

3 definierte Endkörnungen in einem Arbeitsgang mit RUBBLE MASTER

BAD FISCHAU/BRUNN / NIEDERÖSTERREICH. Das Traditionsunternehmen Leeb Rudolf GmbH setzt auf modernste Technologie für Aufbereitung und Recycling: zur Verwertung von Baurestmassen vor Ort und zur Produktion hochwertiger Sande und Splitte in den Gruben in Bad Fischau/Brunn und Steinabrückl ist seit 2004 ein vielseitiger mobiler RUBBLE MASTER Compact-Recycler im Einsatz – der leistungsstarke Prallbrecher RM80. 2005 wurde der mobile Überkornabscheider OS80 angekauft und das Power-Duo 2006 schließlich mit Rückführband und dem containermobilem Doppeldecksieb CS3600/2 zu einer unübertroffenen Kombination ergänzt. Diese erzeugt nun in einem Arbeitsgang – mit nur einem Betreiber – kostengünstig 3 definierte Endkörnungen.



Dieses Zusammenspiel hochwertiger Anlagenkomponenten überzeugt mit seiner **günstigen Energiebilanz**: denn es gibt nur **einen einzigen Verbraucher**: den Generator des RM80, der zugleich Brecher, Überkornabscheider samt Rückführband und 3 Bänder des Doppeldecksiebes speist. Es ist also weder in der Sandgrube noch auf dem Recyclinghof eine externe Energieversorgung erforderlich. Beim Besuch in der Sandgrube Steinabrückl wurde sogar noch ein antikes aber funktionstüchtiges Haldenband

mit 7 m Abwurfhöhe betrieben.

Ein **weiterer entscheidender Kostenfaktor ist der Einmann-Betrieb** dieser Gesamtanlage. Denn der raupenmobile RM80 wird **mittels Funkfernbedienung manövriert und bedient**. Das Setting des Brechers wird vor dem Start entsprechend Ausgangsmaterial und gewünschter Endkörnung hydraulisch vorgenommen. Dann werden Anlage und Siebe gestartet. Der Beschicker nimmt seine Position im Radlader ein und **manövriert die Anlage ferngesteuert**. Selbst das RUBBLE MASTER Release-System zur Blockade-Beseitigung funktioniert auf Knopfdruck. Dank kompakter Dimensionen und geringen Transportgewichts wird die gesamte Anlagenkombination **ohne Sondergenehmigungen auf insgesamt nur 2 LKWs transportiert und ist in weniger als 30 Minuten einsatzbereit**. Das ermöglicht ein **einfaches und rasches Umsetzen**: üblicherweise pendelt die Anlage monatlich zwischen den beiden Standorten. In der Sandgrube wird nun mit einem Radlader mit 4 m³ Schaufel Rollschotter 30/x in die Vibrorinne des Brechers aufgegeben. **Der Prallbrecher verarbeitet den Kalkstein zu kubischem Korn**, das über das Hauptaustragsband zum



OS80 gelangt. **Hier erfolgt der definierte Trennschnitt durch 3 Fingersieb-kaskaden.** Das Wertkorn – hier 0/12 mm - gelangt weiter in die Siebbox des CS 3600/2, wo es **auf die 3 gewünschten Endkörnungen abgesiebt** wird. Das Überkorn läuft über das Rückführband des OS80 wieder in die Vibrorinne des Brechers und sorgt so für eine konstante Beschickung des Brechers mit einem Mix aus Rundkorn und gebrochenem Überkorn. So entstehen stündlich **durchschnittlich 75 to hochwertiges Endkorn in 3 Fraktionen:** 0/4 mm wird etwa als Kabel- oder Estrichsand genutzt. Die zweite Fraktion ist Splitt 4/8 mm, der zur Verlegung und zur Produktion von Pflastersteinen verwendet wird. Den **größten Ertrag gibt es bei 8/12 mm, das an ein nahes Betonwerk geliefert** wird. Die leistungsstarke RUBBLE MASTER Kombination bietet noch einen weiteren Vorteil: denn es kann **bedarfsgerecht jede gewünschte Körnung kurzfristig und ebenso kostengünstig erzeugt** werden.

Hochwertige Recyclingbaustoffe ab Hof oder vor Ort

Recycling gewinnt bei der Leeb Rudolf GmbH immer mehr an Bedeutung. Dafür werden Baurestmassen am Umschlagplatz des Unternehmens sortenrein gelagert – die erste Voraussetzung für hochwertige Recyclingbaustoffe. **Bei Bedarf werden Bauschutt und Ziegel mit dem RM80 bedarfsgerecht verarbeitet** – meist



in Kombination mit dem mobilen Überkornabscheider OS80.

Aber auch **Asphalt von Straßenaufbrüchen** (siehe Bild) **wird vor Ort im Lohnbruch zu hochwertigem Grädermaterial verarbeitet** – in einem Arbeitsgang mit nur einem Betreiber. Kunden sind Asphaltwerke sowie Baumeister und Baubetriebe, die Abbrüche bei Um- oder Neubauten planen und durchführen, in einem Umkreis von 50 km. Damit bietet die

Leeb Rudolf GmbH ihren Kunden einerseits den Vorteil, **kleine Mengen an Baurestmassen ohne weite Wege abliefern.** Zum anderen hat sie mit den RUBBLE MASTER Compact-Recyclern eine Struktur gefunden, diese vielen **kleinen Mengen unterschiedlicher Materialien kostengünstig aufzubereiten und preiswert anzubieten.**

Die mobilen Einsätze (wie hier Verwertung von Bauschutt), die deutlich im Steigen begriffen sind, ergänzen die Produktpalette perfekt. Der unbedingte Vorteil für Geschäftsführer Rudolf Leeb jun. ist die kurzfristige Verfügbarkeit seiner RUBBLE MASTER Anlage, die aus der Aufbereitung jederzeit abgezogen und **in weniger als 1 Stunde zum gewünschten Einsatzort transportiert** werden kann. **Ausschlaggebend für die Kunden ist die hohe Qualität des Wertkorns, das zu**



absolut günstigen Konditionen produziert wird. Und zwar in bester Qualität. So wird das kubische Endkorn im besten Fall direkt auf der Baustelle wieder verwendet oder gewinnbringend für andere Bauvorhaben in der Nähe eingesetzt. Mit professioneller RUBBLE MASTER Recycling-Technologie (im Bild das neueste raupenmobile Doppeldecksieb, hier im Testeinsatz zur Erzeugung von Ziegelsand) ist die Rudolf Leeb GmbH im Recycling zum Full-Liner gewachsen, der **von der Logistik über Beschickung, Brechen, Sieben und Verhaltung ein überzeugendes Komplettangebot** bietet.



ca.5.000 Zeichen / 680 Wörter. Alle Bilder frei zum Druck. Inhaber: RUBBLE MASTER, Austria - Bei Fragen stehe ich Ihnen gerne zur Verfügung – Pressesprecherin Andrea Eichelberg, Tel. +43 (0)732 73 71 17 – 30, Email eichelberg@hmf.at - Anwenderbeispiele und Informationen rund um die Welt der RUBBLE MASTER finden Sie stets aktuell unter www.rubblemaster.com/presseinfos.htm