

## RUBBLE MASTER SIEBTECHNOLOGIE - Qualität als oberste Zielsetzung

Definiertes Endkorn am Ende der Wertschöpfungskette bringt den höchsten Nutzen! So verschafft die Veredelung der Recyclingmaterialien durch den Einsatz der RUBBLE MASTER Siebe den entscheidenden Wettbewerbsvorteil angesichts geringer Margen im Baugewerbe.

## MEHR WERT DURCH VEREDELTES BRUCHKORN

Höchste Effizienz und bestes Ergebnis garantiert dabei das optimale Zusammenspiel der Rubble Master Anlagen-Komponenten: Das **VS60** übernimmt die Vorabsiebung der Feianteile und sorgt für größtmöglichen Durchsatz im Compact-Recycler **RM60** sowie möglichst geringen Verschleiß. Das Feinkorn kann wahlweise auch über ein Seitenförderband **SFB800** gefördert werden.



Die Trennung in die gewünschten Fraktionen erfolgt beim **RM60** im nachgeschalteten **CS2500** – wahlweise als Ein- oder Zweidecksieb - für optimale Wertschöpfung.



Beim **RM80** ist die Vorabsiebung in der Vibrorinne integriert. Das Feinkorn wird entweder am seitlichen Austrageband abgeworfen oder im bypass-System auf das Hauptaustrageband gefördert – je nach Aufgabenstellung. Die effiziente Trennung des Wertkorns übernimmt das Doppeldecksieb **CS3600/2**.

**Definiertes Endkorn durch einmaliges Absieben** und die 100%ige Trennung von Überkornanteilen ermöglicht der revolutionäre **RM** Überkornabscheider **OS80** - konstruiert als Optimierung für den Compact-Brecher **RM80**. Diese kostengünstige Lösung erzeugt einwandfreies Grädermaterial bei vermindertem Feinkornanteil (da kein Zustellen des Brechers), maximaler Durchsatzleistung und geringem Verschleiß. Der **OS80** ist flexibel durch verstellbare Fingerkaskaden. Einfache Montage mit Schnellverschluss am Austrageband. Der Transport erfolgt mit dem Brecher - kein Extratransport erforderlich.



**So holen RUBBLE MASTER Anwender mehr Ertrag aus dem Recyclingkreislauf!**

## ERFOLGSFAKTOR MOBILITÄT

Mobilität als Prinzip - so sichern die kompakten RUBBLE MASTER Siebe einen schlagkräftigen Vorteil bei der Auftragsvergabe: denn sie sind immer dort im Einsatz, wo sie gerade gebraucht werden: am Bauhof, auf der eigenen Baustelle oder einer fremden. Ohne Sondergenehmigung, einfach mit einem 2. Transporter verfahren, erzielen Sie rasch und effektiv das gewünschte Endkorn. Die kompakten und mobilen RUBBLE MASTER Siebe sind in nur 30 Minuten einsatzbereit – und passen sich dank rasch austauschbarer Siebflächen flexibel an jede Anforderung an.



## HIER EINIGE AKTUELLE ANWENDUNGEN

### VS60 + RM60 + CS2500 - Anwendung Asphalt und Bauschutt



Typisches Abbruchmaterial wird mit einer RUBBLE MASTER Compact-Recyclinganlage bestehend aus Voriesieb VS60, Prallbrecher RM60 und Nachsieb CS2500 im Bauhof der Gemeinde Hainburg in NÖ im Einmannbetrieb abgearbeitet. Aus einer Aufgabegröße bis zu 500 mm wird bei einer Durchsatzleistung von 50 to / h auf eine Fraktion 0/30 gebrochen. Der hohe Anteil an Feinmaterial und Erde wird dabei mittels VS60 vorabgesiebt. So belastet dieses Material, das die Verdichtungseigenschaft des Endkorns vermindern würde, nicht den Brecher. Das gebrochene

Material kommt über das Austrageband in die Siebbox des CS2500 und wird dort in Fein- und Überkorn getrennt. Das Feinkorn (Fraktion 0/20) wird direkt auf den LKW gefördert. Dieses Brechgut, etwa Asphaltgranulat, wird sofort als Deckschicht für die Zufahrtsstraße wieder verwendet. Aufbereiteter Bauschutt z.B. wird für Hinterfüllungen verwendet – das Überkorn wird vom Radlader wieder in den Brecher rückgeführt und aufbereitet.

### RM80 + CS3600/2 - Anwendung Ziegelrecycling

Im Rahmen einer Vorführung für Interessenten aus Nordeuropa wurde im März 2003 das neue Doppeldecksieb CS3600/2 zum Veredeln von Ziegelbruch eingesetzt. Der



RM80 verarbeitete Ziegelschutt, der mittels Bagger aufgegeben wurde, mit einer Durchsatzleistung von 150 to/h. Über das Austrageband des Brechers gelangt das Brechgut in die Siebbox des Doppeldeck-Nachsieves und wird hier zweifach abgesiebt - in Wertkorn mit einer Fraktion 0/4 mm. Dieser Ziegelsand wird aufgrund seiner wasserspeichernden Eigenschaften zur Dachbegrünung eingesetzt oder als Tennisplatzsand verwendet. Das Mittelkorn weist eine Fraktion von 04/16 mm auf. Das Überkorn wurde hier für Hinterfüllungen verwendet, kann jedoch erneut dem Brecher zugeführt werden.

## OS80 - definiertes Wertkorn bei Asphalt und Naturgestein



Ausschlaggebend für den Ankauf eines RM80 ist immer öfter die garantierte Korngröße, etwa von 0/32 bei Naturgestein oder Asphalt für einwandfreies Grädermaterial. Diese Zielvorgabe stellt der Hersteller der leistungsstarken RUBBLE MASTER Compact-Recycler durch den Einsatz des neuen, höchst effizienten Überkornabscheiders sicher. Der OS80 wird einfach am Hauptaustrageband des Brechers montiert und scheidet zuverlässig grobkörniges Brechgut ab – entsprechend der gewünschten Einstellung. So kann

rasch und kostengünstig definiertes Wertkorn durch einmaliges Absieben erzielt werden, wobei die Mobilität des durchsatzstarken Prallbrechers RM80 nicht beeinträchtigt wird – wie in Slowenien, wo 50.000 to Dolomit- und Kalkgestein pro Jahr teilweise unter schwierigsten Bedingungen gebrochen werden, denn das zu brechende Material im Steinbruch ist oftmals feucht. Dennoch schafft der RM80 statt der sonst üblichen 150 – 170 to immerhin eine mittlere Durchsatzleistung von 100 – 120 to pro Stunde vom Wertkorn 0/32 mm.

---

ca. 5.600 Zeichen Alle Bilder frei zum Druck. Inhaber. HMM Engineering-Consulting-Trading GmbH, Linz

Bei Fragen steht Ihnen gerne Unternehmenssprecherin **Andrea Eichelberg** zur Verfügung: Tel. +43 (0)732 73 71 17 – 30 Email: [eichelberg@hmm.at](mailto:eichelberg@hmm.at)

Aktuelle RUBBLE MASTER Einsatzberichte sowie Bilder in 300 dpi (zum Download) finden Sie laufend unter [www.rubblemaster.com/presseinfos.htm](http://www.rubblemaster.com/presseinfos.htm)