

A WIRTGEN GROUP COMPANY



KLEEMANN



MCO 90(i) EVO2

MOBILER KEGELBRECHER MOBICONE



MOBICONE MCO 90(i) EVO²

Der wirtschaftliche Einsatz von Brech- und Siebanlagen hängt von vielen Faktoren ab - durch geringe Betriebskosten, eine hohe Produktionsleistung und eine optimale Transportierbarkeit kann ein effizienter Betrieb sichergestellt und letztlich eine geringe Kostenquote pro Tonne erzielt werden. Hier liegen die Stärken der MOBICONE MCO 90(i) EVO².

Wirtschaftlichkeit
im Fokus



Bedienbarkeit
im Mittelpunkt



Produktqualität
im Blick



MOBICONE MCO 90(i) EVO2



Brecherabzugsband
Abwurfhöhe: 3.300 mm,
verlängert 3.700 mm,
mit Nachsiebeinheit bis zu 3.600 mm

Hohe Brecherantriebsleistung:
185 kW konstant, 250 kW
maximal

Grundtrichter 6,4 m³

Sehr gute Zugänglichkeit
zur Brecherschmierung

Optimierte Bodenfreiheit
beim Verladen



SPECTIVE
CONNECT

1 Aufgabeeinheit

4 Überlastsystem

7 Nachsiebeinheit

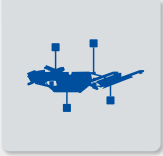
2 Continuous Feed System CFS

5 Antrieb

> Handling und Nachhaltigkeit

3 Brechereinheit

6 Bedienkonzept SPECTIVE



1 Aufgabeeinheit

- > Einfacher Schiebemechanismus für schnelles Setup und Transport, einfache Anpassung der Materialabwurfparabel in den Brecher
- > Prallbalken mit einzeln wechselbaren Schleißelementen
- > Trichtereinfüllhilfe⁺ ermöglicht eine bis 3,7 m rückseitige Beladungsbreite, Trichtererweiterung⁺ (8,3 m³) für vergrößertes Aufgabevolumen
- > Metallsuchgerät und Magnetausheber⁺ für beste Betriebssicherheit



1 Aufgabeeinheit

2 Continuous Feed System CFS

3 Brechereinheit

4 Überlastsystem

5 Antrieb

6 Bedienkonzept SPECTIVE

7 Nachsieveinheit

> Handling und Nachhaltigkeit



2 Continuous Feed System CFS

- > Kontinuierliche Brecherbeschickung durch optimale Beschickungsregelung - für bis zu 10% mehr Tagesleistung
- > Regelung erfolgt durch die Überwachung
 - > des Füllstands des Brechers
 - > der Auslastung am Brecherantrieb
 - > der Drehzahl des Brechers
 - > der Haldensonde am Brecherabzugsband
- > Je nach Brecherfüllstand drosselt oder erhöht sich automatisch die Fördergeschwindigkeit kontinuierlich - der Regelbereich des Aufgabebandes wurde um knapp 40% erweitert



1 Aufgabereinheit

2 Continuous Feed System CFS

3 Brechereinheit

4 Überlastsystem

5 Antrieb

6 Bedienkonzept SPECTIVE

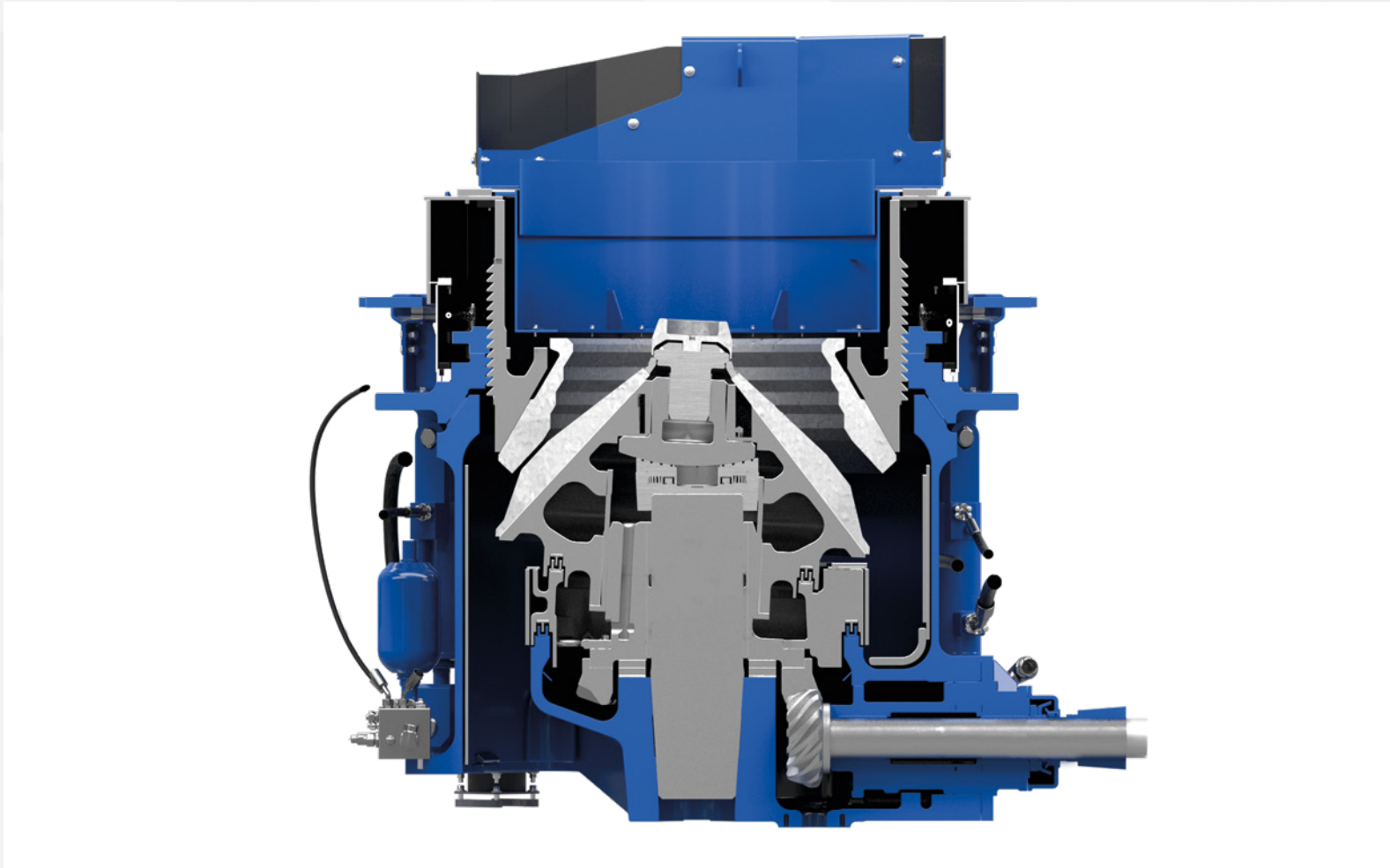
7 Nachsiebeinheit

> Handling und Nachhaltigkeit



3 Brechereinheit

- > Kegelschleifer mit großem Hub für höchste Brechleistung; 3-armiger Brecheraufbau für hohen Durchsatz
- > Hohe Brecherantriebsleistung für einen kontinuierlichen Brechprozess und höheres Produktionsvolumen in speziellen Anwendungen
- > Brechspalteeinstellung komfortabel über Funkfernbedienung und Nullpunktermittlung über Touchpanel
- > Schnelle Aufheizphase für einen schnellen Einsatz nach dem Start
- > Gute Zugänglichkeit durch eine zweite Inspektionsluke
- > Einfacher Werkzeugwechsel ohne Vergussmasse



1 Aufgabereinheit

2 Continuous Feed System CFS

3 Brechereinheit

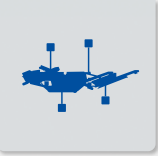
4 Überlastsystem

5 Antrieb

6 Bedienkonzept SPECTIVE

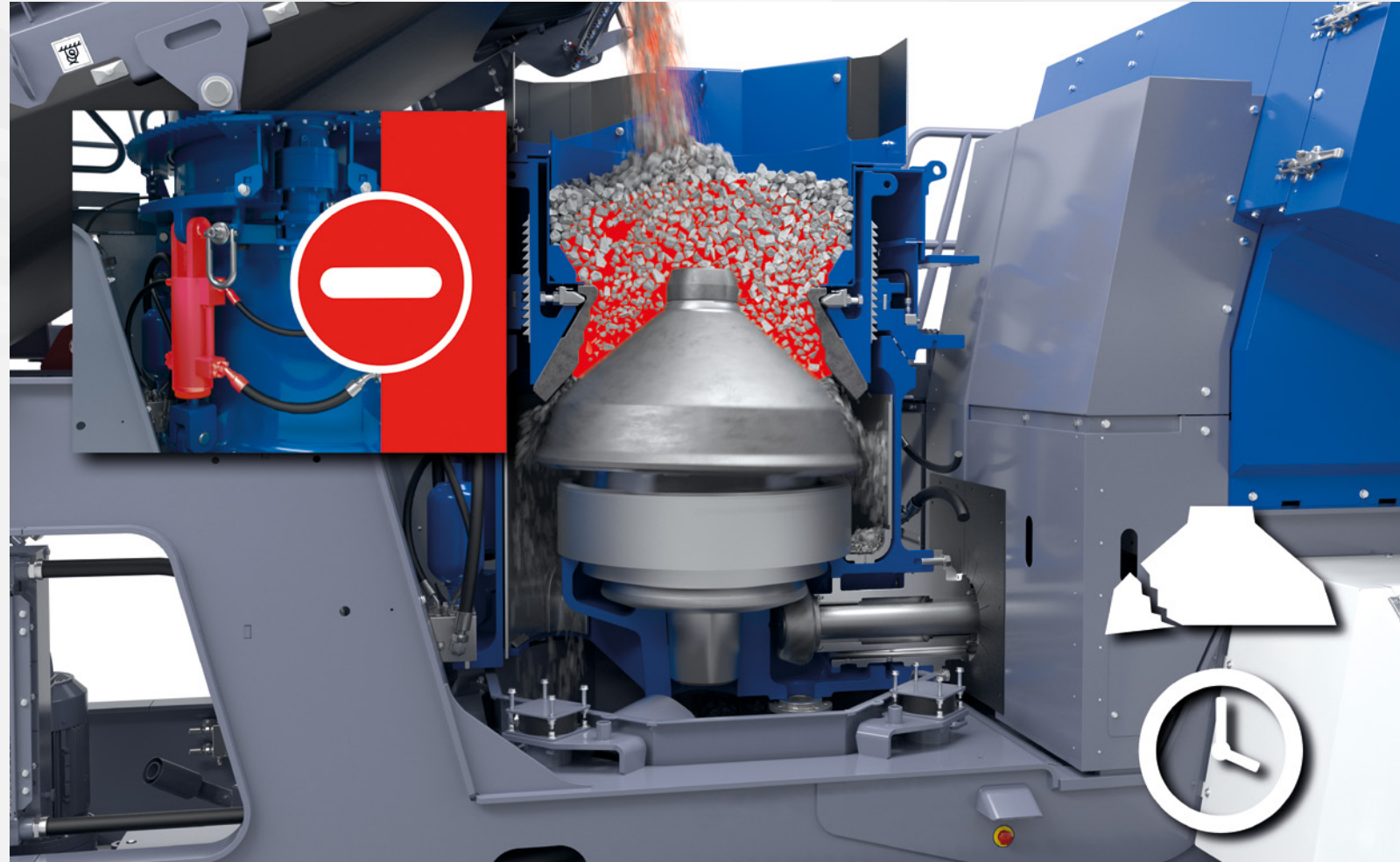
7 Nachsiebeinheit

> Handling und Nachhaltigkeit



4 Überlastsystem

- > Integriertes Überlastsystem „Tramp Release System“ zum Schutz bei unbrechbarem Material wie zum Beispiel Holz oder Metall
- > Intelligente Überlasterkennung „Ringbounce Detection“ schützt den Brecher vor Schäden, 2 Modi wählbar:
 - > PRECISE MODE: Produktion von Split; Maschine stoppt Aufgabe bei latenter Überlast, Prozess kann angepasst werden, keine Produktion von Überkorn für beste Qualität
 - > MIXTURE MODE: Produktion von Gemischen; Brechspalt wird automatisch angepasst um Ringbounce zu vermeiden, Spalt wird nach definierbarer Zeit wieder geschlossen



1 Aufgabeeinheit

2 Continuous Feed System CFS

3 Brechereinheit

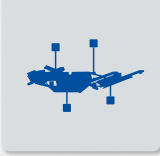
4 Überlastsystem

5 Antrieb

6 Bedienkonzept SPECTIVE

7 Nachsieveinheit

> Handling und Nachhaltigkeit

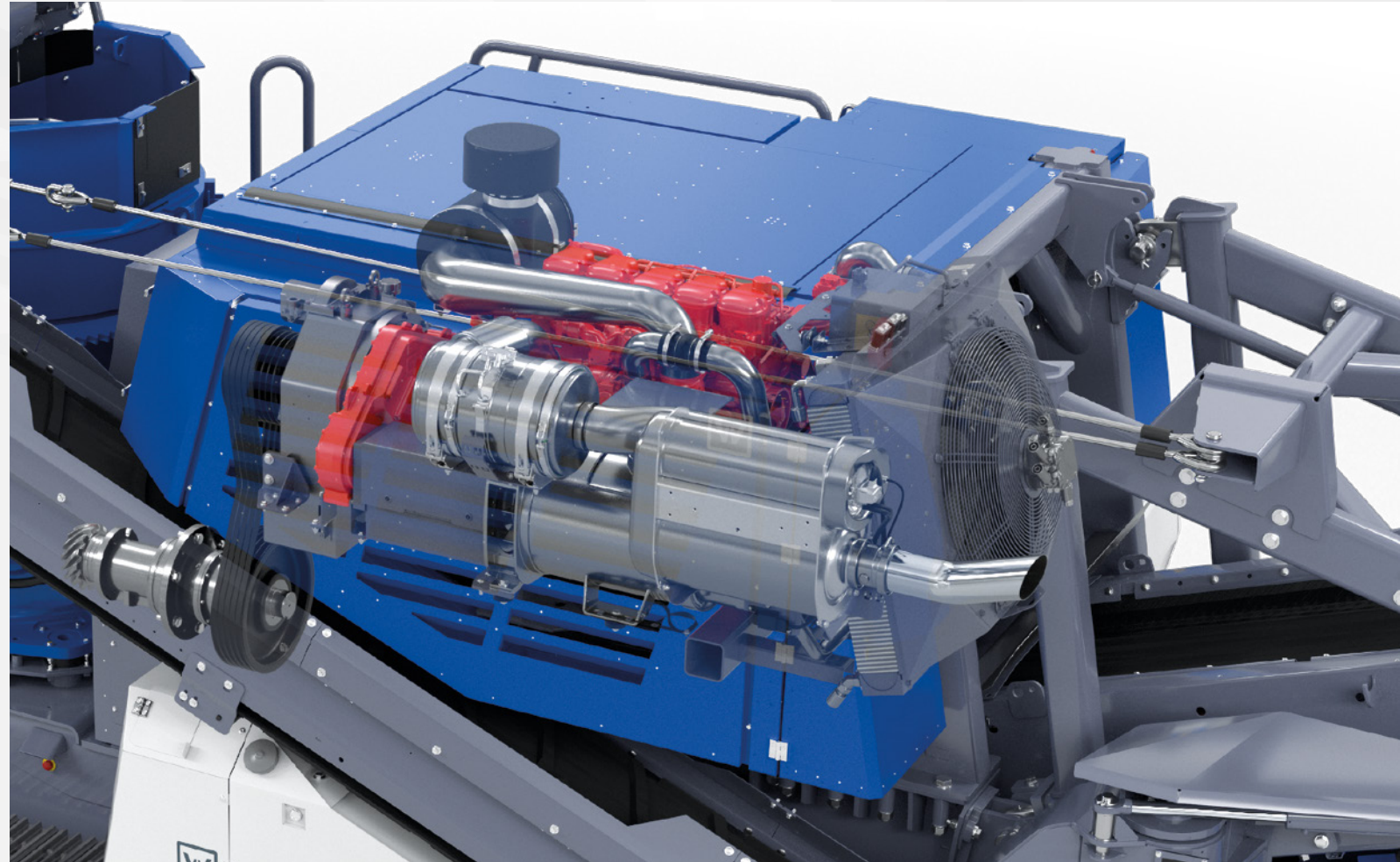


5 Antrieb

- > Effizienter und kraftvoller Brecher-Direktantrieb D-DRIVE mit geringem Kraftstoffverbrauch, Förderbänder werden elektrisch angetrieben
- > Leistungsabhängiger Lüfter für geräuscharmen und wirtschaftlichen Betrieb
- > Heizpaket ⁺ (-15 bis +50 °C) oder Kältepaket ⁺ mit Standheizung (-25 bis +40 °C)
- > Verdoppelte Kühlleistung für einen erweiterten Einsatzbereich



KLEEMANN SUSTAINABILITY bezeichnet innovative Technologien und Lösungen, die auf die Nachhaltigkeitsziele der WIRTGEN GROUP einzahlen.



1 Aufgabeeinheit

2 Continuous Feed System CFS

3 Brechereinheit

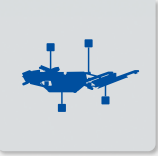
4 Überlastsystem

5 Antrieb

6 Bedienkonzept SPECTIVE

7 Nachsiebeinheit

> Handling und Nachhaltigkeit



6 Bedienkonzept SPECTIVE

- > **SPECTIVE Touchpanel:** mit menügeführter Bedienung, Visualisierung und Hilfestellung; Statusanzeige aller Komponenten wie Drehzahl, Temperatur, etc. schnelle Fehlerortung und Diagnose
- > **SPECTIVE CONNECT⁺:** alle wichtigen Informationen direkt auf dem Smartphone
- > **Smart Job Configurator:** Konfigurationstool zur einfachen Ermittlung der optimalen Maschineneinstellungen
- > **SPECTIVE Funkfernsteuerung:** zur Bedienung aller wichtigen Komponenten
- > **SPECTIVE Funkfernsteuerung klein⁺:** die wichtigsten Bedienfunktionen handlich zusammengefasst, minimaler Platzbedarf in der Bedienkabine
- > **Kamerasystem⁺:** komfortable Überwachung von Brecher und Trichter, Remote-Monitor im Bagger, zusätzlich mit Funkerweiterung erhältlich, zusätzlich Anbindung an SPECTIVE CONNECT

- > **Operations Center:** Plattform für digitale Lösungen zur Prozess-, Maschinen- und Serviceoptimierung, zur Vereinfachung der Wartungsplanung
- > **Linienkopplung⁺:** Prozesskopplung zur Regelung der Produktionsleistung; Sicherheitskopplung zur sicheren Vernetzung der Anlagen im Linienzug
- > **Bandwaage⁺:** für alle relevanten Bänder zur Ermittlung der Produktionsdaten



1 Aufgabereinheit

2 Continuous Feed System CFS

3 Brechereinheit

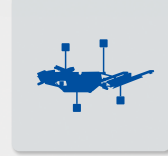
4 Überlastsystem

5 Antrieb

6 Bedienkonzept SPECTIVE

7 Nachsiebeinheit

> Handling und Nachhaltigkeit



7 Nachsiebeinheit

- > Nachsiebeinheit⁺ in zwei Versionen verfügbar:
 - > Eindecker-Vibrationssieb zur Herstellung einer klassierten Endkörnung
 - > Doppeldecker-Vibrationssieb zur Herstellung von zwei klassierten Endkörnungen
- > Praxistaugliche Abwurfhöhe für große Haldenvolumen bzw. optimale Übergabe an Brech- oder Siebanlagen
- > Überkornrückführung für geschlossenen Materialkreislauf, mit trichterintegrierter Übergaberutsche
- > Überkornrückführband⁺ 100° hydraulisch schwenkbar für seitlichen Austrag
- > Einfache und schnelle Montage und Demontage des Nachsiebs innerhalb von wenigen Minuten; problemloser Transport durch kompaktes Containermaß (Breite < 3 m)



1 Aufgabereinheit

2 Continuous Feed System CFS

3 Brechereinheit

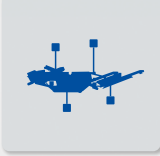
4 Überlastsystem

5 Antrieb

6 Bedienkonzept SPECTIVE

7 Nachsiebeinheit

> Handling und Nachhaltigkeit



> Zugänglichkeit und Sicherheit

- > Schneller und komfortabler Service möglich durch sehr gute Zugänglichkeit zu allen Komponenten
- > Einfache Betankung vom Boden aus, Betankungspumpe ⁺ verfügbar
- > Bedüsung und LED Beleuchtung in Grundanlage enthalten; Premiumbeleuchtung ⁺ zur erweiterten Ausleuchtung von Arbeitsräumen
- > Zentrale Ablasstelle von Flüssigkeiten für eine ergonomische Wartung

> Transport

- > Transport mit und ohne Nachsiebeinheit unter 3.400 mm Transporthöhe möglich
- > Einfacher Transport durch hydraulische Klapp- und Schwenkfunktionen, dadurch kurze Rüstzeiten
- > Komfortabel und sicheres Rüsten über Funkfernsteuerung möglich



> Umwelt

- > Geräuschreduzierung: durch leistungs- und lastabhängigen Lüfter bis zu 4 Dezibel leiser gegenüber Vorgängermodell
- > Staubeindämmung: wirksames Sprühsystem an verschiedenen Materialübergabestellen der Anlage wie z.B. Brechereinlauf, Brecherabzugsband, Seitenaustragsband, Nachsiebeinheit
- > Reduzierter Verbrauch durch ECO Mode: alle Komponenten der Maschine - mit Ausnahme des Dieselmotors und Brechers - können per Knopfdruck ausgeschaltet werden



1 Aufgabeeinheit

2 Continuous Feed System CFS

3 Brechereinheit

4 Überlastsystem

5 Antrieb

6 Bedienkonzept SPECTIVE

7 Nachsiebeinheit

> Handling und Nachhaltigkeit

TECHNISCHE INFORMATIONEN	MCO 90(i) EVO2
Aufgabeleistung bis ca. (t/h)	270
Brechersystemgröße (mm)	970 mm
Aufgabegröße max. (mm)	200 mm
Transporthöhe ca. (mm)	3.400
Transportlänge ca. (mm)	16.000 ¹⁾ 20.200 ²⁾ 20.700 ³⁾
Transportbreite ca. (mm)	3.000 3.240 ^{2) 3)}
Transportgewicht Grundanlage - max. Ausstattung (kg)	33.500 - 49.000

¹⁾ ohne Optionen ²⁾ mit Option Eindecker-Nachsiebeinheit
³⁾ mit Option Doppeldecker-Nachsiebeinheit



KLEEMANN GmbH

Manfred-Wörner-Str. 160
73037 Göppingen
Deutschland

T: +49 7161 206-0
M: info@kleemann.info

 www.kleemann.info