

Steinexpo 2026: Technik, Service und Zukunft im Steinbruch – Christophel und Kölsch präsentieren auf Stand B26 moderne Brech-, Sieb- und Haldentechnik für Steinbruch, Recycling und Rohstoffaufbereitung



Der Premiertrak 600 von Powerscreen – die XL-Variante wird auf der Steinexpo präsentiert.

Foto: © Christophel

Die Anforderungen an moderne Aufbereitungstechnik steigen kontinuierlich. Betreiber erwarten heute nicht nur hohe Durchsatzleistungen, sondern vor allem wirtschaftliche Lösungen mit maximaler Anlagenverfügbarkeit, geringeren Betriebskosten und zuverlässigem Service. Genau hier setzen die Handels- und Serviceunternehmen Jürgen Kölsch GmbH aus Heimerdingen und die C. Christophel GmbH aus Lübeck auf der Steinexpo 2026 ihre Schwerpunkte.

Auf dem gemeinsamen Stand B26 präsentieren beide Unternehmen leistungsstarke Maschinenlösungen für anspruchsvolle Anwendungen im Steinbruch, Recycling und in der Rohstoffaufbereitung. Zu den Highlights gehören der leistungsstarke Vorkrecher Powerscreen Premiertrak 600 XL, die Schwerlastsiebanlage Warrior 2100 und das Haldenband CT80. Ergänzt wird das Portfolio durch den Kompaktbrecher RUBBLE MASTER RM 100X, die kompakte Schwerlastsiebanlage Portafill MR-5X sowie den Prallbrecher HAZEMAG Dynarox I-120.

Im Interview sprechen Rüdiger Christophel, Geschäftsführer der C. Christophel GmbH, und Sean McCusker, Geschäftsführer der Jürgen Kölsch GmbH, über moderne Prozesslösungen, wirtschaftliche Maschinenkonzepte und die Zukunft der mobilen Aufbereitungstechnik.

Moderator: Herr Christophel, Herr McCusker, worauf dürfen sich Besucher an Ihrem Stand B26 besonders freuen?

Rüdiger Christophel: Die Besucher erwartet ein sehr praxisnahes Maschinenportfolio für die mobile Aufbereitung. Wir zeigen leistungsstarke Brech-, Sieb- und Fördertechnik für Steinbruch, Recycling und Rohstoffaufbereitung. Besonders wichtig ist uns dabei, nicht nur einzelne Maschinen auszustellen, sondern komplette Prozesslösungen inklusive Beratung, Service und Einsatzkonzepten zu präsentieren.

Sean McCusker: Genau das ist heute entscheidend. Betreiber erwarten wirtschaftliche Lösungen für reale Anwendungen. Deshalb zeigen wir Maschinen, die hohe Leistung, flexible Einsatzmöglichkeiten und niedrige Betriebskosten miteinander verbinden.

Moderator: Der Backenbrecher Powerscreen Premiertrak 600 XL steht besonders im Mittelpunkt Ihres Messeauftritts. Warum?

Rüdiger Christophel: Mit dem Premiertrak 600 XL wollen wir zeigen, welches Potenzial moderne Brechtechnik heute bietet. Die Maschine wurde speziell für schwere Anwendungen im Naturstein entwickelt und überzeugt vor allem durch ihre

Schwerlastsieveanlage von Powerscreen: Mit ihrer 3-Wellen-Technologie siebt die Warrior 2100 selbst schwieriges Material zuverlässig und effizient.



Foto: © Christophel

enorme Leistungsfähigkeit. Besonders die Kombination aus vergrößertem Aufgabetrichter und aktiver Vorsiebmaschine sorgt für deutliche Vorteile im täglichen Betrieb.

Sean McCusker: Das wirkt sich unmittelbar auf die Wirtschaftlichkeit aus. Betreiber achten heute stärker denn je auf den Verbrauch pro produzierter Tonne. Durch die aktive Vorsiebung werden Feinanteile frühzeitig ausgeschleust. Dadurch gelangt weniger unnötiges Material in die Brechkammer, was Verschleiß und Kraftstoffverbrauch deutlich reduziert. Unsere Praxiserfahrungen zeigen, dass der Premiertrak 600 XL unter härtesten Bedingungen, beispielsweise bei abrasivem Basalt, zuverlässig arbeitet und enorme Leistungsreserven besitzt. Das Einsatzgewicht von rund 80 Tonnen unterstreicht die robuste Bauweise. Der 1.200 x 820 mm Backenbrecher bricht Hartgestein bis 300 MPa und erreicht eine Brechkraft von bis zu 500 kN. Der Premiertrak 600 XL kann in realen Anwendungen Leistungssteigerungen von rund 30 Prozent erzielen. Das bedeutet für Betreiber höhere Tagesleistungen, bessere Materialströme und insgesamt höhere Durchsatzleistungen.

Rüdiger Christophel: Gerade in wirtschaftlich anspruchsvollen Zeiten gewinnen solche Faktoren enorm an Bedeutung. Kunden investieren gezielt in Technik, die dauerhaft Kosten spart und gleichzeitig hohe Produktionsleistungen liefert.

Moderator: Sie denken bereits weiter. Welche nächsten Schritte sind geplant?

Rüdiger Christophel: Wir arbeiten bereits an der nächsten Stufe unserer „Power für den Steinbruch“-Offensive. Künftig wird die Kombination aus Backenbrecher und Kegelbrecher noch stärker

im Fokus stehen. Ziel ist das perfekte Zusammenspiel der gesamten Aufbereitungskette. Das sorgt für hohe Durchsatzleistungen, reduzierte Verschleißkosten und eine optimierte Endkornqualität. Gerade bei abrasivem Naturstein sehen wir hier enormes Potenzial. In vielen Anwendungen sprechen wir dabei von jährlichen Einsparungen bis in den sechsstelligen Bereich – abhängig von Material, Laufleistung und Produktionsvolumen. Genau diese Vorteile wollen wir mit unseren Konzepten sichtbar machen.

Moderator: Auch die Warrior 2100 und das CT80 Haldenband werden auf Ihrem Stand zu sehen sein. Welche Rollen spielen diese Maschinen?

Sean McCusker: Die Warrior 2100 gehört seit Jahren zu den leistungsstärksten Schwerlastsieveanlagen am Markt. Besonders bei schwierigem Material überzeugt die robuste 3-Wellen-Technologie durch hohe Durchsatzleistungen und zuverlässige Trennschärfe.

Rüdiger Christophel: Die Maschine ist mit ihrer 3-Wellen-Technologie extrem vielseitig einsetzbar – schließlich steuern wir hiermit den Hub und Vorschub der Siebmaschine. Das wiederum wirkt sich auf die Materialbeanspruchung und Verweilzeit auf den Siebbelägen aus. Ob Naturstein, Recyclingmaterial, Asphalt oder Abbruchmaterialien – die Warrior 2100 verarbeitet unterschiedlichste Materialien zuverlässig und effizient. Gerade im Steinbruch ist sie ein echtes Kraftpaket.

Sean McCusker: Das CT80 Haldenband ergänzt solche Prozessketten ideal. Fördertechnik gewinnt seit Jahrzehnten an Bedeutung, weil Materialströme effizienter organisiert und Radladerbewegungen deutlich reduziert werden können.

Kompakt im Transport, stark im Einsatz:
Das Haldenband CT80 von Powerscreen.



Foto: © Christophel

Rüdiger Christophel: Gerade vor dem Hintergrund des Fachkräftemangels und steigender Betriebskosten setzen viele Betreiber heute verstärkt auf maschinelle Materialflüsse. Moderne Halden- und Umschlaglösungen können hier enorme Einsparungen ermöglichen und gleichzeitig die Produktivität steigern. Die Bandbreite an Lösungen ist hier enorm groß.

Moderator: Mit dem RUBBLE MASTER RM 100X zeigen Sie eine weitere interessante Maschine auf der Steinexpo 2026.

Rüdiger Christophel: Der RM 100X überzeugt vor allem durch seine Vielseitigkeit. Wir präsentieren die Anlage mit Nachsieveinheit, Windsichter und Überkornrückführung in einer vom Markt sehr stark nachgefragten Ausstattung. Dadurch lassen sich hochwertige Endprodukte in einem Arbeitsgang erzeugen und gleichzeitig Störstoffe effizient abscheiden.

Sean McCusker: Besonders interessant ist der weiterentwickelte schwere HD-Rotor. Er wurde speziell für anspruchsvolle Anwendungen entwickelt und sorgt für hohe Zerkleinerungsleistung sowie starke Durchsatzwerte auch bei schwierigem Aufgabematerial.

Rüdiger Christophel: Ein weiteres Highlight ist der neue Performanceindikator. Damit können Betreiber wichtige Leistungsdaten jederzeit im Blick behalten.

Sean McCusker: Auch die Bedienung wurde deutlich weiterentwickelt. Der neue LED-Bildschirm sorgt für eine intuitive Steuerung und ermöglicht eine komfortable Überwachung sämtlicher Prozesse. Das erleichtert die tägliche Arbeit auf der Baustelle erheblich.

Der Prallbrecher RM 100X von RUBBLE MASTER überzeugt mit mehr Leistung, verbesserter Bedienung und höherer Sicherheit.



Foto: © Christophel

Moderator: Welche Vorteile bietet die Portafill MR-5X?

Sean McCusker: Die MR-5X verbindet kompakte Bauweise mit hoher Leistungsfähigkeit. Die Maschine ist äußerst transportabel und schnell in Betrieb genommen. Als vielseitige Siebanlage verarbeitet sie unterschiedlichste Materialien zuverlässig.

Rüdiger Christophel: Besonders praktisch sind zudem die geringe Beschickungshöhe und die 2in1-Funktion. Mit dieser Funktion können Betreiber jederzeit wahlweise zwei oder drei Fraktionen sieben. Die Umstellung dauert nur wenige Minuten. Viele Unternehmen müssen heute schnell auf wechselnde Anforderungen reagieren können. Genau dafür bietet die MR-5X eine wirtschaftliche und leistungsstarke Lösung.

Moderator: Außerdem feiert der HAZEMAG Prallbrecher Dynarox I-120 auf Ihrem Stand seine Steinexpo-Premiere. Was zeichnet die Maschine aus?

Rüdiger Christophel: Die Dynarox I-120 ist eine moderne Prallbrecherlösung für leistungsstarke Anwendungen im Naturstein und Recycling. Die Maschine überzeugt durch hohe Durchsatzleistungen, effiziente Materialaufbereitung und eine intuitive Bedienung. Der 1.200 mm breite Prallbrecher verspricht eine hohe Leistung. Für maximale Sicherheit sorgen die beiden hydraulisch abgestützten Prallwerke mit geschlossenem Überlastsystem, d. h. im Überlastfall werden keine Überlastplatten getauscht. Über den großzügigen Expansionsraum, die schwere Abzugsrinne und die sich mit dem Materialfluss öffnende Systemweite gelangt das Material einwandfrei zum hydraulisch anhebbaren Überbandmagneten.

Sean McCusker: Da kann ich mich anschließen. HAZEMAG ist ein renommierter Hersteller und verbindet hier klassische Brechkompetenz mit modernen Anforderungen an Effizienz und Bedienkomfort. Gerade im Recycling und in robusten Anwendungen sehen wir enormes Potenzial für diese Maschine.

Moderator: Welche Entwicklungen beschäftigen Ihre Kunden derzeit besonders?

Sean McCusker: Investitionsfreudige Kunden wollen heute vor allem drei Dinge sicherstellen: Erstens muss die Maschine den Job zuverlässig erledigen. Zweitens müssen die Betriebskosten stimmen. Und drittens spielt natürlich auch das Preis-Leistungs-Verhältnis eine wichtige Rolle.

Rüdiger Christophel: Deshalb setzen wir stark auf Referenzbesichtigungen und praxisbezogenen Know-how-Transfer zwischen den Kunden und uns. Kunden wollen reale Ergebnisse sehen. Besonders Themen wie Mehrleistung, Antriebskonzepte, Verbrauch und Verschleißkosten, aber auch Bedi-enkomfort stehen dabei im Fokus.

Sean McCusker: Hinzu kommt die zunehmende Bedeutung kompletter Prozessketten. Betreiber denken heute nicht mehr nur in einzelnen Maschinen, sondern in wirtschaftlich optimierten Gesamtlösungen.

Rüdiger Christophel: Absolut. Genau deshalb arbeiten wir bereits intensiv an unserer Offensive „Power für den Bruch“. Dabei rückt insbesondere die Kombination aus leistungsstarkem Vorbrecher wie dem Powerscreen Premiertrak 600 XL und einer zweiten Brechstufe mit den Powerscreen Maxtrak Kegelbrechern in den Fokus. Ziel ist es, komplette Prozessketten noch effizienter, wirtschaftlicher und leistungsstärker zu gestalten.

Moderator: Maschinen allein reichen heute oft nicht mehr aus. Wie wichtig ist der Service?

Rüdiger Christophel: Service ist heute absolut entscheidend. Eine leistungsstarke Maschine bringt nur dann maximalen Nutzen, wenn sie zuverlässig läuft und im Ernstfall schnell Unterstützung verfügbar ist. Deshalb haben wir unser Serviceteam deutlich erweitert.

Sean McCusker: Stillstand kostet Geld. Genau deshalb erwarten Kunden schnelle Reaktionszeiten, hohe Ersatzteilverfügbarkeit und kompetente Ansprechpartner. Das wird in Zukunft noch wichtiger werden. Unsere Kunden profitieren von einer engen Betreuung, hoher technischer Kompetenz und einer flächendeckenden Servicepräsenz. Wir verstehen uns nicht nur als Händler, sondern als langfristiger Partner unserer Kunden.

Moderator: Vielen Dank für das Gespräch und viel Erfolg auf der Steinexpo 2026.

Sean McCusker: Vielen Dank. Wir freuen uns auf viele interessante Gespräche auf unserem Stand B26.

Rüdiger Christophel: Auch von meiner Seite vielen Dank. Wir freuen uns auf die Messe und auf viele bekannte und neue Gesichter.