



zu dürfen. So kann Schuster auch kleinere Abbruchbaustellen anfahren, die bis dahin nicht rentabel bedienbar waren.

Bei optimalem Aufgabematerial schleust RM100GO! bis zu 250 Tonnen pro Stunde durch. Die Einlauföffnung ist 950 x 700 mm groß, Aufgabe-Stückgrößen von bis zu 750 mm sind möglich. Der Brecher ist direkt angetrieben, was für maximale Kraftstoffeffizienz und gute Zugänglichkeit aller Aggregate sorgt. Eine technische Finesse ist die Siebeinheit mit Rückführband. Als Einheit ausgeführt bleibt sie während des Transports an der Anlage, am Einsatzort entfaltet sie sich auf Tastendruck. Das mühsame und zeitintensive „in Montageposition hieven“ mittels Bagger oder Lader entfällt. Das Rückführband kann zudem auch als Austragsband für extremes Überkorn umfunktioniert werden, das dann separat aufgehaldet werden kann.

#### **Perfekt fürs Recycling gerüstet**

In Anpassung an ihre Aufgabe ist die RM100GO! nicht nur mit dem kräftigen Neodym-Magnetabscheider ausgestattet, sondern auch mit einem Rückführband mit Siebmodul, das für einen gleichmäßigen Materialkreislauf bei „sehr gutem, gleichmäßigen Materialfluss“ sorgt, wie Frank Schuster anmerkt.



*BU: RM100GO! mit Siebkasten und Rückführband*

Vor der Entscheidung für Rubble Master hatte man sich übrigens für die Teststellung eines anderen Herstellers entschieden. Über ein Jahr hatte Schuster einen Brecher in einer ähnlichen Gewichtsklasse wie die RM100GO! im Einsatz. Der hydraulisch angetriebene Mitbewerber zeigte sich dem Dauerstress jedoch nicht gewachsen. Unerwartete Reparaturen häuften sich, eine Alternative wurde gesucht.

Fündig wurde man bei Rubble Master und der Jürgen Kölsch GmbH, dem Spezialisten für Gewinnung und Aufbereitung, der seit über 30 Jahren den süddeutschen Raum bedient. KÖLSCH vertritt technisch und qualitativ führende Marken, dazu gehören nicht nur den österreichischen Hersteller Rubble Master sondern, auch der irische Hersteller Powerscreen.

**Grobstücksiebzanlage Warrior Hand in Hand mit der RM100GO!**

Schuster hatte von KÖLSCH bereits vor Jahren eine Powerscreen Warrior 800 erworben, eine Grobstücksiebzanlage, die sich unter anderem beim Absieben von Nagelfluh bewährte, einer mineralischen Spezialität, die in Form einer Nagelfluhkette im nördlichen Alpenvorland vorliegt.

Das im Volksmund auch als „Hergottsbeton“ bezeichnete Konglomerat, das lange Zeit auch als Baumaterial verwendet wurde, ist ein grobkörniges Sedimentgestein, im Wesentlichen aus Kies bestehend, der durch feinkörnige Anteile regelrecht verbacken ist. Schuster hat in eigenen Kiesgruben sowie bei Auftraggebern Vorkommen dieses Gesteins. Die Warrior Siebzanlage hilft dabei, die Kies- und Sandanteile grob voneinander zu trennen. Sie wird in der Regel mit 0/600 beschickt und erzeugt einen Austrag von 0/22. In diesem Zustand wird das Material dann dem Brecher aufgegeben, der die vorliegenden Nagelfluh-Fraktionen weiter herunterbricht. Eine ähnliche, aber wesentlich schwierigere Aufgabe, das Zerkleinern von Asphaltbruch, steht gelegentlich ebenfalls auf der To-do-Liste. Auch hier konnte der RM100GO! bereits überzeugen.

Um eine Daueranstellung bei Schuster braucht die RM100GO! folglich nicht zu fürchten und dank ihrer robusten, bewährten Konstruktion und Verarbeitung scheint auch die Gefahr einer Überarbeitung ausgeschlossen.



*BU: Geburtsstunde eines Unternehmens:  
Max Schuster und sein erster Seilbagger.*

**Jürgen Kölsch GmbH im Profil**

- 1988: durch Jürgen Kölsch gegründet
- 2003: Übernahme des Unternehmens in zweiter Generation
- Exklusivhändler für den süddeutschen Raum von:  
Terex Powerscreen, Terex Washing Systems,  
Rubble Master, Portafill, Telestack, Franzoi, MATEC, Cityequip und Pronar
- Anbieter neuer und gebrauchter Maschinen, kompletter Anlagen  
und maßgeschneiderter Lösungen für die Gewinnung und  
das Recycling mineralischer Baustoffe
- Eigene Werkstatt mit Ersatzteilbevorratung,  
Service und Vertrieb in ganz Süddeutschland
- Miete, Leasing und Kauf

**Ansprechpartner:** Ihr Kölsch Team, Tel.: 08335-9895-0