

Rubble Master RM 120X überzeugt in Asphaltaufbereitung



Die RM 120X aus dem Hause Rubble Master bei der Aufbereitung von Asphalt

Wir bringen die Natur zurück“ – so lautet das Motto der AKS Garten- und Landschaftsbau GmbH in Essen. Das Leistungsspektrum des Familienunternehmens ist breit und geht längst weit über den Garten- und Landschaftsbau hinaus. Mit dem Aufbau eines umfangreichen modernen Maschinenparks und eines gut geschulten Mitarbeiterstamms realisiert das Unternehmen inzwischen große Erdbau-Baustellen sowie Außenanlagen für Industrie, Handel und die öffentliche Hand. Das Recycling von Materialien ist ein weiteres Standbein und Alleinstellungsmerkmal. Ob Boden, Grünabfälle, Bauschutt oder Asphalt: mit den eigenen Brech- und Siebanlagen bereitet AKS wertvolle Rohstoffe so auf, dass sie direkt wieder verbaut werden können.

Das Motto ist geblieben. Und das ist richtig so. Denn wer sich zusätzlich zum Aufbereitungs-Spezialisten entwickelt, der trägt zur Ressourcenschonung und zum Klimaschutz bei. „Die Abbrüche, die wir haben, recyceln wir auch selber“, erklärt Max Altenidiker, der die Firma bereits in zweiter Generation führt.

Neben den eigenen Abbrüchen ist das Essener Unternehmen auch als Lohndienstleister in der Asphaltaufbereitung tätig. Das bedeutet, dass AKS auf verschiedenen Asphaltmischanlagen in der

Region Asphaltfräsgut und Asphaltaufbruch aufbereitet. Insbesondere der schollenartige Asphaltaufbruch bringt Asphaltmischanlage häufig an die Grenzen ihrer Lagerkapazität.

„Alle paar Wochen rücken wir mit einem unserer Brecher von Rubble Master an, um die circa 5.000 bis 15.000 Tonnen aufzubereiten“, schildert der Firmenchef. Schon seit 2015 hat die Firma AKS diese Aufträge stets zufriedenstellend mit RM-Brechern von Christophel abgearbeitet: so ist der RM 120X bereits der vierte RM-Brecher im Maschinenpark des zuverlässigen Essener Unternehmens. 2015 mit einem RM 80GO! gestartet, folgte ein RM 100GO! in 2018. Heute arbeiten ein neuer RM 100GO! sowie der RM 120X neben Powerscreen Siebtechnik und Haldenbänder von Telestack in dem leistungsstarken Maschinenpark von AKS.

Mit diesem Gesamtmaschinenpark ist das Essener Unternehmen in der Lage, die Bedürfnisse seiner Kunden in puncto Qualität und Effizienz bestmöglich zu erfüllen: Zwei Powerscreen Warrior 2100 für Vorsieb- und Nachsieveinsätze bei hoher Leistung und maximaler Trennschärfe. Zwei Telestack Haldenbänder für die kosteneffiziente Produktion und das lockere Aufsetzen der erzielten Fraktionen. Sowie zwei flexible RM-Brecher für die ver-

schiedenen Brechanwendungen. Mit dem raupenmobilen Prallbrecher RM 120X konnte AKS seine Flexibilität für die Brecheranwendungen bei seinen Kunden nochmalig steigern.

Denn gerade in der Asphaltanwendung muss das Aufgabematerial aufgrund des enthaltenen Bitumens möglichst schonend gebrochen werden. RM-Brecher steuern die Rotordrehzahl, zerschlagen die Asphaltchollen mit dem ersten Leistenkontakt und prallen das Brechgut danach gegen das gezahnte Prallwerk. Die Zahnung spaltet die Verbindung aus Bitumen und Gesteinskörnung schonend, ähnlich wie bei einem Backenbrecher. Anwendungsspezifisch kann das 3-stufige Prallwerk an der oberen und unteren Lagerung im Abstand zum Rotor eingestellt werden, um das optimale Kornband unter Berücksichtigung von Durchsatz und Verschleiß zu produzieren.

„Die Philosophie und Eigenschaften der Rubble Master-Brecher passen perfekt zu unseren täglichen Herausforderungen in der mobilen Aufbereitung.“, begründet Max Altenidiker seine Kaufent-

scheidungen. „Die Anlagen haben stets zuverlässig gearbeitet und im puncto Durchsatz und Handling überzeugt.“

Max Altenidiker erklärt des Weiteren: „Mir ist eine kundenorientierte und faire Beratung wichtig. Außerdem auch der Bereich Service-Technik nach dem Kauf. Beides bekomme ich bei Christophel aus Lübeck/Duisburg.“

Mit den eigenen Brech- und Siebanlagen bereitet AKS wertvolle Rohstoffe so auf, dass sie direkt wieder verbaut werden können



Foto: © Christophel