

## RM 100X und RM 90X: Die nächste Generation der Kompaktbrecher



Foto: © Christophel

Der RM 100X ist der Nachfolger des RM 100GO! und vereint die innovativen Funktionen der RM-GO!-Serie mit der RM-NEXT-Technologie.

**R**UBBLE MASTER entwickelt mit den Modellen RM 100X und RM 90X seine Kompaktbrecher konsequent weiter. Im Mittelpunkt steht dabei die RM-NEXT-Philosophie: Ein Ansatz, der Leistung, Bedienbarkeit und Prozesssicherheit gezielt zusammenführt und spürbar auf die Anforderungen im täglichen Einsatz ausrichtet. Beide Prallbrechermodelle bietet die C. Christophel GmbH, der Spezialist für Aufbereitungstechnik aus Lübeck, an.

### Mehr Durchzugskraft, stabilere Prozesse

Ein wesentliches Merkmal der beiden Prallbrecher ist der neu entwickelte HD-Rotor. Durch die deutlich erhöhte Eigenmasse – beim RM 100X ebenso wie beim RM 90X – steht mehr kinetische Energie im Brechprozess zur Verfügung. Das sorgt für einen gleichmäßigeren Materialfluss und reduziert Lastspitzen, insbesondere bei heterogenem Aufgabematerial wie Bauschutt, Beton oder Asphalt. In Kombination mit prozessunterstützenden Funktionen wie Rinnen-Boost und Release-Funktion wird das Risiko von Verklebungen deutlich minimiert. Eingriffe erfolgen bei Bedarf direkt per Funkfernbedienung – schnell, sicher und ohne Unterbrechung des Arbeitsablaufs.

### Bedienung neu gedacht

Mit der Einführung des neuen HMI-Systems verändert sich auch die Interaktion mit der Maschine. Der integrierte Performance-Indikator macht die aktuelle Auslastung sichtbar, während die Kommunikationsbeleuchtung den Maschinenzustand eindeutig signalisiert. Das reduziert Komplexität im Betrieb und ermöglicht es dem Bediener, die Anlage gezielt im optimalen Leistungsbereich zu fahren. Beide Modelle sind konsequent auf einen Ein-Mann-Betrieb ausgelegt und lassen sich vollständig fernsteuern. Das ist ein klarer Vorteil auf beengten oder dynamischen Baustellen.

### Hochwertige Endprodukte in einem Durchgang

Sowohl der RM 100X als auch der RM 90X sind darauf ausgelegt, nicht nur Material zu zerkleinern, sondern direkt verwertbare Endprodukte zu erzeugen. Das dreistufige Prallwerk sorgt für eine präzise Kornform, während die optionale Nachsieveinheit mit Überkornrückführung eine geschlossene Materialführung ermöglicht. Ergänzt wird das System durch einen Windsichter, der Leichtstoffe zuverlässig abtrennt und so die Qualität des Endprodukts weiter erhöht.

## Leistungsstark und dennoch mobil

Trotz ihrer Leistungsfähigkeit bleiben beide Maschinen dem Grundprinzip der Kompaktklasse treu: einfache Transportierbarkeit und schnelle Einsatzbereitschaft. Der RM 100X erreicht Durchsätze von bis zu 250 t/h, der RM 90X bis zu 200 t/h – jeweils bei einem diesel-elektrischen Antriebskonzept, das auf Effizienz und Zuverlässigkeit ausgelegt ist. Gleichzeitig ermöglichen kompakte Abmessungen und praxisgerechte Details wie niedrige Ladekanten einen flexiblen Einsatz auf unterschiedlichsten Baustellen.

## Fazit

Mit dem RM 100X und dem RM 90X zeigt RUBBLE MASTER, wie sich die Kompaktklasse weiterentwickelt: weg von isolierten Leistungsdaten, hin zu einem ganzheitlich gedachten Maschinenkonzept. Mehr Transparenz im Betrieb, reduzierte Stillstandszeiten und eine konsequent vereinfachte Bedienung stehen dabei im Vordergrund. Für Anwender bedeutet das vor allem eines: mehr Kontrolle über den Prozess und ein konstant hochwertiges Endprodukt unter realen Einsatzbedingungen.

Der RM 90X ist der Nachfolger des RM 90GO! mit mehr Leistung, verbesserter Bedienung und höherer Sicherheit.



Foto: © Christophel



Foto: © Christophel

Der leistungsstarke Rotor des Prallbrechers RM 90X.