

Recyclinglösungen für Asphalt und Beton: Wie Küllmer Bau mit leistungsstarkem Maschinenpaket effizientes Recycling umsetzt



Foto: © Christophel

Maschinenpower für den Kreislauf: Auf dem Recyclingplatz von Küllmer Bau sorgt modernste Aufbereitungstechnik dafür, dass Rohstoffe effizient wiederverwertet werden.

Leistungsstarke Maschinen, präzise Aufbereitung, nachhaltiger Nutzen: Auf ihrem Recyclingplatz verwandelt die Küllmer Bau GmbH mineralische Reststoffe in hochwertige Baustoffe für die Region. Prallbrecher, Haldenband, Siebmachine und Dosieranlage arbeiten Hand in Hand, um Asphalt- und Betonschutt effizient aufzubereiten. Ein beeindruckendes Zusammenspiel aus Maschinenkraft, Fortschritt und Nachhaltigkeit.

Effiziente Lösungen für mineralische Reststoffe

Die Küllmer Bau GmbH mit Hauptsitz in Wehretal steht seit Jahrzehnten für Zuverlässigkeit, Kompetenz und regionale Stärke. Als etabliertes Unternehmen im Tief-, Straßen- und Erdbau betreut Küllmer zahlreiche Infrastruktur- und Bauprojekte in Nordhessen und darüber hinaus. Mit einem modernen Maschinenpark, qualifizierten Mitarbeitern und dem Anspruch, Ressourcen nachhaltig einzusetzen, hat sich das Unternehmen in den letzten Jahren zunehmend auf zukunftsorientierte Baustoffkreisläufe ausgerichtet.

Mit dem Bau und der Inbetriebnahme des neuen Recyclingplatzes in Eschwege geht Küllmer nun den nächsten konsequenten Schritt: mineralische Reststoffe sollen vor Ort nicht nur gesammelt, sondern hochwertig aufbereitet und wieder nutzbar gemacht werden. Die Betreibergesellschaft des Recyclingplatzes, die WMK Baustoffrecycling GmbH aus Wehretal, übernimmt dabei den operativen Betrieb. Damit stärkt Küllmer sowohl die

regionale Kreislaufwirtschaft als auch die Versorgungssicherheit für Bauprojekte in der Region.

Eingesetzte Maschinen

Für die moderne technische Ausstattung setzt Küllmer Bau auf die Expertise der C. Christophel GmbH aus Lübeck – einem der führenden Fachhändler für mobile Aufbereitungstechnik in Deutschland. Christophel lieferte ein leistungsstarkes, exakt auf die Aufgabenstellungen abgestimmtes Maschinenpaket.

Prallbrechanlage: RM 90GO! (inkl. MS95-Nachsiebeinheit) von RUBBLE MASTER

Diese kompakte Prallbrechanlage bildet das Herzstück der Materialaufbereitung. Der RM 90GO! ist ein kompakter, mobil einsetzbarer Prallbrecher, der speziell für Recycling- und Baustoffaufbereitungsprojekte entwickelt wurde. Trotz seiner kompakten Bauweise bietet er eine beeindruckende Leistung und flexiblen Einsatz – ideal, um Asphalt- und Betonbruch sowie Bauschutt vor Ort effizient aufzubereiten.

Technik und Leistung

- **Einlauföffnung & Aufnahmegröße:** Mit einer Einlauföffnung von 860 × 650 mm und einer Aufnahme von Material mit Kantenlängen bis 650 mm nimmt der RM 90GO! auch große Stücke von Asphalt, Beton oder Bauschutt problemlos auf.
- **Durchsatz:** Je nach Material bis zu 200 t/h.

- **Antriebskonzept & Effizienz:** Der Brecher arbeitet mit einem diesel-elektrischen Direktantrieb. Diese Kombination spart Energie und reduziert den Wartungsaufwand im Vergleich zu klassischen diesel-hydraulischen Systemen.
- **Zuverlässiger Materialfluss:** Der RM 90GO! verfügt über eine selbstregulierende Vibrorinne, die dafür sorgt, dass Material gleichmäßig und kontinuierlich zugeführt wird – Überlastungen und Verstopfungen werden minimiert. Außerdem sorgt das integrierte „Release System“ dafür, dass bei Materialstau oder übergroßen Brocken die Brecheinheit auf Knopfdruck geöffnet und der Betrieb schnell wieder aufgenommen werden kann.

Bedienung und Mobilität

- **Schneller Aufbau:** Vom Abladen bis zur Betriebsbereitschaft braucht der RM 90GO! nur ca. 15 Minuten – das macht ihn ideal für wechselnde Baustellen und flexible Einsatzorte.
- **Kompakte Transportmaße:** Durch seine kompakten Abmessungen und geringen Gewichts (je nach Ausstattung) kann der Brecher auf regulären Tiefladern transportiert werden – Sondergenehmigungen oder Begleitfahrzeuge sind in der Regel nicht nötig.
- **Ein-Mann-Betrieb & Bedienkomfort:** Der gesamte Brech- und Fahrbetrieb lässt sich per Funkfernbedienung steuern – eine große Erleichterung in puncto Arbeitssicherheit und Effizienz. Dadurch ist kein großes Team nötig, was Personalkosten spart und die Flexibilität erhöht.

Haldenband: TC 2080 von Metberg

Direkt hinter der Brechanlage dient das Metberg-Band TC 2080 dem effizienten Aufhalten von gebrochenem Material. Mit einer Bandlänge von 19,8 m und einer Gurtbreite von 800 mm kann es Materialmengen bis zu 300 t/h bewegen. Es ist besonders robust und für „schweres Geläuf“ geeignet – ideal, um das gebrochene Material geordnet und platzsparend aufzuhalten.

Siebanlage: Titan 1300 von Powerscreen

Zur Klassierung des gebrochenen Materials kommt die Titan 1300 von Powerscreen zum Einsatz. Mit einem 2-Deck-Siebkasten (4.100 × 1.220 mm) und einer Leistung bis zu 320 t/h eignet sich die Siebmachine sowohl als Vorsiebanlage für Erdmaterial als auch als Nachsiebanlage hinter Brechern. Sie verarbeitet Material mit Körnungen bis zu 400 mm und trennt zuverlässig die Fraktionen – in diesem Fall z. B. das mit dem RM 90GO! auf 0-32 mm gebrochene Material in 0-5 mm und 5-32 mm. Hydraulisch klappbare Seitenbänder und ein verstellbarer Siebwinkel erlauben zudem einen flexiblen und effizienten Betrieb bei wechselnden Materialbedingungen.

4-Kammer-Dosieranlage: RD700 von CityEquip

Nachdem das Material gebrochen und gesiebt wurde, sorgt die Dosieranlage RD700 von CityEquip für die präzise Zusammensetzung der Endprodukte. Mit vier Kammern und einer Verladeleistung mit bis zu 700 t/h lassen sich Zuschlagstoffe wie Schottertragschichten 0-32 mm oder Frostschutzgemisch 0-32 mm passgenau herstellen. Die Dosieranlage erlaubt es, unterschiedliche Fraktionen exakt und homogen zu mischen – und das zuverlässig in großer Menge. So entsteht ein verkaufsfähiges Produkt direkt vor Ort, ohne Zwischenlagerung oder aufwändige Nachbearbeitung.

Nachhaltige Kreislaufwirtschaft vor Ort

Mit diesem modernen Maschinenensemble legt Küllmer Bau den Grundstein für einen effizienten und ressourcenschonenden Recyclingbetrieb in der Region Eschwege. Asphalt- und Betonschutt werden vor Ort aufbereitet, klassiert und rückgeführt – als hochwertige Zuschlagstoffe für neue Bauprojekte. Die Zusammenarbeit mit der C. Christophel GmbH zeigt, wie innovative Technik und praxisorientierte Lösungen den Weg zu einer nachhaltigen Kreislaufwirtschaft ebnen können.