

PRESSESPIEGEL 2016/2017



SIEBEN



BRECHEN



WASCHEN



HALDEN & UMSCHLAGEN

...Erfolg aus einer Hand

CHRISTOPHEL

SIEBEN • BRECHEN • WASCHEN • HALDEN



Abfall, Schlacke, Siebreste = schwierigste Problemstoffe!
Diese werden wirkungsvoll und sicher mit der **Warrior 2100 SPALECK** getrennt. Verstopfungsfrei trennt das 3-D-Sieb die Grobfraction ab. Der feine Trennschnitt erfolgt über die die Spannwellentechnologie im Unterdeck.

Wer eine Siebmaschine nutzen will, der will sieben!
Darum entscheidet primär der Siebkasten über Erfolg oder Misserfolg. Problemstoffe reduzieren die Siebleistung, erhöhen den Reinigungsaufwand und erlauben häufig nur grobe Trennschnitte.

Die Symbiose von **POWERSCREEN** und **SPALECK** beendet diese Kompromisse. Verstopfungsfrei verarbeitet das 3-D Sieb Schlacke, Asche, Abfall, Kompost und Siebüberlaufreste. Zusätzliche Finger lockern das Siebgut auf und wälzen es um. Gerne wird das Wabensieb im Oberdeck aus Kunststoff gefertigt. Die Eigenschwingungen halten dieses Sieb frei. Im Unterdeck wartet die hohe Beschleunigung der Spannwellen. Verstopfungen sind hier Fehlanzeige. Vorzugsweise erfolgt die Radladerbeschickung von hinten. Nun steht der erfolgreichen Absiebung nichts mehr im Wege.

Auch bei der Absiebung von Stahlwerksschlacke kapitulieren herkömmliche Siebsysteme häufig. Das abgebildete Foto zeigt, wie die **Warrior 2100 Spaleck** bei dieser Aufgabenstellung ihre Arbeit zuverlässig versieht.

WARRIOR 2100 SPALECK TRENNT PROBLEMSTOFFE ZUVERLÄSSIG



SPALECK Siebkasten:
gelungene Kombination aus 3-D-Obderdeck und Spannwellen-Unterdeck



3D-Lochblech:
für Einsatz in der Müllaufbereitung, Kompost- und Holzeinsätzen; das 3D-Lochblech bleibt frei, verhindert „Spieße“ im Mittelkorn und trennt effektiv

ELEKTRISCH GÜNSTIGER SIEBEN

Stecker rein und los:
Die Warrior 1400XE kann mit Netzstrom, aber beispielsweise auch von einer elektrisch angetriebenen Brechanlage versorgt werden.

Powerscreen bringt seine erste elektrisch angetriebene mobile Schwerlastsieveanlage auf den Markt: Die Warrior 1400XE wurde für Kunden entwickelt, die ihre Maschinen vorzugsweise elektrisch antreiben oder auch in geschlossenen Räumen einsetzen möchten.

Die Warrior 1400XE kann auch von anderen elektrisch angetriebenen Maschinen wie dem Premiertrak 600-Backenbrecher mit Strom versorgt werden. „Unsere Kunden werden außerdem schnell erhebliche Ersparnisse bei den Wartungs- und Servicekosten sehen“, sagt Produktmanager Joe Cassidy. Je nach Aufgabematerial erreicht diese Maschine eine Produktionskapazität von bis zu 500 Tonnen pro Stunde.

Der größte Vorteil der Warrior 1400XE sind ihre verschiedenen Antriebsoptionen. Sie kann mit ihrem eigenen 72-kVA-Generator angetrieben oder an das Stromnetz angeschlossen werden, um die Betriebskosten noch weiter zu senken. Sie kann aber auch durch eine elektrisch betriebene Brechanlage versorgt werden, ohne dass dies deren Kraftstoffverbrauch nennenswert erhöht. Auch wenn die Anlage in großen Höhen oder bei großen Temperaturschwankungen eingesetzt wird, kann sie als verkettete Anlage von einem einzigen Generator angetrieben werden, der dann mit einem großzügigen Leistungspuffer ausgelegt werden kann, um dem Leistungsabfall zu begegnen. In vielen anderen Anwendungen, wie etwa in Hallen, ist die Maschine eine gute Alternative. Auch der niedrige Lärmpegel ist vielerorts von Vorteil.



SIEBANLAGE TO GO

Wer würde nicht gerne mit einer Kompaktsiebzanlage umziehen, wie mit dem eigenen Wohnwagen? Einfach losfahren, wenn der Einsatz ruft. Ohne Sondertransporte, Polizeibegleitung, Vorschriften, Genehmigungen und teuren Fremdspediteuren.

Ganz weit vorn liegt Portafill mit dem Maschinenkonzept 6000XT.

Zur Beschickung wird ein Klapprost oder ein Vibrorost verwendet. Arbeitet die Maschine hinter einem Brecher, so wird das Rost einfach weggeklappt. Über das Steigband gelangt das Aufgabematerial auf die 1.200 x 4.900 mm große Siebmaschine. Die Siebfläche und der aggressive Hub trennen sauber in drei Fraktionen. Für die Herstellung einer Zusatzfraktion wird ein drittes Siebdeck geliefert. Die zusätzliche Fraktion wird seitlich über ein Schwenkband ausgetragen. Auch diese Zusatzausstattung passt noch mit in den 40 Fußcontainer und entfaltet sich, wie die anderen Haldenbänder auch, hydraulisch.

Einem Transport über einen handelsüblichen 3-Achs-Tieflader steht ohne Sondergenehmigung nichts im Wege. Nicht nur der einfache Transport und der schnelle Aufbau sprechen für die Portafill 6000XT. Lohndienstleister können mit der 6000XT flexibel zusätzliche Wertschöpfung mit einfachen und preiswerten Transporten kombinieren.



PORTAFILL

6000XT: 5 M-KOMPAKTSIEBANLAGE PASSEND FÜR 40 FUSS CONTAINER



BETON-RECYCLING: WARUM NICHT IN HOCHWERTIGE SPLITTFRAKTIONEN?

Wenn Beton-Aufbruch recycelt wird, steht im Wesentlichen die Herstellung von Mineral-Gemischen 0-32mm oder 0-45mm im Vordergrund.

Bei guter Vorsortierung und der richtigen Aufbereitungstechnik wäre die Erzeugung von hochwertigeren bzw. ertragsstärkeren Produkten durchaus möglich...



... Diesen Ansatz hat auch die ENREBA Neuss GmbH verfolgt! Vor einiger Zeit wurde mit der Herstellung von Beton & Splitten für den holländischen Markt begonnen. Dabei spielte der Nischengedanke und die Erreichung hoher Deckungsbeiträge eine Rolle. Weitere Motive waren die möglichst stabile Grundauslastung mit langfristigen Lieferverträgen, verbunden mit der Erschließung völlig neuer Absatzmärkte für Recycling-Material. Mit dem Ausgangsprodukt für das Bahnschwellenrecycling stellt die ENREBA Neuss GmbH eine sehr hohe Ausgangsgüte des gebrochenen Betons sicher. Zur Aufbereitung kommt ein robuster Brecher, entsprechend leistungsfähige Magnete und unempfindliche Siebeläge in der Feinsiebung zum Einsatz. Die besondere Herausforderung dabei stellt die Klassierung des gebrochenen Produktes in die erforderlichen Betonsplitt-Fractionen gemäß EN 12620 dar, denn hier sind deutlich höhere Anforderungen als üblich im Bauschutt-Recycling zu erfüllen. Aufgrund der langjährigen Erfahrung mit unterschiedlichsten Siebanlagen und verschiedenen Vorführungen entschieden sich die Geschäftsführer Adam Eisleben und Heiko Heller für das modulare Dreidecker-Horizontalsieb MHS6203 von TEREX. Bei voller Ausnutzung der Leistungsfähigkeit ihres Prallbrechers wird mit dem MHS 6203 die saubere Trennung der Feinkörnungen jeder Zeit sichergestellt. Mit bis zu 18 mm Hub und einer in der Neigung steuerbaren elliptischen Amplitude wurde die Verweildauer auf dem Sieb voll ausgenutzt. Diese TEREX MHS 6203 Alleinstellungsmerkmale haben sich auch hier im Betrieb bezahlt gemacht.

JAN-PETER INGWERSEN ERD- UND ABBRUCH-ARBEITEN ÜBERNIMMT FÜNFTE MASCHINE AUS DER CITYEQUIP-SERIE!

Jan-Peter Ingwersen aus Groß Walmstorf in Nordwestmecklenburg ist mit seinem Abbruchunternehmen schon seit über 20 Jahren Kunde für CityEquip. Sein Einzugsgebiet erstreckt sich sowohl im städtischen, als auch im ländlichen Bereich zwischen Lübeck und Rostock. Ein Teil seiner erfolgreichen Tätigkeit ist nach eigenen Angaben auch die Nutzung von CityEquip: „Die Maschinen zeichnen sich durch vergleichsweise besonders geringe Emissionswerte aus. So auch der neue CityTrak 9TX“. Die Liste der technischen Besonderheiten ist lang: angefangen beim großzügig dimensionierten Aufgabetrichter mit hydraulisch klappbaren Trichterwänden, über die verlängerte Aufgaberinne bis hin zum neu entwickelten 900 mm breiten Einschwingen-Backenbrecher. Abgerundet wird das Konzept durch das dieselelektrische 110 kVA Antriebsaggregat, welches durch seinen geringen Verbrauch von 10-12 l/h Diesel zeitgemäß sparsam ist und so ein wirtschaftliches und effektives Arbeiten ermöglicht.

Der CityTrak 9TX ersetzt den zuvor genutzten 18 t schweren CityTrak 7T6. Und davor hatte Ingwersen containermobile Geräte von CityEquip im Einsatz, welche auch weiterhin als CitySkid erhältlich sind.

NEUER CITYTRAK 9TX ÜBERZEUGT BEREITS BEI DER INBETRIEBNAHME



„Die Brechanlagen von CITYEQUIP zeichnen sich durch vergleichsweise besonders geringe Emissionswerte aus. So eben auch der neue CityTrak 9TX“, weiß Betreiber Ingwersen zu berichten.

wartungsfreundlich:
abgesenktes Austragsband
für optimalen Zugang

Jan-Peter Ingwersen
GmbH & Co.KG

Erd- und Abbrucharbeiten
Baustoffrecycling • Asbestsanierung



city equip
mineral processing

BRECHEN

EIN HALBES JAHRHUNDERT LEISTUNG UND WACHSTUM



Powerscreen feierte 2016 sein 50-jähriges Bestehen. Seit seiner Gründung unterstützt das Unternehmen Anwender mobiler Sieb- und Brechtechnik mit technischen Lösungsangeboten, Service über hochkarätige Partner und Innovationsstärke. Powerscreen wurde 1966 unter dem Namen Ulster Plant in der nordirischen Grafschaft County Tyrone gegründet, wo noch heute die Forschungs- und Entwicklungsabteilung sowie eine Fertigungsstätte ihren Sitz haben. Seit 1970 ist Powerscreen der offizielle Name des Unternehmens. Die Unternehmensgründer waren Vorreiter im Bereich mobiler Siebanlagen, einem Konzept, das die Platzierung der Anlagen direkt an der Abbruchwand im Steinbruch

ermöglichte und so den Transport des Materials zum Verarbeitungsort überflüssig machte. 1969 exportierte Powerscreen die erste Anlage mit einem Kaufpreis von GBP 2.500 nach Schweden. Heute operiert das Unternehmen weltweit mit Vertretungen in über 80 Ländern. Die Zahl der Mitarbeiter ist seit 1966 von acht auf 600 gestiegen, und das Produktportfolio umfasst mittlerweile mehr als 30 Maschinen.



RÜCKBLICK: Colin Clements, Global Product Line Director, neben einer MK1-Siebanlage von 1966. Heute zielt diese den Zufahrtsbereich zum Werk in Dungannon.

POWERSCREEN AM PULS DER ZEIT



Der technische Fortschritt verbessert in vielen Bereichen die Lebensqualität. Der jüngste Beitrag des Unternehmens Powerscreen zu dieser Revolution ist „Powerscreen Pulse“, ein digitales System, mit dem der Einsatz von Brech- und Siebanlagen optimiert werden kann.

Die Powerscreen Pulse Vorteile im Überblick:

- Abruf präziser Informationen zu Durchsatz, Kraftstoffverbrauch und Kraftstoffkosten pro Tonne
- Alarmfunktion für schnelle Reaktion bei Produktionsproblemen
- übersichtliche Auflistung von Status und Schlüsselinformationen aller Maschinen in der Flotte
- Identifizierung von Einsparpotentialen anhand detaillierter Statistiken und Analysen
- Optimierung der Flottenplanung auf Basis von Daten zu Stillstand-/ Betriebszeiten
- Überwachung der Motorbetriebsstunden zur proaktiven Wartungsplanung und Minimierung von Ausfallzeiten
- Überwachung des Verschleißverhaltens zur rechtzeitigen Bevorratung von Ersatzteilen
- Lokalisierung des Standorts von Maschinen weltweit
- Benachrichtigung im Falle eines Maschinenbetriebs außerhalb festgelegter Zeiten oder Einsatzgebiete



BACKENBRECHER PREMIERTRAK 600 VON POWERSCREEN ZERKLEINERT BIS ZU 600 TONNEN GESTEIN PRO STUNDE



HOHE DURCHSATZRATEN

Mit dem Premiertrak 600 stellte Powerscreen auf der Bauma einen leistungsstarken Backenbrecher aus, der sich sowohl für die Gewinnung als auch für den Abriss und Einsätze im Bergbau eignet. Das Herz der Maschine bildet eine 1.200 x 820 mm große, moderne Brechkammer in robuster Bauweise. Der Brecher bietet zudem zahlreiche anwenderfreundliche Ausstattungsmerkmale, wie z.B. eine vollhydraulische Brechspalteinstellung von 75 bis 200 mm, sowie ein Umkehrsystem, das Blockierungen zugunsten einer hohen Verfügbarkeit der Anlage in kurzer Zeit behebt. Der aggressive Hub und die Schwungräder mit hohem Bewegungsmoment ermöglichen hohe Durchsatzraten und ein optimales Zerkleinerungsergebnis. Diese Anlage produziert bis zu 600 t/h.

Die hydraulisch und dieselektisch betriebenen Modelle des Premiertrak 600 wurden unter der Vorgabe maximaler Produktion und Leistung bei erhöhter Verfügbarkeit und niedrigen Betriebskosten konzipiert und konstruiert.



DAS GO!-PRINZIP WIRD NACH OBEN ERWEITERT

Das GO!-Prinzip aus dem Hause Rubble Master hat sich in den letzten Jahren aufgrund der Einfachheit und Benutzerfreundlichkeit in der Praxis bewährt. Insgesamt wurden vier RM-Brecher auf der Bauma ausgestellt.

Gezeigt wurden beispielsweise die Modelle RM 70GO! 2.0, RM 90GO! und RM 100GO!, MS105, MS 125 und RFB.

Aber auch die Erweiterung der RM-Familie nach oben: der neue RM 120GO! mit andersartigem Vorsiebsystem soll in seinem Segment wegweisende Maßstäbe setzen. Der raupenmobile Prallbrecher ist ausgelegt für Bauschutt, Beton, Asphalt, Ziegel, alles das bis zu einer Kantenlänge bis 850 mm. Je nach Aufgabematerial ermöglicht das Modell RM 120GO! einen Durchsatz von 300 t/h oder gar 350 t/h. Trotz dieser Leistungsdaten berücksichtigt der RM 120GO! mit 34 t Gesamtgewicht die Vorschriften vieler Brücken in Deutschland. Antrieb ist ein John Deere-Konstantdrehzahlmotor mit 314 kW nach Stufe IIIB. Der Brecher ist ausgestattet mit der maßgeschneiderten 1-Deck-Siebmaschine MS125GO! mit 5,8 m² Siebfläche. Das schwenkbare Rückführband spart beim Aufbau Zeit und Arbeit. Die Anlage kann auch mit dem Windsichter WS500GO! als Zubehör geordert werden.



RM[®]
COMPACT CRUSHING



C. Christophel GmbH Lübeck

11. März 2016

Wollen Sie auch mal eine Schulung über Ihre RUBBLE MASTER Maschine erhalten?

Schreiben Sie uns an mail@christophel.com !



PS: Christophel bietet auch Werksschulungen für Bediener direkt beim Hersteller an.

Wissen, Wille, Schulung, Fokus, Bevorratung, Reaktionszeit, Logistik und zwischenmenschliche Beziehungen lohnen.

Sprechen Sie uns an.

Wir koordinieren die Teilnahme für Sie.

BRECHEN

HYBRID-PRALLBRECHER RM100TWO-GO! PRODUZIERT SEIT FEBRUAR 2015 SCHOTTERMATERIAL IN DER RUNDHALLE VON DORSTEN



FIRMA HUMBERT AUS DORSTEN SETZT IN DER AUFBEREITUNG AUF HYBRIDES ANTRIEBSKONZEPT

Das 1925 gegründete Transportunternehmen betreibt seit 1992 über seine Tochterfirma Humbert Baustoff-Recycling GmbH eine Bauschutttaufbereitungsanlage im Dorstener Hafengebiet an der Carl-Benz-Straße. Mit dem Kauf einer Rundhalle im Jahre 2013 entschied Humbert sich, die gesamte Recycling-Schiene – bis auf die Bodenaufbereitung - unter Dach zu bringen. Die Rundhalle mit 7.000 m² Nutzungsfläche und einer Höhe von 25 m war geradezu ideal hierfür.

Folgende Aufgabenstellung sollte mit dem Kauf einer neuen mobilen Brechanlage gelöst werden:

1. Ersatz der stationären Brechanlage
2. Austausch Altanlage gegen eine 30-t-Anlage
3. Keine dieselbetriebene Anlage wegen Hallenbetrieb

Schließlich fiel die Entscheidung auf die mobile Brechanlage RM 100 TWO-GO!, das neueste Anlagenkonzept der Firma Rubble Master aus Linz. Das Grundgerüst dieser Anlage bildet die bekannte mobile 30-t raupenmobile Prallbrechanlage RM 100 GO!. Das Gewicht der Anlage lässt ein häufiges Umsetzen aus Kostengründen zu. Das Besondere an dieser Maschine ist nunmehr das Hybrid-Antriebskonzept: Dieselantrieb für die Baustelle UND Elektroantrieb für den Betrieb in der Halle. Die variablen Kosten sind deutlich niedriger und sorgen dafür, dass sich die zusätzliche Investition des Elektromotors schnell amortisiert.



Johannes und Jost Humbert mit ihrem neuen RM 100TWO-GO!

humbert
baustoff-recycling

RM[®]
COMPACT CRUSHING

RM XPERIENCE DAYS BEGEISTERN MEHR ALS 400 BESUCHER AUS ALLER WELT



Mehr als 400 internationale Händler und Kunden von Rubble Master fanden sich vom 29. September bis 1. Oktober 2016 im RM Headquarter in Linz zusammen, um ihr Wissen und ihre Erfahrungen auszutauschen.

RM 120GO!

Der Star der Veranstaltung war der RM 120 GO!, die neueste Innovation aus dem Hause Rubble Master, mit dem Maßstäbe in Bezug auf Leistung, Wartung, Effizienz und Design gesetzt werden. Mit nur 35 Tonnen und einer Durchsatzleistung von bis zu 350 t/h erschließt RM einen neuen Markt und bietet eine kompakte Alternative zu anderen Brechern in dieser Leistungsklasse. „Eines der Hauptziele in der Entwicklung des RM 120GO! war das flexible Verwendungsgebiet des mobilen RM Brechers, sowohl für Recycling als auch Natursteinaufbereitung“, erklärt Gerald Hanisch.

Spec2App

Eine weitere Innovation des Unternehmens ist Spec2App. Diese wurde entwickelt, um die ideale Aufbereitung bei Naturstein oder Bauschutt mit einem einzigen RM Brecher zu gewährleisten. „Die Grundlage bildet unsere Plattformstrategie, mit der wir die verschiedensten Anforderungen aus der Brech- und Recyclingindustrie erfüllen können“, so Gerald Hanisch. „Spec2App ist so etwas wie ein Baukasten voller Differenzierungsmerkmale.“

RM GO! SMART

Mit RM GO! SMART wurde im Rahmen der Xperience Days eine neuartige und smarte Möglichkeit der Maschinenkommunikation präsentiert. Die Basic Version, welche ab Anfang 2017 verfügbar sein wird, ermöglicht das Monitoring von Leistung und Zustand der wichtigsten Maschinenparameter mit Hilfe handelsüblicher Smartphones und Tablets.



C. Christophel GmbH Lübeck

„Christophel wurde von RM im Jahr 2016 als Händler mit den größten Verkaufszahlen der Welt (TOP SELLING COUNTRY 2016) geehrt!“

Vielen Dank unseren Kunden: Sie haben mit Ihrem Vertrauen, Engagement und Einkäufen diese Auszeichnung für unser Haus erworben!

Wir wünschen allen bei der Nutzung Ihrer RM-Anlagen zufriedene Mitarbeiter und Auftraggeber, sowie gute Erträge. Unsere Verkäufer starteten das Jahr 2017 mit dem Bewusstsein, sich im Vorjahr gegen die internationale Konkurrenz durchgesetzt zu haben. Herzlichen Glückwunsch. Nutzt das Selbstvertrauen und den Rückenwind.



TWS OPEN DAY BEI SAS-STEDING WAR EIN VOLLER ERFOLG

Mehr als 100 Fachbesucher informierten sich am TWS OpenDay über die Unterschiede zwischen der Trocken- und Nassaufbereitung in Verbindung mit Abwasseraufbereitung.



Die Flockungsmittelstation bringt das Gemisch aus Frischwasser und Flockungsmittel zur Reife. Messungen entscheiden automatisch, welche Menge für eine optimale Flockulierung benötigt wird. Im Klärturm wird ca. 90% sauberes Prozesswasser abgeschieden. Aus dem steilen, konischen Auslauf gelangt der Schlamm mit 55-60 % Trockensubstanzanteil in den Homogenisierungsbehälter. Die Verfestigung des Schlamms und der reduzierte Wasseranteil befördern den Pressvorgang. Dies erfolgt bei bis zu 21 bar in denkbar kurzer Zeit. Der Schlamm von SAS Steding wies keine Sandverluste auf. Auch hier wurden die gestellten Aufgaben von der TWS Waschanlage bestens erfüllt. Lediglich abschlämbbare Stoffe $\leq 63 \mu$ wurden auf eine Restfeuchte von ca. 20% gepresst. Für viele Aufbereitungseinsätze ist dies der Schlüssel zum Erfolg. „Wir sind froh, mit matec den führenden Anbieter mit Erfahrungen von mehr als 1.500 installierten Anlagen, neben TWS gebunden zu haben“, so Rüdiger Christophel. „Anhand der nachgewiesenen Preßzeiten bei der Herstellung des stichfesten Filterkuchens, können wir jede Abwasseraufbereitung für unsere Kunden risikolos planen.“



MATEC ABWASSERAUFBEREITUNG VON CHRISTOPHEL JETZT BAUSTELLENMOBIL VERFÜGBAR



Zeitlich befristete Einsätze in fast beliebiger Leistungsklasse durch Containermodule und schraubbaren Edelstahlklärtürmen wirtschaftlich beherrschbar.

„Verbindung“ statt „Montage“ lautet die Formel, mit der mobile Abwasseraufbereitungsanlagen heutzutage in Betrieb genommen werden. Mit Transportmaßen von ca. 2.450 x 2.600 x 16.000 mm (B/H/L) werden die Container angeliefert. Die Flockungsmittelstation aus Edelstahl prüft fortlaufend den Schlammanfall und die Zugabemenge der zur Reife gebrachten Suspension. Schnell wird sichtbar, wie positiv sich die Statik des Steilklärturms auswirkt. Ist der Klärturm gut gefüllt, öffnet das Ventil und das von der Presse zu verarbeitende Volumen tritt mit 55-60%-igem Trockensubstandanteil aus. Hier werden unterschiedliche Schlammqualitäten gemischt und verrührt; eine Grundvoraussetzung für gleichmäßige Presszeiten und eine gleichmäßige Restfeuchte. matec Kammerfilterpressen arbeiten mit der HPT – high pressure technology. Drücke von bis zu 21 bar reduzieren die Presszeiten und den Energieverbrauch bei zugleich unerreicht niedrigen Feuchten im Filterkuchen. Zur Vermeidung von Lastspitzen am Fördergurt fällt der Filterkuchen auf die unter der Kammerfilterpresse positionierte Schnecke. Von hier erfolgt die Übergabe auf das Haldenband. Der örtliche Stahl- und Betonbau entfällt. Daher ist die Containerbauweise nicht zwingend teurer als das konventionelle Konzept.

matec[®]
machinery technology

NEUE AGGSTACK-TELESKOPBÄNDER VON TELESTACK VORGESTELLT

Telestack entwickelte die AggStack-Reihe mobiler Förderbandsysteme speziell, um dem Bedarf von Anwendern der Gesteinsindustrie nachzukommen. Die Modellserie beinhaltet Einstiegsmodelle, wie schwenkbare Haldenbänder, und solche mit Teleskopvorrichtung, Truck Unloader oder Lkw-Entladetrichter. Aufgabetrichter und Trans-Track-Link-Bänder gehören ebenfalls zum Sortiment. Die AggStack-Serie vereint eine Reihe von Anlagen innerhalb einer Produktgruppe und zahlreiche Optionen, um die Funktionalität der einzelnen Bänder einsatzspezifisch zu optimieren.

Die AggStack-Radial-Reihe von Telestack kann zusätzlich mit mobilen Systemen kombiniert werden. In Häfen hat sich die Kombination mit schienengebundenen Bandanlagen sehr bewährt. Die Bänder können trotzdem leicht in ein stationäres Anlagensystem integriert werden, um hochwertige Endprodukte mit großen Haldenkapazitäten leistungsstark, staubreduziert, kontaminationsfrei, unverdichtet, sauber und ohne Entmischung und Aufprallzerkleinerung aufzusetzen. Darüber hinaus bieten mehrere PLC-gesteuerte Programme Betreibern vollautomatische Absetzoptionen für die ergonomische und sichere Lagerung.

 **Telestack**[®]
Mobile Bulk Material Handling



Einsatzberichte / Videos: www.christophel.com/de/mediathek

Herausgeber: C. Christophel GmbH; Taschenmacherstr. 31-33; 23556 Lübeck; Tel.: 0451-8 99 47-0; Fax: 0451-8 99 47-49; mail@christophel.com; www.christophel.com Pressespiegel 2017