterstützt. Sie alle blieben der Firma bis

zu ihrer Pensionierung treu. 1986 trat Erich Keckeis in seinen wohlverdienten Ruhestand. Seine ältesten Söhne Werner und Peter Keckeis übernahmen die Firma. Seit 1996 führt Betr. oec. Bmstr. KommR Ing. Peter Keckeis den Betrieb gemeinsam mit seiner Frau Renate. Unterstützt wird er in der Geschäftsführung seit 2016 durch Tochter Mag. Carmen Keckeis und ihrem Partner Bmstr. Jürgen Partl BSc. Heute beschäftigt das Unternehmen rund 50 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und ist im Tief- und Hochbau sowie im Transportwesen tätig.

Zurzeit betreibt die Firma Keckeis drei Steinbrüche und zählt damit zu den führenden Unternehmen im Vorarlberger

Rheintal, der benachbarten Ostschweiz und im süddeutschen Raum. Mitte der 1970er Jahre wurde der Steinbruch Fritztobel in Rankweil erschlossen, der auch heute noch betrieben wird. Vor rund 15 Jahren kamen der Steinbruch Litha und der Steinbruch Sifeler Berg hinzu. Während die verschiedenen Hartgestein-Qualitäten der Firma Keckeis in der Asphaltindustrie oder als Gleisschotter bei Bahnprojekten zum Einsatz kommen, schätzen Bauunternehmen und private Bauherren den Kalkstein auch in Form von Ziersteinen oder bei Steinschlichtungen. In Summe werden in den drei Steinbrüchen rund 500.000 t (ca. 180.000 m³) pro Jahr abgebaut und aufbereitet. Dazu



Die Firma Avesco freut sich, die Firma Keckeis als zufriedenen Neukunden gewonnen zu haben (von links): Geschäftsführer Betr. oec. Bmstr. KommR Ing. Peter Keckeis, Alexander Rumpf (Verkaufsberater, Firma Avesco), Betriebsleiter Christian Thaler und Maschinist Thomas Watzenegger (beide Firma Keckeis).

verfügt die Firma Keckeis in zwei Steinbrüchen über moderne Brech- und Siebanlagen, die mit einer Entstaubungsanlage ausgestattet sind und höchste Produktqualität sowie eine effiziente Erzeugung der verschiedenen Kalksteinprodukte gewährleisten.

Neben der Gesundheit der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ist dem Unternehmen der respektvolle Umgang mit der Natur ein großes Anliegen. Dazu zählen eine nachhaltige Abbauplanung, umweltschonende Produktionsprozesse, die Vermeidung und Reduktion von Emissionen sowie systematische Renaturierung. Aber auch die Pflege einer guten Nachbarschaft zu Anrainerinnen und Anrainern, Gemeinden und Kommunen ist der Firma Keckeis wichtig.

Österreich-Premiere für den Sandvik Ranger DX800i Silencer

Das Basisgerät des Ranger DX800 ist ein hydraulisches, selbstfahrendes Übertage-Außenlochhammer-Bohrgerät auf Raupen mit Stangenwechsler. Es bewährt sich in Österreich bereits in mehreren Abbaubetrieben und kommt dort auch schon in der



Über die beiden Joysticks und weitere Bedienelemente stehen Bohrist Thomas Watzenegger in der neuen Sandvik iCab über 30 Funktionen zur Verfügung.

Spezialvariante Silencer zum Einsatz. Die Firma Keckeis ist nun das erste Unternehmen, das in Österreich einen Ranger DX800i Silencer betreibt. Dabei handelt es sich um das dritte Bohrgerät der Ranger DXi-Familie in Österreich und das erste Modell mit Silencer. Die Besonderheit des Silencer ist die starke Reduktion der Lärmemissionen.

Übergeben wurde das neue Übertage-Außenlochhammer-Bohrgerät bereits im Oktober 2023. Nach der Einschulung und ersten Bohrversuchen konnte die Produktionspause im Winter genutzt werden, um den DX800i wie bestellt mit der Silencer-Technik auszurüsten. Die Entscheidung für die Investition in die Silencer-Technik wurde auch im Sinne der guten Nachbarschaft mit Anrainerinnen und Anrainern getroffen. Seit dem Beginn der heurigen Saison im März 2024 bewährt sich der DX800i Silencer bereits in allen drei Steinbrüchen und ersetzt damit ohne Probleme die drei in die Jahre gekommenen Imlochhammer-Geräte.

Alexander Rumpf, Verkaufsberater der Firma Avesco für Sandvik Produkte für Kärnten, Salzburg, Tirol und Vorarlberg, betont: „Wir freuen uns, dass sich die Firma Keckeis für den Ranger DX800i entschieden hat. Einer der Gründe dafür war auch die Tatsache, dass die Firma Keckeis in das beste am Markt verfügbare Bohrgerät investieren wollte. Bei der serienreifen Silencer Variante erhält das Bohrgerät bereits im Werk eine komplette Einhausung von Bohrhammer und

„Unsere aufbereiteten Rohstoffe kommen in der Asphaltindustrie ebenso zum Einsatz, wie bei Bauunternehmern und privaten Bauherren“, erklärt Geschäftsführer Peter Keckeis.



Bei den Modellen der Ranger DXi-Familie ist der Silencer in geschlossener Form fix verbaut. Zwei Öffnungen ermöglichen die optische Kontrolle der Bohrprozesse.

Gestänge. Im Fall der Firma Keckeis wurde das Gerät von unserem Team in wenigen Tagen mit dem Silencer nachgerüstet. In jedem Fall sorgt der Silencer für eine deutliche Reduzierung der Lärmmissionen im Bohrbetrieb. In der Praxis zeigt sich, dass das Bohrgerät schon im Abstand weniger Meter akustisch nicht mehr wahrgenommen wird. Die Sonderausführung Silencer steht für das Raupenbohrgerät Dino und die Ranger Modelle bis hin zum Ranger DX900i zur Verfügung.“

Der Ranger DX800i Silencer ist so wie der DX900i Teil der Ranger DXi-Familie. Alle Übertage-Außenhammerbohrgeräte der Ranger DXi-Serie verfügen über einen drehbaren Oberwagen. Mit einem Arbeitsradius von 290° und einem Bohrbereich von 55 m² zählen sie zu den leistungsstärksten und effizientesten Geräten ihrer Klasse. Darüber hinaus sind sie aber auch perfekt ausbalanciert: Trotz der Drehbarkeit des Bohrgerätes ist für Stabilität gesorgt, da das integrierte Gegengewicht stets einen Gewichtsausgleich am gegenüberliegenden Ende des Bohrarms schafft. Die Ranger DXi-Bohrgeräte sind dank niedrigem Schwerpunkt und hoher Fahrleistung extrem beweglich.

Hochentwickelte Bohrtechnik

Ausgerüstet ist der DX800i Silencer der Firma Keckeis mit einem leistungsstarken RD925M Bohrhammer, der für Bohrdurchmesser von 64-127mm vorgesehen ist und eine Schlagleistung von bis zu 27 kW bietet. Weiters verfügt der DX800i Silencer bereits über das neue Gestänge mit dem bogenförmigen Gewindesysteme CT55, das im Vergleich zu Standardsystemen eine höhere Bohrleistung ermöglicht. Neben der bewährten Staubabsaugung bietet der DX800i auch eine Wasserinjektion, mit der bei Bedarf die Bohrlochwand gefestigt werden kann.

Die DXi-Modelle sind mit der neuen Sandvik iCab für verbesserte Bediener-Ergonomie und minimalen Geräuschpegel ausgestattet. Sie beeindruckt mit einem extrem niedrigen Geräuschpegel von 73,5 dB und ermöglicht dem Bohristen, über den Touchscreen alle Parameter von der Kabine aus einzustellen. Nicht nur das Bohrgerät selbst, auch die Bedienung stellt einen Quantensprung dar: Über den Touchscreen und die beiden Joysticks können in Kombination mit dem Fußpedal Mehrfachbelegungen definiert werden, sodass weit über 30 Funktionen zur Verfügung stehen. Die automatische Lafettenausrichtung und die Einloch-Automatik sorgen für mehr Effizienz bei den Bohrvorgängen.



Aktiviert ist im DX800i Silencer der Firma Keckeis auch das Sandvik TIM3D Navigationssystem für Übertage-Bohrgeräte. Es ermöglicht durch Nutzung der GPS-Technik die schnellere und präzisere Positionierung der Bohrlöcher für ein verbessertes Bohrergebnis mit einer Genauigkeit von +/- 10 cm. Die Bohrdaten

bzw. Bohrprofile werden von Geschäftsführer Bmstr. Jürgen Partl BSc. erstellt und direkt an den DX800i Silencer geschickt.

Betriebsleiter Christian Thaler betont: „Unsere Entscheidung für den DX800i Silencer war absolut richtig. Durch den drehbaren Oberwagen mit Abstützung können wir bei einer mehrreihigen

Durch den drehbaren Oberwagen des Ranger DX800i Silencer können aus einer Geräteposition mehrere Bohrlöcher in einem Arbeitsradius von 290° gebohrt werden. Der exakte Winkel für die Bohrungen wird über die GPS-Antennen sichergestellt.

Sprengung zahlreiche Löcher aus einer Position bohren. Das bedeutet in der Praxis einen enormen Geschwindigkeits- und Zeitgewinn gegenüber unseren alten Imlochhammer-Geräten. Bei einer durchschnittlichen Bohrtiefe von rund 13 m liegt unsere tägliche Bohrleistung mit dem DX800i Silencer bei rund 350 m. Diese Bohrleistung haben wir früher an drei Tagen geschafft. Dazu kommt der deutlich niedrigere Verbrauch, der um rund die Hälfte gesunken ist. Nicht zuletzt können wir jetzt mit einem Bohrgerät alle drei Steinbrüche abdecken.“

Firmenchef Peter Keckeis verweist abschließend auf die ausgezeichnete After Sales Betreuung: „Nicht nur das Bohrgerät selbst hat uns im Zuge der Vorfürungen überzeugt, sondern auch der Service durch das Team der Firma Avesco. Unser Betreuer Alexander Rumpf ist für uns immer erreichbar und im Fall des Falles wissen wir, dass aus der Schweiz ein Servicetechniker in kürzester Zeit bei uns vor Ort ist. Das ist für uns sehr wichtig, denn bei einem Ausfall stehen bei uns drei Steinbrüche.“

www.keckeis.co.at | www.avesco.at
www.rocktechnology.sandvik/de

AKTUELL

Viel Neues bei Avesco Österreich

Durch den Umzug von St. Martin im Mühlkreis in die nahegelegene Marktgemeinde Herzogsdorf stehen der Österreich Niederlassung von Avesco nun wesentlich verbesserte Rahmenbedingungen zur Verfügung. Der neue Standort bietet für das stetig wachsende Team der Avesco GmbH nicht nur moderne Büroräume, sondern auch eine großzügig dimensionierte Werkstatt mit eigener Hammer-Servicestation. Hier können zeitgleich mehrere Großgeräte serviciert werden und durch die deutlich größere Lagerfläche sind Ersatzteile jederzeit verfügbar. Wie bereits berichtet, hat Avesco als Sandvik Mining and Rock Solutions Händler sein europäisches Vertriebsgebiet erweitert, und bietet Sandvik-Maschinen und Anwendungen nun auch in der Tschechischen Republik, Estland, Ungarn, Lettland, Litauen, Kroatien und der Slowakei an. Im Rahmen dieser Erweiterung betreut Avesco nun mehrere Sandvik-Produktgruppen in diesen Ländern, darunter Bohrgeräte für den Über- und Untertagebereich, Lader und Muldenkipper, Bohrwerkzeuge und mechanische Schneid-ausrüstung. Avesco ist sowohl für den Vertrieb als auch für die Unterstützung der Kunden mit Kundendienst und Dienstleistungen im Baugewerbe verantwortlich.