

Neues Kompaktrecycling mit dem RM 100GO! bei UTL Verarbeitungs- und Dienstleistungs GmbH in Süderholz



Foto: © Christophel

RM100 GO! mit angehängtem
Sieb und Rückführband

Gegründet wurde die Firma UTL 1991 als landwirtschaftliches Lohnunternehmen. Im Laufe der Zeit wurden unterschiedlichste Geschäftsfelder erschlossen, so dass die Angebotspalette heute von Wasser- und Tiefbau, Kulturbau, Kreideabbau, sowie der Abfallbehandlung inkl. Bauschuttzubereitung reicht. Das Unternehmen beschäftigt inzwischen mehr als 50 Mitarbeiter. Eine Unternehmensgeschichte, die sich sehen lassen kann.

All dieses ist natürlich nur mit entsprechender Maschinenteknik zu realisieren. Im Bereich des Bauschuttrecyclings hatten in den zurückliegenden Jahren verschiedene Dienstleister die Verarbeitung der Restmassen durchgeführt. Mengen- und dispositionsbedingt sollte damit nun aber Schluss sein. Nach intensiven Analysen, Verhandlungen und abschließender Einsatzdemonstration fiel die Entscheidung zugunsten des raupenmobilen, kompakten und effizienten Prallbrechers von Rubble Master, dem „RM 100GO!“, einem überzeugenden Gerät in der 30 Tonnen-Klasse. Das „GO!“ steht für „Knopf drücken und Geld verdienen“ – wie kein anderer Prallbrecher ermöglicht der RM 100GO! dem Anwender eine schnelle und einfache Inbetriebnahme. Diese innovative Anlage

eignet sich für unterschiedlichste Anwendungen, und verarbeitet jegliche mineralischen Stoffe wie Bauschutt, Asphalt, Naturstein, Kreide, Kohle, Glas und Beton. Selbst Beton-Armierungen werden sicher mitverarbeitet. Diese Vielfalt überzeugte auch die Firma UTL, die ihre neue Maschine in der Bauschuttzubereitung und im Kreideabbau einsetzen wird.

Der Antrieb des RM 100GO! erfolgt dieselektisch über einen sparsamen und effizienten John Deere Dieselmotor. Dessen Positionierung unterhalb des Aufgebers der Maschine ermöglicht die hervorragend niedrige Aufgabehöhe von nur 3 m! Zudem erleichtert der ebenerdige Zugang von drei Seiten die Wartung enorm. Eine simple farbige Bedientafel gemäß den 3 Ampelfarben (Start/Service/Hilfe) führt den Bediener selbsterklärend durch alle wichtigen Funktionen.

Der Aufgabetrichter besteht aus einer stabilen, starren Verbundkonstruktion aus Trichter und Rinne. 3,3 m³ Volumen ermöglichen den Einsatz unterschiedlichster Beladegeräte. Optional sind hierfür eine zusätzliche Hardox-Auskleidung oder auch eine Rinnenverlängerung erhältlich. Die Beschickung erfolgt dann bequem mittels Radlader

oder Bagger. Von der ansteigenden Vibro-Rinne wird das Aufgabematerial kraftvoll zur Vorabsiebung und anschließend zum Brechereinlauf geführt. Das vorabgesiebte Material wird dabei über eine Bypass-Schurre dem Hauptband oder wahlweise einem optionalen Seitenaustragsband zugeführt. Die motorlastabhängige Steuerung ermöglicht den mannlosen Betrieb und sorgt für die optimale Zufuhrmenge in den Brecher. Unannehme Verklemmer werden durch das integrierte „BOOST“-System selbständig und schnell gelöst: Mittels Knopfdruck per Funkfernbedienung wird hierzu die Rinne kurzzeitig auf ihre Maximalleistung gebracht um sich „frei zu rütteln“, und anschließend wieder mit Nennleistung zu arbeiten. Mit der Funkfernbedienung können ebenfalls alle anderen relevanten Funktionen an der Maschine bequem vom Radlader oder Bagger aus gesteuert werden.

Der Prallbrecher hat eine Einlauföffnung von 950x700 mm, und so können selbst grobe Kantenlängen von 750 mm sicher verarbeitet werden. Der Rotor mit etwa 1 m Durchmesser wird wahlweise mit 2 oder 4 ganzen Schlagleisten (je nach Anforderung) geliefert. Die 3-stufige Prallschwinge ist gezahnt ausgeführt. Sie kann in Höhe und Abstand zum Rotor verstellt werden. Durch die punktuelle Beanspruchung des Materials beim Aufprall auf die Verzahnung wird ein deutlich höherer Zerkleinerungsgrad als üblich erreicht. Die anpassende Verstellung des Brechspaltes erfolgt für den Bediener bequem per Hydraulik. Nicht brechfähiges Material oder Blockaden werden sicher und schnell durch das integrierte „Release-System“ beseitigt. Bei Überlast wird hierbei der Brechspalt zwischen Prallwerk und Rotor kurzzeitig derart vergrößert, dass der Auslöser schnell und sicher abgeführt werden kann. Federpakete drücken die Prallschwinge anschließend in Sekundenschnelle wieder in die Ausgangsstellung zurück. Das zweiteilige Brechergehäuse lässt sich mit Hilfe von Schnellverschlüssen einfach und sicher hydraulisch öffnen und schließen. Etwaige Standzeiten werden somit auf ein Minimum reduziert. Spezielle Prallzonen im Auslaufbereich des Brechers schützen den Gurt bestmöglich vor Beschädigungen.

Das Hauptabzugsband zeichnet sich durch hohe Zuverlässigkeit und Langlebigkeit aus. Für den Tausch oder das Einstellen des Stollengurtes kann das Hauptband abgesenkt werden. Alle Arbeiten lassen sich dann bequem, schnell und sicher ebenerdig erledigen. Mit der vorinstallierten Wasserbedüsung können trockene und staubige Materialien selbst in sensibler Umgebung verarbeitet werden. Ein extra starker Überbandmagnet separiert das Metall von der Mineralik und führt es sicher seitlich aus.

Perfektioniert wird der RM 100GO! mit der optional erhältlichen Siebeinheit „MS 100GO!“. Dieses Nachsieb wird mittels Hilfsrahmen und Schnellverschlüssen einfach an das Austragsband der Brechanlage montiert. Der effektive Siebkasten MS 100GO! ermöglicht dem Betreiber die Herstellung eines hochwertigen und definierten Recycling-Baustoffes. Ergänzend mit dem optionalen Rückführband „RFB 100GO!“ wird anfallendes Überkorn dem Brecher im geschlossenen Kreislauf wieder zugeführt und ein zweites Mal gebrochen. Hierbei werden zusätzliche Arbeitsschritte für die Beschickungsgeräte eingespart; die Gesamtproduktivität wird deutlich erhöht.

Die kompakten Abmessungen des RM 100GO!, sowie das Gewicht um die 30 Tonnen suchen in dieser Leistungsklasse ihres Gleichen. Kompakter geht es nicht! Mit dieser Anlage sind Sie stets flexibel und mobil für fast jeden Einsatzbereich.