

1997 - 2022 **25 JAHRE**  
**Hydraulik-Paule**  
GmbH & Co. KG

# HYDRAULIKHÄMMER **SD-SERIE**

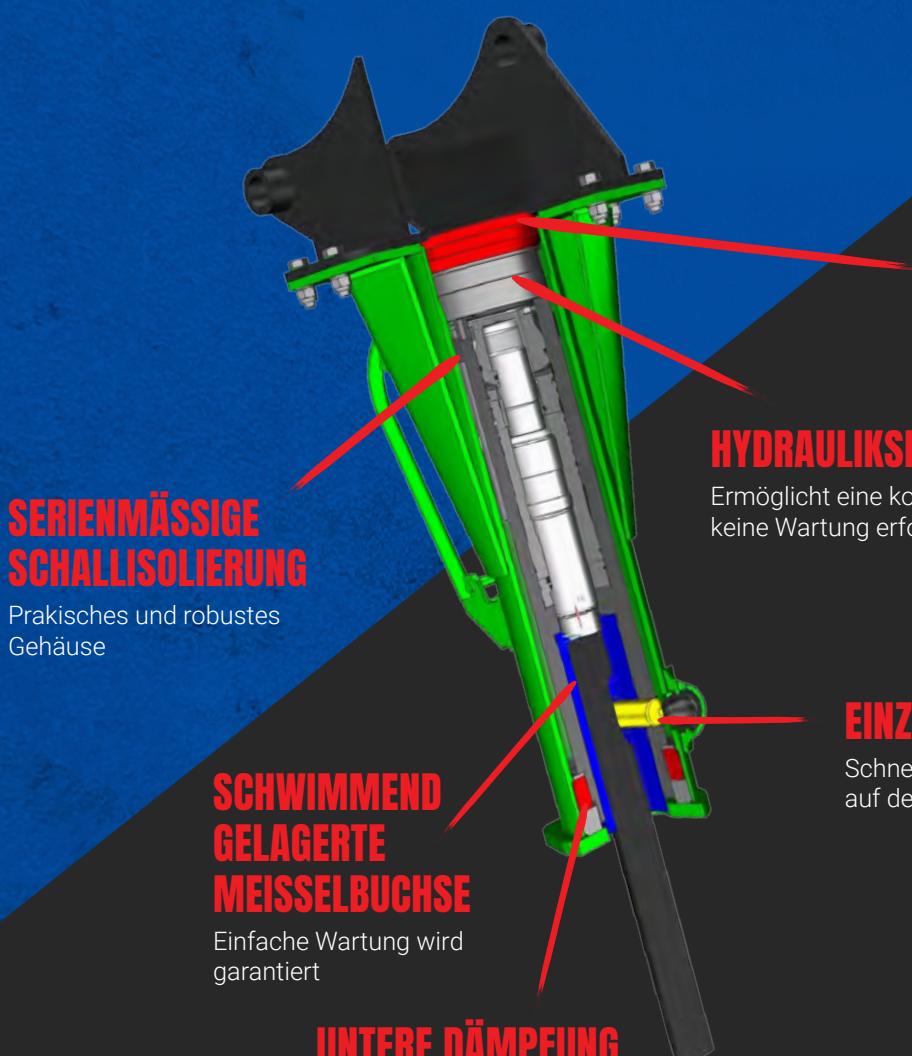
FÜR TRÄGERGERÄTE VON 0,7 BIS 12T



[www.hydraulik-paule.de](http://www.hydraulik-paule.de)

# HYDRAULIKHÄMMER

FÜR TRÄGERGERÄTE VON 0.7 BIS 12T



## SERIENMÄSSIGE SCHALLISOLIERUNG

Praktisches und robustes Gehäuse

## SCHWIMMEND GELAGERTE MEISSELBUCHSE

Einfache Wartung wird garantiert

## UNTERE DÄMPFUNG

Begrenzt die Vibrationen und den Lärm

## OBERE DÄMPFUNG

Weniger Vibrationsübertragung auf das Trägergerät

## HYDRAULIKSPEICHER

Ermöglicht eine konstante Leistung, keine Wartung erforderlich

## EINZELNER HALTEBOLZEN

Schneller Meißelwechsel direkt auf der Baustelle

MODELL	SD 6	SD 8	SD 12	SD 16	SD 22	SD 28	SD 36	SD 42
Empf. Baggergewicht (t)	0,7 - 1,2	1 - 1,7	1,2 - 2,2	1,5 - 3,7	2,5-5,3	3 - 7,5	4 - 10	5 - 12
Durchschn. Gewicht, einsatzbereit ca. (kg)	70	90	110	160	240	280	360	420
Gehäusehöhe + Meißel (mm)	865	898	926	1036	1182	1221	1374	1494
Breite oben (mm)	200	230	230	280	320	320	432	442
Breite unten (mm)	147	159	166	186	214	223	240	270
Werkzeugdurchmesser (mm)	37	45	47	55	65	72	76	84
Schlagfrequenz max. (Schläge/min)	1460	1600	1700	1550	1360	1420	1540	1440
Empf. Ölmenge (l/min)	12 - 23	15 - 30	17 - 35	25 - 50	30 - 65	40 - 75	55 - 100	70 - 120
Betriebsdruck (bar)	110	120	120	120	120	120	125	125
Zulässiger Rückstaudruck (bar)	20	35	32	32	30	30	20	20

# WESENTLICHE HAUPTMERKMALE

## VIELE VORTEILE GEGENÜBER DER VORGÄNGER

### NEUES DESIGN

Kompakte Abmessungen und ein verstärktes Gehäuse ermöglichen einen schnellen und einfachen Zugriff zu den Verschleißteilen

### HYDRAULIKSPEICHER

Regelmäßige Stickstoffkontrollen und Nachfüllungen auf der Baustelle sind nicht mehr erforderlich

### ZUGANKERFREI, LEICHTERES WERKZEUGVERIEGELUNGSSYSTEM

Weniger Gewicht, mehr Leistung und Zuverlässigkeit

### HERGESTELLT IN FRANKREICH

Hochwertiger Qualitätsstahl und exzellente Fertigung

### SERIENMÄSSIGE SCHALLISOLIERUNG

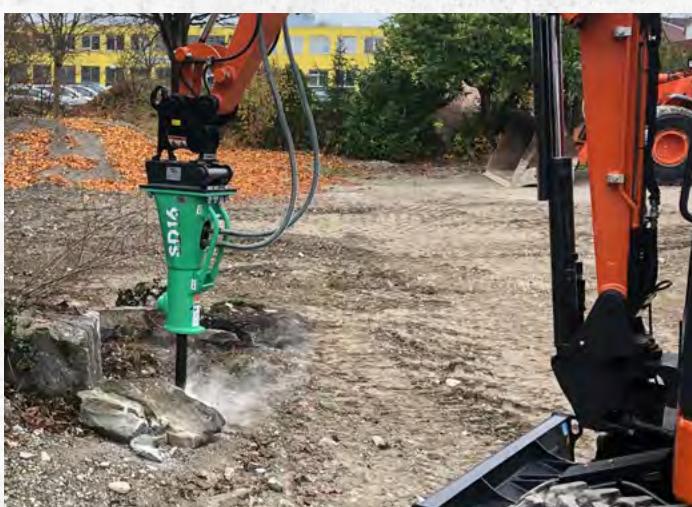
Für städtische Baustellen geeignet, Lärm und Vibrationen werden gedämpft

### EINFACHES HANDLING

Ein Schutzbügel mit zwei Hebepunkten sorgt für perfektes Gleichgewicht und Sicherheit, zugleich dient dieser als Schlauchschutz

### MEISSELWECHSEL

Neues, benutzerfreundliches, einfaches und zuverlässiges System mit hoher Sicherheit und einem einzigen Haltebolzen



**REDUZIERTE WARTUNG**

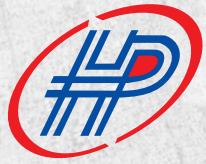
**LEISTUNG**

**HANDLING**

**ANPASSUNGSFÄHIGKEIT**

**EINFACHHEIT**

**ZUVERLÄSSIGKEIT**



1997 - 2022 **25 JAHRE**  
**Hydraulik-Paule**  
GmbH & Co. KG

# HYDRAULIKHÄMMER MITTLERE BAUREIHE

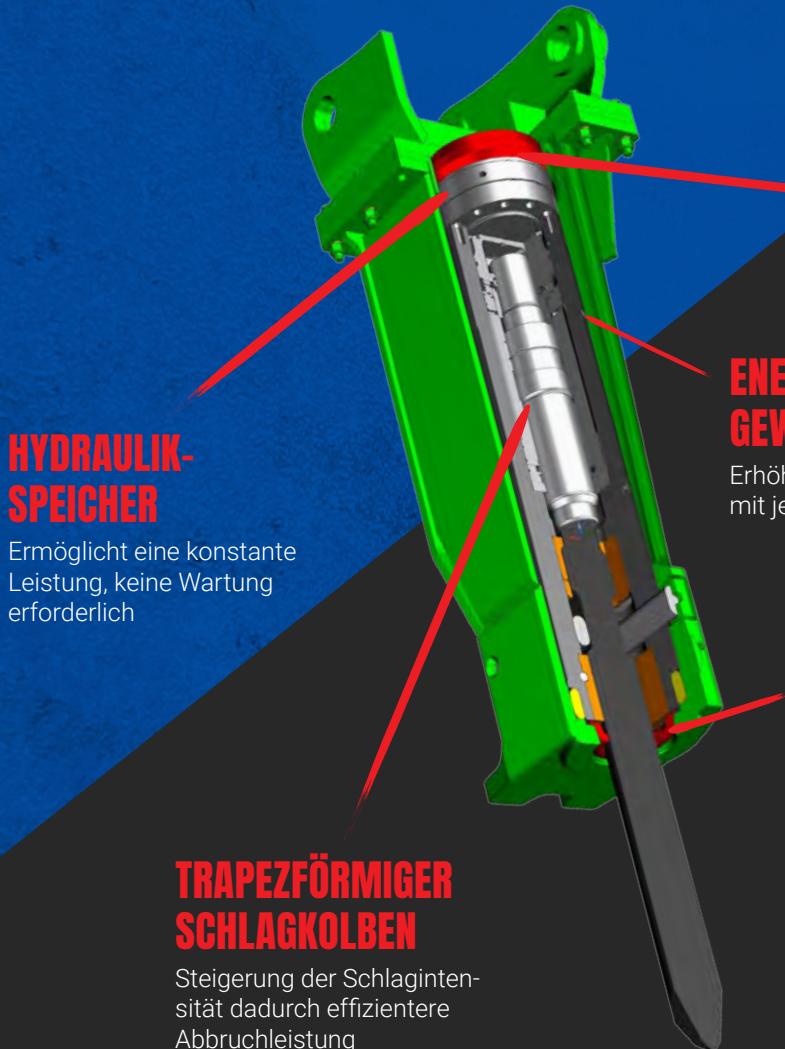
FÜR TRÄGERGERÄTE VON 7 BIS 25T



[www.hydraulik-paule.de](http://www.hydraulik-paule.de)

# HYDRAULIKHÄMMER

FÜR TRÄGERGERÄTE VON 7 BIS 25T



## HYDRAULIK-SPEICHER

Ermöglicht eine konstante Leistung, keine Wartung erforderlich

## TRAPEZFÖRMIGER SCHLAGKOLBEN

Steigerung der Schlagintensität dadurch effizientere Abbruchleistung

## OBERE DÄMPFUNG

Weniger Vibrationsübertragung auf das Trägergerät

## ENERGIERÜCK-GEWINNUNGSVENTIL

Erhöhung der Schlaggeschwindigkeit mit jedem Rückstoß (nur bei 900/MS)

## UNTERE DÄMPFUNG

Begrenzt die Vibrations- und den Lärm

MODELL	SC 50	501 NG	900 / MS
<b>Empf. Baggergewicht (t)</b>	7 - 12	9 – 16	15 – 25
<b>Durchschn. Gewicht, einsatzbereit (kg)</b>	500	730	1110 / 1190
<b>Gehäusehöhe + Meißel (mm)</b>	1870	2148	2553
<b>Breite oben (mm)</b>	410	410	525 / 570
<b>Breite unten (mm)</b>	270	280	284 / 289
<b>Werkzeugdurchmesser (mm)</b>	95	106	118
<b>Schlagfrequenz (Schläge/min)</b>	1140	420 – 870	400 - 800
<b>Empf. Ölmenge (l/min)</b>	75 - 125	80 – 140	100 – 150
<b>Betriebsdruck (bar)</b>	130	140	125
<b>Zulässiger Rückstaudruck (bar)</b>	20	20	10

# WESENTLICHE HAUPTMERKMALE

## PROGRESSIVES ANLAUFSYSTEM

Verstellung des Hammers bei den ersten Schlägen, bevor die volle Kraft abgerufen wird

## AKKUMULATOR ALS STICKSTOFFSPEICHER

Kein Nachfüllen auf Baustellen notwendig und keine regelmäßigen Kontrollen erforderlich

## AUTOMATISCHER DRUCKREGLER

Zuständig für konstante Schlagkraft und gleichbleibende Leistung

## ENERGIERÜCKGEWINNUNGSSYSTEM

Erhöhung der Schlaggeschwindigkeit mit jedem Rückstoß (nur bei 900/MS)

## SPEZIELLE DÄMPFER

Weniger Vibration auf das Trägergerät, dadurch längere Lebensdauer des Auslegers



## Optimales Kraft- und Gewichtsverhältnis

**Leiten Sie die Rückschlagenergie zum Felsen und nicht zum Trägergerät.**

Die mittlere Baureihe von Montabert wurde für den Einsatz an Trägergeräten von 7 - 25 Tonnen entwickelt.

Mit ihrem überragenden Kraft-/Gewichtsverhältnis sind die Hämmer ideal zum Aufbrechen größerer Felsbrocken und Beton geeignet.

Darüber hinaus verfügen diese Hämmer über ein patentiertes Energie-Rückgewinnungsventil, das die nicht verbrauchte Energie auffängt und dem nächsten Schlag hinzufügt. Ebenso ist wie bei allen Montabert Modellen ein Leerschlagschutz vorhanden, der für eine längere Lebensdauer der Hydraulikammer verantwortlich ist.

Durch die spezielle Konstruktion wird bei dem SC50 und 501NG auf Zuganker verzichtet.

Zusätzlich gibt es zur Senkung des Lärmpegels den M900 in einer schallgedämmten Ausführung.

Der SC50 und der 501NG sind werkseitig schallgedämmt.

**LEISTUNG**

**REDUZIERTE WARTUNG**

**ANPASSUNGSFÄHIGKEIT**

**ZUVERLÄSSIGKEIT**

**HANDLING**

**EINFACHHEIT**



1997 - 2022 **25 JAHRE**  
**Hydraulik-Paule**  
GmbH & Co. KG

# HYDRAULIKHÄMMER SCHWERE BAUREIHE

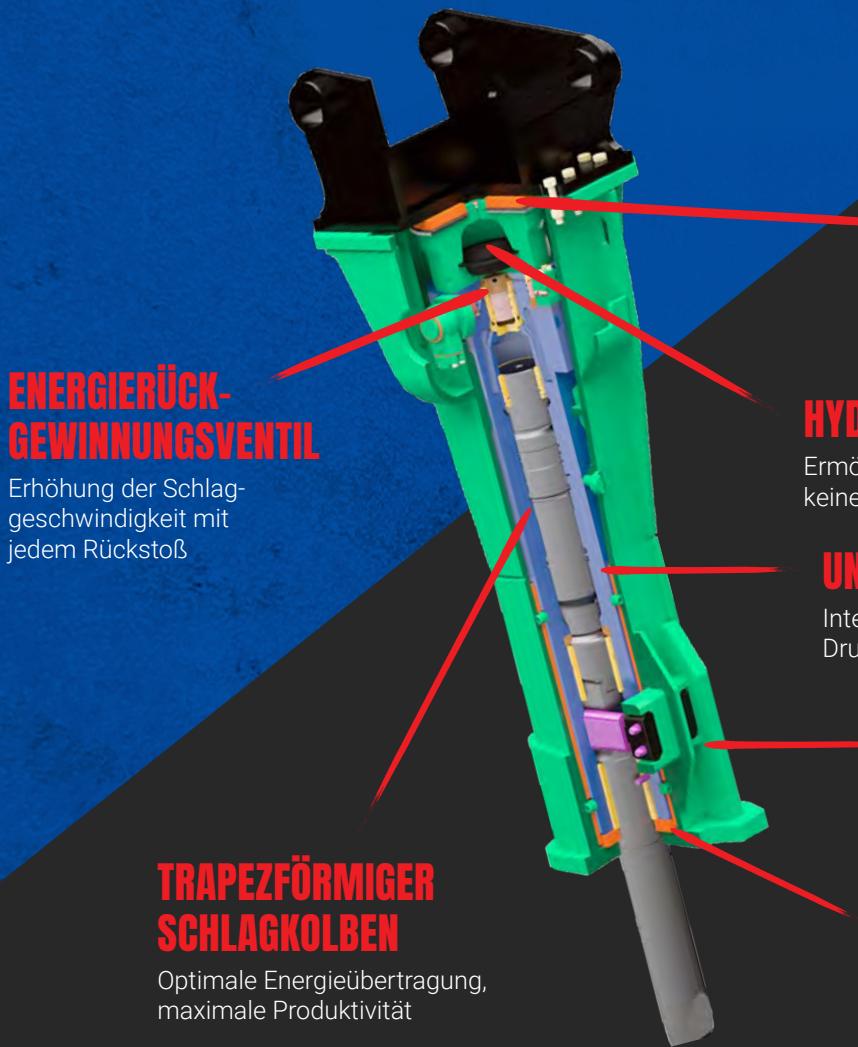
FÜR TRÄGERGERÄTE VON 20 BIS 120T



[www.hydraulik-paule.de](http://www.hydraulik-paule.de)

# HYDRAULIKHÄMMER

FÜR TRÄGERGERÄTE VON 20 BIS 120T



## ENERGIERÜCKGEWINNUNGSVENTIL

Erhöhung der Schlaggeschwindigkeit mit jedem Rückstoß

## TRAPEZFÖRMIGER SCHLAGKOLBEN

Optimale Energieübertragung, maximale Produktivität

## VERSTÄRKTE DÄMPFUNG

Weniger Vibrationsübertragung auf das Trägergerät

## HYDRAULIKSPEICHER

Ermöglicht eine konstante Leistung, keine Wartung erforderlich

## UNTERWASSERARBEITEN

Integrierte Kreislauf für den Druckausgleich und Luftzufuhr

## ROBUSTES GEHÄUSE

Für schwerste Einsatzbedingungen geeignet

## UNTERE DÄMPFUNG

Begrenzt die Vibratoren und den Lärm

MODELL	V1800	V2500	V3500	V4500	V6000	V7000
Anzahl Geschwindigkeitsstufen	2 (autom.)	2 (autom.)	2 (autom.)	2 (autom.)	4 (autom.)	4 (autom.)
Empf. Baggergewicht (t)	20 – 35	27 – 40	35 – 60	45 – 80	58 – 85	75 – 120
Durchschn. Gewicht, einsatzbereit (kg)	1775	2520	3500	4500	6909	7754
Gehäusehöhe + Meißel (mm)	2558	3240	3090	3310	3743	3743
Breite oben (mm)	700	700	720	730	810	820
Breite unten (mm)	380	370	422	440	620	630
Werkzeugdurchmesser (mm)	140	160	175	190	214	214
Schlagfrequenz (Schläge/min)	310 – 500	350 – 500	520 – 850	500 – 750	290 – 380	360 – 420
Empf. Ölmenge (l/min)	140 – 220	175 – 250	250 – 320	280 – 380	400 – 500	450 – 550
Betriebsdruck (bar)	165	155	175	185	160	170
Zulässiger Rückstaudruck (bar)	25	25	15	25	10	10

# WESENTLICHE HAUPTMERKMALE

## UNTERSCHIEDLICHE GESCHWINDIGKEITSSTUFEN

Verschiedene Arbeitspositionen ermöglichen  
eine Anpassung an die Härte des Materials  
Schutz der inneren Teile und dem Einstechwerkzeug

## AUTOMATISCHER DRUCKREGLER

Maximale Leistung, unabhängig von  
Schwankungen der Ölmenge  
Begrenzung des Öldrucks in der Anlaufphase  
und Schutz gegen überhöhte Ölmengen

## SCHUTZ DURCH ÜBERMENGENVENTIL UND LEERSCHLAGSCHUTZ

Absicherung vor zu hohen Druck im System  
Weniger Belastung für Ausleger und Hydraulik  
des Trägergerätes

## DRUCKSPEICHER MIT MEMBRANE

Wesentlicher Vorteil gegenüber  
Stickstoffkammern  
Einfache Wartung, keine regelmäßige  
Nachfüllung des Stickstoffs

## SPEZIELLES FÜHRUNGS- UND HALTESYSTEM

Einsatz von großen Bronzebuchsen verhindert  
die Beschädigung des Meißels  
Geringer Verschleiß durch Sicherung des Meißels mithilfe  
von Haltebolzen



## Funktionell und praktisch

Die schwere Baureihe von Montabert ist das Resultat von über 30 Jahren Erfahrung in der Entwicklung und Herstellung von Hydraulikhämmern. Basierend auf einer weltweit einzigartigen Technologie und Qualität, bietet die schwere Baureihe die besten Werkzeuge für Abbruch, Bergbau, Steinbrüche und Bauarbeiten mit dem einzigartigen Verhältnis von Leistung und Gewicht.

Ihr Hydraulikhammer passt sich allen Gesteins- und Materialarten an. Dabei konzentriert er sich wahlweise auf die Frequenz oder die Energie. Diese Arbeitspositionen der Stufenvorstellung sind zwar unterschiedlich, ergänzen sich aber gegenseitig und machen Ihren Hydraulikhammer besonders vielseitig.

Diese Premium Hämmer passen sich der Beschaffenheit des Materials an und setzen in die Schlagbewegung nur so viel Energie ein, die schlussendlich benötigt wird, um das Gestein zu brechen.

Zu den zahlreichen Standard-Features gehören etwa automatische Schmiersysteme, Leerschlagschutz sowie ein Energierückgewinnungssystem.

Alle Modelle werden serienmäßig mit Schalldämmung und Staubabdichtung geliefert.

Entdecken Sie die Vorteile dieser Innovationen: **mehr Kraft, maximale Leistung, außergewöhnliche Zuverlässigkeit.**

**ZUVERLÄSSIGKEIT**

**LEISTUNG**

**EINFACHHEIT**

**ANPASSUNGSFÄHIGKEIT**

**HANDLING**

**REDUZIERTE WARTUNG**



1997 - 2022 **25 JAHRE**  
**Hydraulik-Paule**  
GmbH & Co. KG

# HYDRAULIKHÄMMER VARIABLE BAUREIHE

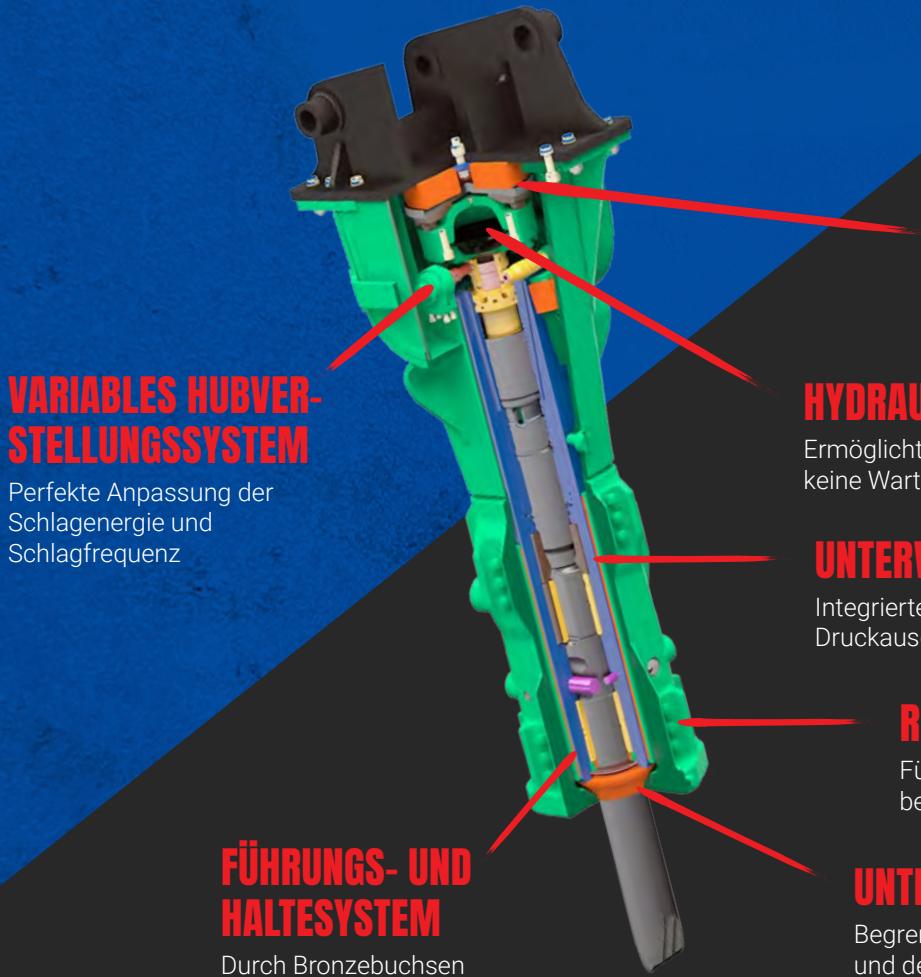
FÜR TRÄGERGERÄTE VON 18 BIS 90T



[www.hydraulik-paule.de](http://www.hydraulik-paule.de)

# HYDRAULIKHÄMMER

FÜR TRÄGERGERÄTE VON 18 BIS 90T



## VARIABLES HUBVERSTELLUNGSSYSTEM

Perfekte Anpassung der Schlagenergie und Schlagfrequenz

## VERSTÄRKTE DÄMPFUNG

Weniger Vibrationsübertragung auf das Trägergerät

## HYDRAULIKSPEICHER

Ermöglicht eine konstante Leistung, keine Wartung erforderlich

## UNTERWASSERARBEITEN

Integrierter Kreislauf für den Druckausgleich und Luftzufuhr

## ROBUSTES GEHÄUSE

Für schwerste Einsatzbedingungen geeignet

## UNTERE DÄMPFUNG

Begrenzt die Vibratoren und den Lärm

MODELL	V 32	V 45	V 55	V 65
Anzahl Geschwindigkeitsstufen	15 (autom.)	15 (autom.)	15 (autom.)	15 (autom.)
Empf. Baggergewicht (t)	18 – 30	27 – 40	35 – 60	55 – 90
Durchschn. Gewicht, einsatzbereit (kg)	1458	2547	3480	5655
Gehäusehöhe + Meißel (mm)	2685	3108	3465	4056
Breite oben (mm)	540	700	700	870
Breite unten (mm)	340	367	416	635
Werkzeugdurchmesser (mm)	122	150	170	202
Schlagfrequenz (Schläge/min)	400 – 1050	510 – 1160	440 – 1045	380 – 950
Empf. Ölmenge (l/min)	120 – 170	180 – 265	240 – 320	380 – 420
Betriebsdruck (bar)	135	165	165	165
Zulässiger Rückstaudruck (bar)	6	6	6	6

# WESENTLICHE HAUPTMERKMALE

## VARIABLES HUBVERSTELLUNGSSYSTEM

Automatische Anpassung der Schlagenergie und Schlagfrequenz an die Härte des Materials  
Schutz der inneren Teile und dem Einstechwerkzeug

## AUTOMATISCHER DRUCKREGLER

Maximale Leistung, unabhängig von Schwankungen der Ölmenge  
Begrenzung des Öldrucks in der Anlaufphase und bedingter Schutz gegen überhöhte Ölmengen

## SCHUTZ DURCH ENERGIERÜCKGEWINNUNGSVENTIL

Absorbiert die Restenergie des Bodens  
Weniger Belastung für Ausleger und Hydraulik des Trägergerätes

## DRUCKSPEICHER MIT MEMBRANE

Wesentlicher Vorteil gegenüber Stickstoffkammern  
Einfache Wartung, keine regelmäßige Nachfüllung des Stickstoffs

## SPEZIELLES FÜHRUNGS- UND HALTESYSTEM

Einsatz von großen Bronzebuchsen verhindert die Beschädigung des Meißels  
Geringer Verschleiß durch Sicherung des Meißels mithilfe von Haltebolzen



## Bereit für den Einsatz

Die variable Baureihe von Montabert ist das Resultat von über 30 Jahren Erfahrung in der Entwicklung und Herstellung von Hydraulikhämmern. Basierend auf einer weltweit einzigartigen Technologie und Qualität, bietet die schwere Baureihe die besten Werkzeuge für Abbruch, Bergbau, Steinbrüche und Bauarbeiten mit dem einzigartigen Verhältnis von Leistung und Gewicht.

### Einzigartige Energie- und Frequenzanpassung

Die variablen Premium Hämmern erkennen Veränderungen der Materialhärte automatisch und passen die Schlagenergie und die Schlagzahl entsprechend an. Hier gibt es keine Elektronik. Alles wird von Montabert intelligentem Hydrauliksystem gesteuert. Dieses auf dem Markt einzigartige Alleinstellungsmerkmal sorgt für hohe Flexibilität, enorme Steigerung der Produktivität, reduzierte Betriebskosten und hohe Rentabilität.

Montabert Hydraulikhämmern werden mit einem vollständigen Satz an Verschleißwerkzeugen geliefert, mit denen Sie alle wesentlichen Prüfungen auf einfachste Weise durchführen können.

Zu den zahlreichen Standard-Features gehören etwa automatische Schmiersysteme, Leerschlagschutz sowie ein Energierückgewinnungssystem.

Alle Modelle werden serienmäßig mit Schalldämmung und Staubabdichtung geliefert.

Entdecken Sie die Vorteile dieser Innovationen: **mehr Kraft, maximale Leistung, außergewöhnliche Zuverlässigkeit.**

**ANPASSUNGSFÄHIGKEIT**

**LEISTUNG**

**EINFACHHEIT**

**ZUVERLÄSSIGKEIT**

**REDUZIERTE WARTUNG**

**HANDLING**



1997 - 2022 **25 JAHRE**  
**Hydraulik-Paule**  
GmbH & Co. KG

# HYDRAULIKHÄMMER **XL BAUREIHE**

FÜR TRÄGERGERÄTE VON 11 BIS 38T



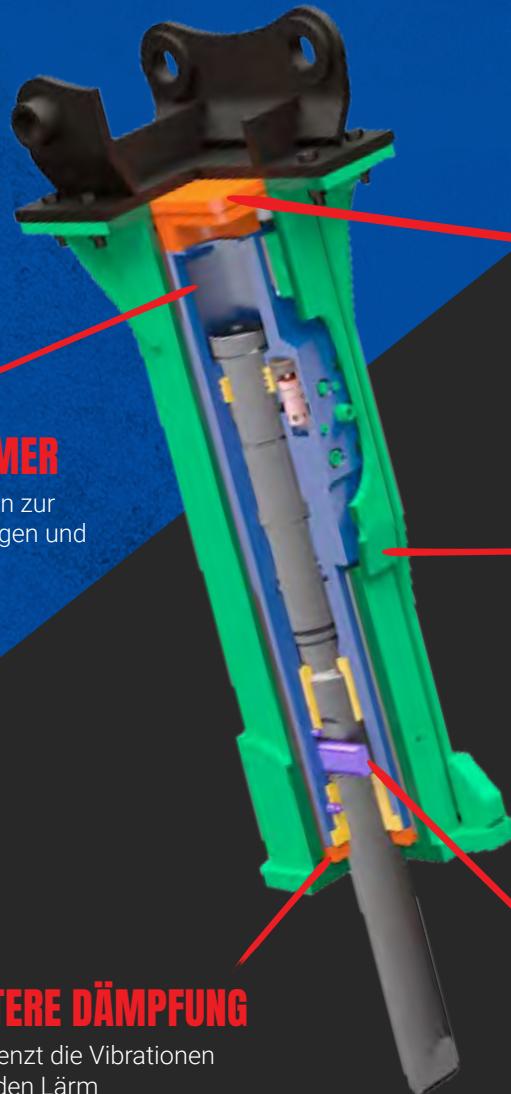
[www.hydraulik-paule.de](http://www.hydraulik-paule.de)

# HYDRAULIKHÄMMER

FÜR TRÄGERGERÄTE VON 11 BIS 38T

## OPTIMIERTE STICKSTOFFKAMMER

Hochleistungsdichtungen zur Vermeidung von vorzeitigen und häufigen Nachfüllungen



## OBERE DÄMPFUNG

Weniger Vibrationsübertragung auf das Trägergerät

## ROBUSTES GEHÄUSE

Für schwerste Einsatzbedingungen geeignet

## UNTERE DÄMPFUNG

Begrenzt die Vibrations- und den Lärm

## PATENTIERTER LEERSCHLAGSCHUTZ

Für schwerste Einsatzbedingungen geeignet

MODELL	XL 1000	XL 1300	XL 1700	XL 1900	XL 2600
Empf. Baggergewicht (t)	11 – 17	15 – 22	18 – 28	21 – 31	28 – 38
Durchschn. Gewicht, einsatzbereit (kg)	980	1285	1660	1815	2670
Gehäusehöhe + Meißel (mm)	2018	2181	2337	2562	2792
Breite unten (mm)	340	380	409	414	450
Werkzeugdurchmesser (mm)	106	124	137	142	156
Schlagfrequenz (Schläge/min)	750	600	520	540	550
Empf. Ölmenge (l/min)	70 – 120	90 – 140	100 – 150	120 – 180	150 – 240
Betriebsdruck (bar)	170	170	180	180	180
Zulässiger Rückstaudruck (bar)	20	20	17	17	17

# WESENTLICHE HAUPTMERKMALE

## VOLLSTÄNDIG GEDÄMPFTES SYSTEM

Schutz vor Rissen im Hammergehäuse und Baggerausleger

## EINFACHE WARTUNG

Kontrolle von Verschleißgrenzen jederzeit im Feld möglich

## PATENTIERTE DURCHFLUSSVERTEILUNG

Vermeidung von Druckspitzen zum Schutz des Baggers

## OPTIMIERTE STICKSTOFFTECHNOLOGIE

Maximale Effizienz durch Vermeidung von häufigem Nachfüllen

## SPEZIELLE DÄMPFER

Weniger Vibration auf das Trägergerät, dadurch längere Lebensdauer des Auslegers



## Kostenneutral und effizient

Sie suchen einen Hydraulikhammer der Abrucharbeiten ordnungsgemäß erledigt und noch gleichzeitig Ihren Geldbeutel schont, dann sind Sie genau richtig bei der XL-Serie. Montabert hat diese Serie entwickelt für Anwender, die eine hohe Qualität fordern und trotzdem Ihre Kosten unter Kontrolle halten wollen.

Dank leistungsstarker Dichtungen bleibt der Stickstoffdruck stabil. Häufiges Nachfüllen zum unpassenden Zeitpunkt gehört ab sofort der Vergangenheit an, die Leistung bleibt konstant und effizient.

Das patentierte Design des Hammers schont Ihren Bagger vor schädlichen Druckspitzen im Kreislauf und liefert einen erforderlichen Leerschlagschutz, dass das Innenleben des Hammers geschont wird.

Die XL-Baureihe wurde so konzipiert, dass Wartungsarbeiten schnell und mühelos erledigt werden können. Für elementare Kontroll- und Wartungsarbeiten ist jeder Hammer mit einem kompletten Werkzeugsatz ausgestattet.

Optional sind die Hydraulikhämmer auch mit einer Schmieranlage zu bestellen.

**ZUVERLÄSSIGKEIT**

**LEISTUNG**

**HANDLING**

**REDUZIERTE WARTUNG**

**EINFACHHEIT**

**ANPASSUNGSFÄHIGKEIT**



## Kontakt

Tel.: +49 9607 922 930  
Fax: +49 9607 9229329  
Mobil: +49 171 552 6875  
E-Mail: kontakt@hydraulik-paule.de

## Anfahrt

Gewerbe- und Industriepark  
Obere Tratt 6  
92706 Luhe-Wildenau

Ihr Partner für Abbruchwerkzeuge aller Art

Die in dieser Broschüre enthaltenen Beschreibungen sind unverbindlich. Aus ihnen kann keine Garantie oder ein sonstiger Anspruch abgeleitet werden. Hinsichtlich Garantien und anderer Konditionen gelten die AGB der Firma Hydraulik-Paule GmbH & Co. KG, die auf Wunsch gerne zur Verfügung gestellt werden. Der Hersteller behält sich vor, ohne vorherige Ankündigung Modelle zu verändern oder deren Produktion einzustellen.

[www.hydraulik-paule.de](http://www.hydraulik-paule.de)