

Modernisierung der mobilen Brechanlage: Schulze Kökelsum rüstet sich mit der RM 120X



Foto: © Christophel

Der Prallbrecher RM 120X bei der Aufbereitung von Bauschutt

Die Schulze Kökelsum GmbH aus Olfen im Münsterland vertraut auf den Rubble Master RM120X von C. Christophel für ihre mobile Bauschuttaufbereitung. Der neue Prallbrecher vereinfacht den Prozess erheblich und steigert die Effizienz durch optimierte Feinanteilabscheidung und verbesserte Standzeiten der Schlagleisten.

Das Bauunternehmen Schulze Kökelsum ist seit über 30 Jahren in den Bereichen Erd-, Kanal- und Straßenbau sowie Abbrucharbeiten tätig und setzt dabei auf das Motto „Tradition garantiert Qualität“. Auch die C. Christophel GmbH ist ein familiengeführtes Unternehmen in der mittlerweile dritten Generation und hat sich in den letzten 40 Jahren zu einem führenden Händler im Bereich mobiler Aufbereitungsanlagen entwickelt. Daher war es naheliegend, dass Alexander Schulze Kökelsum in der Firma Christophel einen kompetenten Ansprechpartner fand, als es um die Modernisierung der eigenen mobilen Brechanlage ging.

Nach einigen vertrauensvollen Gesprächen zur Präzisierung der Bedürfnisse und einer Besichtigung des Rubble Master 120X war klar, dass dieser Prallbrecher die Bauschuttaufbereitung bei der Firma Schulze Kökelsum erheblich vereinfachen und deutlich effizienter gestalten würde. Der RM 120X mit seinem aktiven Doppeldecker-Vorsieb entzieht dem Bauschutt vor dem Prallbrecher direkt ungewünschte Feinanteile unter 10 mm, welche über das Seitenband ausgetragen werden. Die Körnung 10-45 mm wird über einen Bypass direkt auf das Hauptaustrageband geführt, sodass nur Material größer 45 mm in den Brecher gelangt

und dort zerkleinert wird. „Schon nach wenigen Wochen haben wir eine deutliche Verbesserung der Standzeit unserer Schlagleisten festgestellt“, bestätigt Alexander Schulze Kökelsum.

Neben dem geschmälerten Verschleiß wird durch den reduzierten Feinanteil auch noch ein deutlich besseres Endprodukt erzeugt. Das Material größer 45 mm gelangt durch den 1.160 x 780 mm großen Einlauf in die Brechkammer. Verklemmer kann der Bediener entweder durch die automatische Einlaufklappe lösen oder durch das Öffnen des oberen Prallwerkes auf Knopfdruck in den Brecher bringen. Unter dem Brecherauslauf befindet sich die schwere Abzugsrinne, die das Austragsband vor größeren Metallteilen schützt. Der kurze Weg vom Brecherauslauf sorgt zudem für einen reibungslosen Metallaustrag, ohne dass sich Eisen in dem Auslauf festsetzen kann. Das 4,2 m² große Nachsieb MS 125 inkl. Überkornrückführung gewährleistet die gewünschte Korngröße als fertiges Endprodukt. Um die Leichtstoffe dem Endprodukt zu entziehen, setzt das Bauunternehmen ab sofort auf den integrierten Windsichter. Das Ergebnis ist ein Recyclingschotter in hoher Qualität, hergestellt mit nur einer Maschine!

Diese Maschineneigenschaften haben Firma Schulze Kökelsum davon überzeugt, dass der RM 120X von Rubble Master der ideale Brecher für ihre Bedürfnisse ist. Der erstklassige Service von Christophel bietet zusätzliche Sicherheit und sorgt dafür, dass das Bauunternehmen optimal für die Zukunft gerüstet ist.