

Rubblemaster RM 120GO! und Telestack TC 424 – „Die absolut richtige Entscheidung“



Foto: © Christophel

RM 120GO! und TC 424X gemeinsam im Abbruch-Einsatz

Seit fast 20 Jahren in der Tiefbau- und Abbruchbranche entschied Sebastian Bucher im Jahre 2017 den Schritt in die Selbständigkeit zu wagen und gründete seine eigene Firma. Aufgrund seiner Erfahrung legte Sebastian Bucher von Anfang an seinen Fokus auf große und langfristige Projekte, und spezialisierte sich entsprechend.

Aus langjähriger Tätigkeit sammelte er, um sich eine schlagkräftige Truppe erfahrener Mitarbeiter: Steinsetzer, Tiefbauer, Straßenbauer und qualifizierte Maschinisten, die das präzise Arbeiten vom Minibagger bis zum High-End Abbruchbagger beherrschen. Dazu wurde die entsprechende Technik beschafft und schnell hat man sich durch erfolgreiches Arbeiten einen guten Namen in der Branche erarbeitet.

Wenn man sich mit Abbrüchen beschäftigt, stellt sich auch irgendwann die Frage nach der Verwertung des anfallenden Materials. Und so kam es, wie es kommen musste: eine Brechanlage sollte her. Seitens der Firma Bucher war Markus Kauz mit der technischen Auswahl betraut. In mehreren Gesprächen und nach ausführlichen und tiefgründigen Analysen der Anforderungen entschied sich Markus Kauz schließlich für den RM 120GO! aus dem Hause Rubblemaster. Um ein noch effizienteres Arbeiten zu ermöglichen, dazu ein raupenmobiles Haldenband, das Telestack TC 424 X.

Für ein junges Unternehmen natürlich eine ordentliche Herausforderung. Aber bereits nach den ersten Einsätzen wurde aus der Erwartung an die Anlagen schnell Begeisterung: die Leistung von ca. 280 t pro Stunde im Betonbruch sprach für sich, das alles auch noch fertig fraktioniert als Material 0-45 mm auf einer entsprechenden großen Halde. Der Radlader als Gerät zum Verbringen des Materials wurde ebenfalls eingespart, effizienter geht's

fast nicht mehr. Ein zusätzliches Highlight war der eingebaute Windsichter am RM 120GO!, der Leichtstoffe aus dem Überkorn entfernt und so die Qualität des Endproduktes weiter erhöht. Im Zusammenhang mit dem angehängten Siebkasten ermöglicht das die Produktion hochwertiger und sauberer Sekundärrohstoffe, was in Zeiten eines zunehmenden Umweltbewusstseins eine immer wichtigere Rolle spielt. Je mehr Material direkt vor Ort wieder eingebaut werden kann, desto mehr LKW-Fahrten werden eingespart.

Ein weiteres Argument für den Brecher waren die Einlaufgröße von 1.160 x 820 mm mit dem einzigartigen Release-System. Mit diesem gehören Verstopfer der Vergangenheit an, und wenn mal Fremdkörper eintreten sollten, sorgt das Ausweichen der Prallschwinge für den nötigen Schutz. Abgerundet wird das Ganze von der am Markt einmaligen Wartungsfreundlichkeit unter der Bezeichnung „ground-based-service“. Nahezu alle nötigen Wartungs- und Inspektionsarbeiten können ohne Steighilfen vom Boden aus erledigt werden. Die Komponenten sind so angeordnet, dass jeder Bediener mit geringem Aufwand die meisten Arbeiten am Brecher durchführen kann. Dies gilt insbesondere für die Zugänglichkeit der Schmierpunkte und des Motors, die Bedienung und nicht zuletzt auch die einfache Öffnung der Brechkammer.

Die Begeisterung für die Anlagenkombination war schnell geweckt und so entschied sich die Firma Bucher schließlich zum Kauf der Anlage. Die oben genannten Punkte, sowie eine umfangreiche Betreuung seitens der Firma Christophel waren schließlich ausschlaggebend und so erfreuen sich die Anlagen seither einer großen Beliebtheit. Daher resümiert Markus Kauz heute zufrieden: „Die absolut richtige Entscheidung!“