

Christophel auf der NordBau 2026: Mobile Aufbereitungstechnik für effiziente Rohstoffgewinnung und Recycling



Foto: © Christophel

Der Powerscreen Backenbrecher Premiertrak 450 R: konsequent weiterentwickelt für anspruchsvolle Einsätze im Recycling und Naturstein.

Die NordBau ist für die Bau-, Recycling- und Rohstoffbranche erneut ein wichtiger Treffpunkt für persönliche Gespräche, technische Neuheiten und praxisnahe Lösungen. Im Mittelpunkt stehen Maschinen und Konzepte, mit denen sich Materialien wirtschaftlich aufbereiten, bewegen und bevorraten lassen. Gerade vor dem Hintergrund steigender Betriebskosten, zunehmender Anforderungen an Endproduktqualität und wachsendem Bedarf an flexiblen Einsatzlösungen gewinnt mobile Aufbereitungstechnik weiter an Bedeutung.

Die C. Christophel GmbH aus Lübeck präsentiert sich auf dem Freigelände Nord, Stand N135, als erfahrener Spezialist für mobile Aufbereitungstechnik. Das Unternehmen zeigt auf der Messe ein breit aufgestelltes Maschinenprogramm für unterschiedliche Anwendungen in Recycling, Naturstein, Kies und Sand sowie Materialumschlag.

Im Gespräch erläutern Alexander Draeger und Markus Christophel, Geschäftsführer der Firma Christophel, welche Rolle die gezeigten Maschinen im aktuellen Marktumfeld spielen, warum wirtschaftliche Materialströme immer wichtiger werden und weshalb Service, Erfahrung und anwendungsbezogene Beratung für Betreiber heute entscheidende Faktoren sind.

Moderator: Herr Draeger, Herr Christophel, worauf dürfen sich Besucherinnen und Besucher am Christophel-Stand N135 besonders freuen?

Alexander Draeger: Wir zeigen ein sehr praxisnahes Maschinenprogramm. Uns geht es nicht darum, Maschinen nur auszustellen, sondern konkrete Lösungen für typische Aufgaben unserer Kunden zu präsentieren. Viele Betriebe beschäftigen sich aktuell mit der Frage, wie sie Material effizienter brechen, sieben, umschlagen und aufhalten können. Genau darauf geben wir am Stand N135 Antworten.

Markus Christophel: Besucher sehen bei uns Maschinen, die in der Praxis klare Aufgaben erfüllen. Der Stand zeigt sehr gut, wie vielseitig mobile Aufbereitung heute gedacht werden muss. Es geht nicht allein um Durchsatzleistung, sondern um das Zusammenspiel aus Leistung, Wirtschaftlichkeit, Mobilität und Bedienbarkeit.

Moderator: Ein zentrales Exponat ist der Powerscreen Backenbrecher Premiertrak 450 R. Herr Draeger, Sie kennen die Maschine und auch ihre Vorgängermodelle seit vielen Jahren. Wie ordnen Sie diese Anlage ein?

Alexander Draeger: Ich kenne die Premiertrak-Baureihe seit Jahrzehnten und habe die Entwicklung der Vorgängermodelle eng verfolgt. Powerscreen hat in diesem Segment immer robuste und praxistaugliche Backenbrecher gebaut. Mit der Premiertrak 450 R ist aber ein klarer Schritt nach vorne gelungen. Die Maschine wurde an mehreren entscheidenden Punkten konsequent weiterentwickelt. Besonders deutlich wird das am Brecher selbst. Der 1.100 x 700 mm Backenbrecher wurde verstärkt, die Lager und Wellen wurden robuster ausgelegt, die Brechkammer wurde optimiert und auch die Backenträger wurden im Querschnitt verstärkt. Dadurch steht die Anlage für mehr Kraft, mehr Stabilität und eine hohe Verschleißfestigkeit. Wer die Vorgängermodelle kennt, erkennt sofort, dass Powerscreen hier nicht nur Details angepasst hat, sondern die Maschine für harte Einsätze im Recycling und Naturstein bis 300 MPa noch einmal deutlich stärker aufgestellt hat. Im Natursteineinsatz kann somit mit bis zu 500 kN Kraft gebrochen werden.

Moderator: Ein gewinnbringendes Merkmal der Maschine ist die aktive Vorsiebmaschine. Was unterscheidet diese Lösung von einer einfachen Aufgaberinne, Herr Christophel?

Markus Christophel: Das ist ein sehr wichtiger Unterschied. Eine aktive Vorsiebmaschine ist ein separat angetriebener Siebkasten, platziert zwischen Aufgaberinne und Brechereinheit. Diese Siebmaschine hat eine deutlich höhere und präzisere Siebleistung als ein Standard-Vorsieb, welches in den Vibrationsaufgeber integriert ist. Zudem entzerrt sich das Material besser, da Rinne und Siebmaschine mit unterschiedlichen Frequen-

zen laufen. Was bedeutet das konkret für Betreiber? Die Aufgaberinne der gesamten Maschine kann signifikant erhöht werden. Zugleich reduziert sich der Verschleiß im Brecher. Durch diese beiden Vorteile reduzieren sich die Betriebskosten pro produzierte Tonne. Darüber hinaus kann die Qualität des Endproduktes gesteigert werden, da sich in den Feianteilen häufig Verunreinigungen und abschlämmbare Bestandteile befinden. Genau diese Anteile können mit der aktiven Vorsiebmaschine effizient ausgeschleust werden.

Moderator: Die Maschine steht auf der Messe als R-Variante. Was bedeutet das konkret, Herr Draeger?

Alexander Draeger: Die R-Variante steht bei der Premiertrak 450 R für die Ausführung mit hydraulischem Überlastsystem. Das ist vor allem für Recyclinganwendungen ein großer Vorteil. Dort können immer wieder Störstoffe im Material auftreten, zum Beispiel Armierungen, Stahlteile oder andere nicht brechbare Bestandteile. Wenn ein solches Störteil in die Brechkammer gelangt, kann die bewegliche Backe hydraulisch öffnen und das Material passieren lassen. Dadurch wird der Brecher geschützt und das Risiko längerer Stillstandszeiten deutlich reduziert. Für Betreiber bedeutet das mehr Betriebssicherheit und eine höhere Verfügbarkeit der Anlage.

Moderator: Herr Christophel, mit dem Powerscreen LL50 zeigen Sie neben dem Premiertrak 450 R eine wichtige Neuheit am Stand. Das Trichterförderband feiert Messepremiere. Warum ist diese Maschine gerade für Betreiber und Anwender so interessant?



Das Trichterförderband LL50 sorgt mit bis zu 7,2 m Abwurfhöhe für einen effizienten Materialfluss.

Markus Christophel: Das LL50 ist für uns eine echte Messepremiere mit hoher Praxisrelevanz. Denn die Frage, wie Material aufgehaldet wird, entscheidet heute oft direkt über die Wirtschaftlichkeit eines Betriebs. Bei aktuellen Kraftstoffpreisen ist es ein Unterschied, ob ein Radlader permanent Material umsetzt oder ob ein mobiles Trichterförderband den Materialfluss übernimmt. Das LL50 reduziert Fahrwege, Dieselverbrauch, Maschinenverschleiß und Personalbindung – und bringt zugleich mehr Ruhe und Sicherheit auf den Platz. Mit bis zu 7,2 m Abwurfhöhe lassen sich Halden geordnet, platzsparend und materialschonend aufbauen. Größer geht natürlich immer, das LL50 ist das kompakte Trichterförderband.

Moderator: Wo sehen Sie typische Einsatzfelder für Trichterförderbänder, wie das LL50?

Markus Christophel: Überall dort, wo Material effizient bewegt und Fläche sinnvoll genutzt werden muss. Klassisch natürlich in Naturstein, Kies und Sand sowie im Recycling. Besonders spannend finde ich das LL50 aber auf beengten Lagerplätzen, bei Asphaltmischanlagen, im Hafenumschlag oder bei der Bahnentladung. Die Maschine lässt sich von drei Seiten beschicken, hat eine niedrige Ladehöhe und einen 7,0 m³ großen Aufgabetrichter. Damit ist sie schnell in bestehende Abläufe integriert. Fördertechnik ist kein Nebenthema mehr – sie kann darüber entscheiden, ob eine Brech- oder Siebanlage ihr Potenzial wirklich ausspielt.

Moderator: Mit der RUBBLE MASTER RM 90X zeigen Sie außerdem eine kompakte Prallbrechanlage. Welche Rolle spielt diese Maschine im Messeprogramm?

Alexander Draeger: Die RM 90X ist ein sehr gutes Beispiel dafür, wie leistungsfähig Kompaktbrecher heute sein können. Sie bleibt mobil, schnell einsatzbereit und einfach zu bedienen, bringt aber mit dem neuen HD-Rotor deutlich mehr Durchzugskraft mit. Der Rotor hat 26 Prozent mehr Eigenmasse, der Einlauf nimmt Material bis 650 mm Kantenlänge auf, und je nach Anwendung sind bis zu 200 t/h möglich. Das ist für eine Maschine dieser Klasse ein starkes Paket.

Markus Christophel: Für uns ist die RM 90X besonders interessant, weil sie hohe Produktqualität und einfache Bedienung verbindet. Im Recycling von Bauschutt, Beton und Asphalt, aber auch in der Natursteinaufbereitung, kann sie mit Nachsieveinheit, Überkornrückführung und Windsichter direkt ein hochwertiges Endprodukt erzeugen. Damit wird aus einer kompakten Anlage eine komplette Lösung für viele Baustellen- und Recyclingaufgaben.

Moderator: Bedienkomfort wird bei modernen Maschinen immer wichtiger. Wie zeigt sich das bei der RM 90X?

Alexander Draeger: Die RM 90X bringt die RM NEXT-Philosophie in diese Maschinenklasse: Performance-Indikator, Kommunikationsbeleuchtung, modernes Bediendisplay, Ein-Mann-Betrieb und 100 Prozent Funkfernsteuerung. Funktionen wie Rinnen-Boost und Release-Funktion helfen, Verklemmer schnell zu lösen. Der Bediener sieht jederzeit, wie die Maschine arbeitet, und kann sehr effizient reagieren. Das macht die Anlage im Alltag leistungsstark, sicher und angenehm einfach zu führen.



Foto: © Christophel

Der Prallbrecher RM 90X kombiniert kompakte Bauweise mit Durchsätzen von bis zu 200 t/h.



Flexibler Einsatz und spielend leichter Aufbau mit der Grobstücksiebmaschine Portafill MR-5X.

Moderator: Kommen wir zur Siebtechnik. Was zeichnet die Portafill MR-5X aus?

Markus Christophel: Die MR-5X ist eine sehr kompakte, aber leistungsfähige Grobstücksiebanlage. Sie passt zu Kunden, die eine flexible Lösung für wechselnde Einsätze suchen. Der große Siebkasten, der Aufgabetrichter und die leistungsstarken Austragsbänder sorgen dafür, dass trotz kompakter Bauweise professionell gearbeitet werden kann.

Alexander Draeger: Besonders interessant ist die 2-in-1-Funktion. Betreiber können wahlweise zwei oder drei Fraktionen sieben. Das schafft Flexibilität, wenn sich Materialien oder Anforderungen kurzfristig ändern. Außerdem ist die Maschine gut transportierbar und schnell einsatzbereit. Gerade für Baustellen mit wechselnden Aufgaben ist das ein wichtiges Argument.

Moderator: Wo ordnet sich die Powerscreen Grobstücksiebanlage Titan 1300 ein?

Markus Christophel: Die Titan 1300 ist die nächstgrößere Lösung, wenn mehr Leistung und Haldekapazität gefragt sind. Sie bleibt mit rund 20,75 Tonnen transportfreundlich, bietet aber einen großen Powerscreen-Siebkasten und hohe Durchsatzleistung.

Alexander Draeger: Genau. Die Siebmaschine schließt die Lücke zwischen den äußerst erfolgreichen Modellen Warrior 800 und 1400X. Mit aggressivem Siebkasten, bis zu 12 mm Hub und langen Austragsbändern ist sie besonders interessant für wechselnde Materialien wie Aushubböden, Bauschutt-Gemische oder Asphalt.



Die Grobstücksiebmaschine Titan 1300 überzeugt mit aggressivem Siebkasten und hoher Siebleistung.



Die Pronar Trommelsiebzanlage MPB 20.55 sorgt auch bei schwierigen Materialien für eine zuverlässige Siebung.

Moderator: Welche Rolle übernimmt die Pronar MPB 20.55 im Maschinenportfolio?

Alexander Draeger: Die Pronar MPB 20.55 ist eine Trommelsiebzanlage für Materialien, bei denen klassische Siebtechnik an Grenzen kommen kann. Wenn Material klebrig ist, gewendet werden muss oder sich schwer trennen lässt, spielt ein Trommelsieb seine Stärken aus. Typische Anwendungen sind Mutterboden, Aushubböden, Kompost, Holz, Gewerbemüll oder geschredderte Materialien.

Markus Christophel: Die Maschine ist auf zuverlässige Trennschnitte und stabilen Betrieb ausgelegt. Ein regelbarer Aufgeber, die lastabhängige Steuerung und die einstellbare Reinigungsbürste helfen, auch schwierige Stoffe sauber zu verarbeiten. Die Radmobilität ist zusätzlich ein Vorteil, weil die Anlage flexibel umgesetzt werden kann.

Moderator: Wenn man alle Maschinen zusammen betrachtet: Welche Botschaft möchten Sie mit dem Messeauftritt vermitteln?

Markus Christophel: Wir möchten zeigen, dass mobile Aufbereitung heute ganzheitlich gedacht werden muss. Brechen, Sieben, Umschlagen und Halden gehören zusammen. Es reicht nicht, nur eine leistungsstarke Einzelmaschine zu haben. Entscheidend ist, dass der gesamte Prozess funktioniert.

Moderator: Welche Themen beschäftigen Ihre Kunden derzeit besonders?

Alexander Draeger: Viele Kunden schauen sehr genau auf Leistung, Verbrauch, Verschleiß und Verfügbarkeit. Maschinen müssen dauerhaft zuverlässig arbeiten und sich im täglichen Einsatz rechnen. Gleichzeitig werden Bedienbarkeit und Service immer wichtiger, weil qualifiziertes Personal knapp ist und Stillstand sofort Geld kostet.

Markus Christophel: Deshalb verstehen wir uns nicht nur als Maschinenlieferant, sondern als Partner unserer Kunden. Neben der Beratung zur Maschinen- und Anwendungstechnik spielen Service sowie Ersatz- und Verschleißteile eine entscheidende Rolle. Eine gute Maschine entfaltet ihren vollen Nutzen erst dann, wenn auch der Service dahinter zuverlässig funktioniert. Wir haben unsere Servicekapazitäten erweitert und verfügen am Hauptsitz in Lübeck über ein großes Teile- und Siebbelagslager.

Moderator: Was sollten Besucherinnen und Besucher am Stand N135 unbedingt mitnehmen?

Alexander Draeger: Sie sollten mit konkreten Ideen für ihren eigenen Betrieb nach Hause gehen. Wer Material effizienter bewegen, Halden wirtschaftlicher aufbauen, bessere Endprodukte erzeugen oder bestehende Prozesse neu bewerten möchte, findet bei uns die richtigen Ansprechpartner.

Markus Christophel: Wir freuen uns auf den Austausch. Die Messe ist eine sehr gute Gelegenheit, Maschinen aus nächster Nähe zu sehen und über konkrete Anwendungen zu sprechen. Genau dafür sind wir mit unserem Team am Stand N135 vor Ort.

Moderator: Vielen Dank für das Gespräch.

Alexander Draeger: Sehr gerne. Wir freuen uns auf viele interessante Gespräche auf der Messe.

Markus Christophel: Auch von meiner Seite vielen Dank. Wir freuen uns auf bekannte und neue Gesichter am Christophel-Stand.