



Success with Compact Recycling

# RM - Presse-Info

Oktober 2006

## **RM100 steigert Tagesleistung dank Verfügbarkeit + Durchsatzkontinuität**

RUBBLE MASTER setzt Standards und öffnet eine neue Klasse für mobile Recycler. Der RM100 überzeugt mit einer bislang unerreichten Kombination aus Durchsatzleistung und Kompaktheit. Das Beste, das man zurzeit aus 28 Tonnen Maschine herausholen kann. Am 7. Oktober 2006 erfolgte die offizielle Markteinführung anlässlich des 15 Jahr Jubiläums von HMM / RUBBLE MASTER in Linz. Die Vorführung der RUBBLE MASTER Produkt-Palette – allen voran des RM100 – begeisterte die 500 internationalen Besucher.

Sein exzellentes Einzugs- und Brechverhalten verdankt der RM100 der neu entwickelten Vibrorinne. Sie ermöglicht **maximale Förderleistung bei allen Materialien**, optimiert durch das RUBBLE MASTER „**Feed Control System**“ der zweiten Generation, d.h. die Anlage regelt sich die optimalen Betriebszustände selbst ein. Der Materialfluss durch den Brecher läuft selbst bei hohem Anteil an **Armierungsstahl störungsfrei**. Sollten dennoch zu große Aufgabestücke in die Brechkammer gelangen, ermöglicht das RUBBLE MASTER „**Release System**“ die umgehende Beseitigung der Blockage durch einfachen Knopfdruck auf der Fernbedienung. Der Brecher ist für **höchste Durchsatzleistungen** gebaut und mit **Bruch fördernden Prallelementen** ausgestattet. Die **Endkörnung** kann über eine **Drehzahlregelung** eingestellt werden und garantiert in jedem **Fall optimale Qualität** – und ein **Endprodukt von hohem Marktwert**. Die Effizienz des Magnetabscheiders sichert den vollständigen **Stahlaustrag**. Es bleibt kein Korn an Armierungsstählen.





Success with Compact Recycling

# RM-Pressen-Info

Oktober 2006

Das Handling des RM100 ist überzeugend: **sowohl im Fahrbetrieb als auch im Brechbetrieb bedient der Beschicker sämtliche Steuerfunktionen über die Fernbedienung** – vom Bagger oder Radlader aus. Das **RUBBLE MASTER „Ground Based Service System“** ermöglicht alle Service- und Wartungsarbeiten vom Boden aus. Alle Komponenten sind leicht zugänglich und extrem wartungsfreundlich. Der einfache Zugang bringt auch ein **hohes Maß an Sicherheit und gewährleistet kurze Rüstzeiten**. Selbst das Öffnen des Brechergehäuses dauert nur wenige Minuten – dank **Schnellverschluss-System**. Ganz einfach funktioniert auch der **Wechsel der Schlagleisten**: er kann **von nur einer Person in kürzester Zeit im Alleingang** ausgeführt werden. Mit unter 28 Tonnen ist auch der raupenmobile RM100 ein typischer RM Compact-Recycler – **rasch und ohne Sondergenehmigungen transportierbar**.



## Verbrauch deutlich unter Durchschnitt

Der neue RUBBLE MASTER Compact-Recycler besticht durch Leistung und Flexibilität im Hinblick auf die zu verarbeitenden Materialien sowie durch hohe Effizienz und geringen Verschleiß. Der RM100 ist für jedes Material in jedem Umfeld einsetzbar. Durch seine hohe technische Reife werden **Ausfalls- und Störzeiten minimiert**. Dank der Optimierung der Brecherkinematik – Engineering by HMM – und der Verwendung neuartiger, verschleißfester und Bruch fördernder



Werkstoffe bleiben die **Verschleißkosten weit unter dem bisherigen Durchschnitt**. Der geringe **Verbrauch von nur 20 bis 22 Litern Diesel** im Normalbetrieb hält auch die Treibstoffkosten extrem niedrig und minimiert somit einen wesentlichen Kostenfaktor. Matthias Moosleitner, der erste RM100 Kunde in Österreich, bestätigt das aus seiner bisherigen Erfahrung: „Aufgrund der installierten Leistung ist der Treibstoffverbrauch des RM100 deutlich geringer als bei größeren Anlagen.“

**HMM**

HMM Engineering-Consulting-Trading GmbH

Im Südpark 196, 4030 Linz/Pichling, Austria  
Telefon 0043/732/737117, Telefax 0043/732/737117-9  
<http://www.rubblemaster.com>, [rubblemaster@hmm.at](mailto:rubblemaster@hmm.at)



Success with Compact Recycling

# RM-Pressse-Info

Oktober 2006

Die niedrigen Emissionswerte sowie der außergewöhnlich staub- und lärmarme Betrieb ermöglichen den Einsatz des RM100 selbst in dicht bebautem Gebiet. Somit erfreut sich der RM Prallbrecher auch **größter Akzeptanz bei Behörden und Anrainern**. Auch das hat sich für die Moosleitner GmbH bestens bewährt – etwa beim ersten Einsatz des RM100 in Hallein in unmittelbarer Nähe zu Wohnblocks (Bild links unten).



Unverzichtbare add-ons für professionelle Aufbereiter wie zuverlässiger Magnetabscheider, Seitenausgangsband und mobiler Überkornabscheider OS100 für definiertes Endkorn in einem Arbeitsgang (Bild rechts oben) stehen als bewährte RUBBLE MASTER Module auch für den RM100 zur Verfügung. So werden RUBBLE MASTER Anwender in die Lage versetzt, auf jeder Baustelle in jedem Umfeld die gestellten Aufgaben und Bedingungen kostengünstig zu erfüllen und sich mit hochwertiger Qualität als Recyclingspezialisten zu profilieren.

---

ca. 4.200 Zeichen / 555 Wörter Alle Bilder frei zum Druck. Inhaber: HMH / RUBBLE MASTER, Austria - Bei Fragen stehe ich Ihnen gerne zur Verfügung: Pressesprecherin Andrea Eichelberg, Tel. +43 (0)732 73 71 17 – 30, Email [eichelberg@hmh.at](mailto:eichelberg@hmh.at) - Anwenderbeispiele und Informationen rund um die Welt der RUBBLE MASTER finden Sie stets aktuell unter [www.rubblemaster.com/presseinfos.htm](http://www.rubblemaster.com/presseinfos.htm)

Für weiterführende Angaben bitte wie folgt zitieren:

Email: [vertrieb@rubblemaster.com](mailto:vertrieb@rubblemaster.com) Homepage: [www.rubblemaster.com](http://www.rubblemaster.com)

**HMH**

HMH Engineering-Consulting-Trading GmbH

Im Südpark 196, 4030 Linz/Pichling, Austria  
Telefon 0043/732/737117, Telefax 0043/732/737117-9  
<http://www.rubblemaster.com>, [rubblemaster@hmh.at](mailto:rubblemaster@hmh.at)