

Rubble Master mit überarbeitetem Spitzenmodell RM120X **Mehr Ergonomie, mehr Sicherheit, mehr Vernetzung**

Vor knapp zwei Jahren, zur bauma 2019, debütierte der Prallbrecher RM120GO! Die neue, große Maschine im Rubble Master Programm war vom Start weg ein Topseller, obwohl offiziell zunächst nur als „Prototyp“ bezeichnet. Aktuell präsentiert Rubble Master nun die finale Version seines, je nach Ausstattung, zwischen 35 t und 46 t schweren, extrem durchsatzstarken Flaggschiffs. Der RM120X ist für Rubble Master der erste Vertreter einer neuen Philosophie – und bricht sogar mit einer Gewohnheit in der Namensgebung.

Seit 2008 tragen Rubble Master Brecher den Nachnamen „GO!“. Ein Hinweis auf die einfache, intuitive Bedienung der Maschinen: „1, 2, 3 GO!“



BU: RM120X: Noch aufgeräumter und mit drei weißen Leuchtbalken zur Anzeige der Auslastung, am Heck des Brechers (direkt unter dem Schriftzug „120X“).

Die RM120X hat nun ein X für ein GO!. Das Bedienkonzept ist, wie gehabt, außerordentlich klar und anwenderfreundlich. „Die Bedienung beschränkt sich nach wie vor auf wenige Knöpfe. Das eingebaute Display dient nur zur Visualisierung von Informationen und verfügt über keinerlei Untermenüs.“, so Gerald Hanisch, Gründer und Eigentümer von Rubble Master.

Hinzu kommen nun neue Impulse in Richtung Betreibersicherheit, Materialdurchsatz, Effizienz und die intelligente Vernetzbarkeit mit anderen Maschinen. Das große „X“ wird bald auch auf weiteren Maschinen im RM Programm vertreten sein.

Dazu Hanisch: „Als wir anfangen, ‚RM Next‘ zu entwickeln, hatten wir immer unsere gesamte Produktpalette im Fokus. Zukünftig wird die Vernetzung der verschiedenen Produkte im gemeinsamen Betrieb eine wichtige Rolle spielen. Diese können wir jedoch nur gewährleisten, wenn alle Produkte einer Philosophie folgen“. Derzeit werde intensiv daran gearbeitet, gemeinsam arbeitende Rubble Master Maschinen zu vernetzen. Wenn Sieb und Brecher ‚miteinander sprechen‘, wird die Auslastung optimiert. Wird etwa kein Material aufbereitet, stoppt z.B. der gesamte Maschinenzug. Ein Weg zu mehr Effizienz und Kostenersparnis.

Breites Einsatzspektrum

Das Einsatzspektrum des RM120X ist weit gesteckt, es reicht von Bauschutt über Beton und Asphalt, er bewährt sich aber auch in Naturstein. Dabei akzeptiert er Kantenlängen von bis 850 mm, je nach Material ist ein Durchsatz von bis zu 350 t/h möglich. In den Abmessungen bleibt er bei kompakten 11.300 x 2665 x 3.200 mm (L x B x H). Für das Erreichen konstant hoher Durchsätze sorgen elaborierte Ausstattungsvarianten: Fünf Hauptanwendungsfälle sind durch Rubble Master vorgesehen und lassen sich durch entsprechende Optionen darstellen.

Aufgeräumtes Design – Platz für Antriebsoptionen

Neben der neuen Beschriftung fällt sofort auf, dass der RM120X nun extrem aufgeräumt ist: Der Aufstieg zur Hauptplattform versteckt sich hinter einer Verkleidung und die Klappe in der Tür vor der Bedienstelle entfällt.

Der Aggregaterraum ist so dimensioniert, dass nicht nur der im Datenblatt ausgewiesene John Deere 6-Zylinder mit 298 kW Platz findet, sondern optional auch ein dieselelektrischer Antrieb mit Plug-in Hybrid. Bei letzterem lässt sich die Rotordrehzahl stufenlos und, wie Rubble Master mitteilt, in einem „weiten Drehzahlbereich“ regulieren.

Für besonders geräuschsensible Einsatzbereiche lässt sich die RM120X mit einer neu entwickelten, „ENVIRO“ genannten Schallschutzhaube ausstatten, die gewichtsoptimiert ist und besonders montagefreundlich sein soll.

Mehr Sicherheit – und einzigartige Transparenz

Ein weiteres, entscheidendes Novum: Der RM120X kommuniziert mit dem Anwender direkt über Lichtsignale bzw. über die RM GO! SMART App. So kann der Betreiber die Anlage auch aus der Distanz überwachen und hat die wichtigsten Indikatoren im Blick, ohne sich in den Gefahrenbereich der Maschine begeben zu müssen. Farbige LED-Lampen zeigen dem Betreiber in drei Farben (Grün, Gelb, Rot) den aktuellen Zustand der Maschine an, drei Leuchtbalken geben Auskunft über die Auslastung. Darüber hinaus glänzt der neue Brecher durch weiter verbesserte Zugänglichkeiten für Wartungs- und Reparaturarbeiten.

In Süddeutschland erfolgen Beratung, Vertrieb, Service und Ersatzteilversorgung exklusiv durch die KÖLSCH Baumaschinen GmbH mit Sitz in Heimertingen.

KÖLSCH Baumaschinen 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, Pronar
Rubble Master, Portafill, Telestack, Franzoi, MATEC und Cityequip
- 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: Bettina McCusker, Tel.: 08335-9895-0