

Mobile Brechanlagen

MOBICAT MC 120(i) PRO

MOBICONE MCO 110(i) PRO



KOMPETENZ AUS TRADITION

Leistungsstarke Brech- und Siebanlagen.

Die KLEEMANN GmbH entwickelt und baut seit rund 100 Jahren innovative Maschinen und Anlagen für professionelle Anwender der Naturstein- und Recyclingindustrie.

Hohe Leistungswerte und innovative Details, einfache Handhabung und maximale Sicherheit des Bedieners - dafür stehen KLEEMANN Brech- und Siebanlagen.

KLEEMANN PRODUKTPROGRAMM

MOBICAT
Mobile Backenbrecher

MOBIREX
Mobile Prallbrecher


MOBICONE
Mobile Kegelsbrecher

MOBISCREEN
Mobile Siebanlagen

MOBIBELT
Mobile Haldenbänder

über 100 Jahre
Tradition

Teil der WIRTGEN GROUP
International tätiger Unternehmensverbund

 mehr als 200
Niederlassungen und Händler weltweit

 **KLEEMANN**

MOBICAT MC 120(i) PRO UND MOBICONE MCO 110(i) PRO

Die Kombination für große Leistungen.

Große Gesteinsbrocken brechen, präzise Korngrößen und -formen herstellen, Energie effizient nutzen.

Die Technik und das Design des Backenbrechers MOBICAT MC 120(i) PRO und des Kegelbrechers MCO 110(i) PRO sind kompromisslos robust konstruiert und damit ganz auf den Dauereinsatz im Steinbruch ausgelegt. Die Anlagen zeichnen sich durch einen wartungsarmen Betrieb und eine hohe Verfügbarkeit aus. Dabei überzeugen sie im Einzelbetrieb genauso wie im verketteten Einsatz. Die Möglichkeit, beide Maschinen per Linienkopplung im Verbund zu betreiben und

damit den Brechprozess zu automatisieren, macht die Anlagen zu perfekten Teamplayern.

Typisch für Kegelbrecher wie die MCO 110(i) PRO ist der Einsatz im Hartgestein. Backenbrecher wie die MC 120(i) PRO können als Vorbrecher hingegen in fast allen Gesteinsarten eingesetzt werden.

Hohe Leistung
im Fokus



Effizienz im
Mittelpunkt



Bedienbarkeit
im Blick



PRO

DIE HIGHLIGHTS

Perfekt ausgerüstet.

MOBICAT MC 120(i) PRO

01 Aufgabereinheit

- > Große Aufgabereinheit, hydraulisch klappbar und selbstverriegelnd

02 Vorabsiebung

- > Effektive Vorabsiebung durch unabhängiges Doppeldecker-Vorsieb mit extra großer Siebfläche

03 Brechereinheit

- > Leistungsstarker Backenbrecher
- > Mit optionaler Brecherabzugsrinne zum Schutz des Brecherabzugsbands

MOBICONE MCO 110(i) PRO

01 Aufgabereinheit

- > Robuste Aufgabereinheit aus verschleißfestem Stahl oder mit wechselbarer Verschleißauskleidung

03 Brechereinheit

- > Kegelschnepper mit großem Hub für höchste Brechleistung
- > Komfortable automatische Brechspalteinstellung via Touchpanel

MOBICAT MC 120(i) PRO + MOBICONE MCO 110(i) PRO

04 CFS (Continuous Feed System)

- > Innovative Beschickungsregelung durch CFS garantiert optimalen Materialfluss

04 Antrieb

- > Kraftvoller und effizienter Diesel-Elektroantrieb E-DRIVE
- > Externe Stromspeisung möglich

05 Bedienkonzept

- > Einfachste Bedienung durch Bedienkonzept SPECTIVE
- > Mit SPECTIVE CONNECT wichtige Informationen auf dem Smartphone

06 Brecherabzugsband

- > Breites und robustes Brecherabzugsband für optimalen Materialabfluss

06 Sicherheit & Ergonomie

- > Beste Zugänglichkeit zu allen betriebsrelevanten Komponenten und hohe Sicherheitsstandards

06 Transport

- > Schnell und einfach transportierbar



MOBICAT MC 120(i) PRO

MOBICONE MCO 110(i) PRO



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

EFFIZIENTES ANTRIEBSKONZEPT E-DRIVE

Für mehr Power.

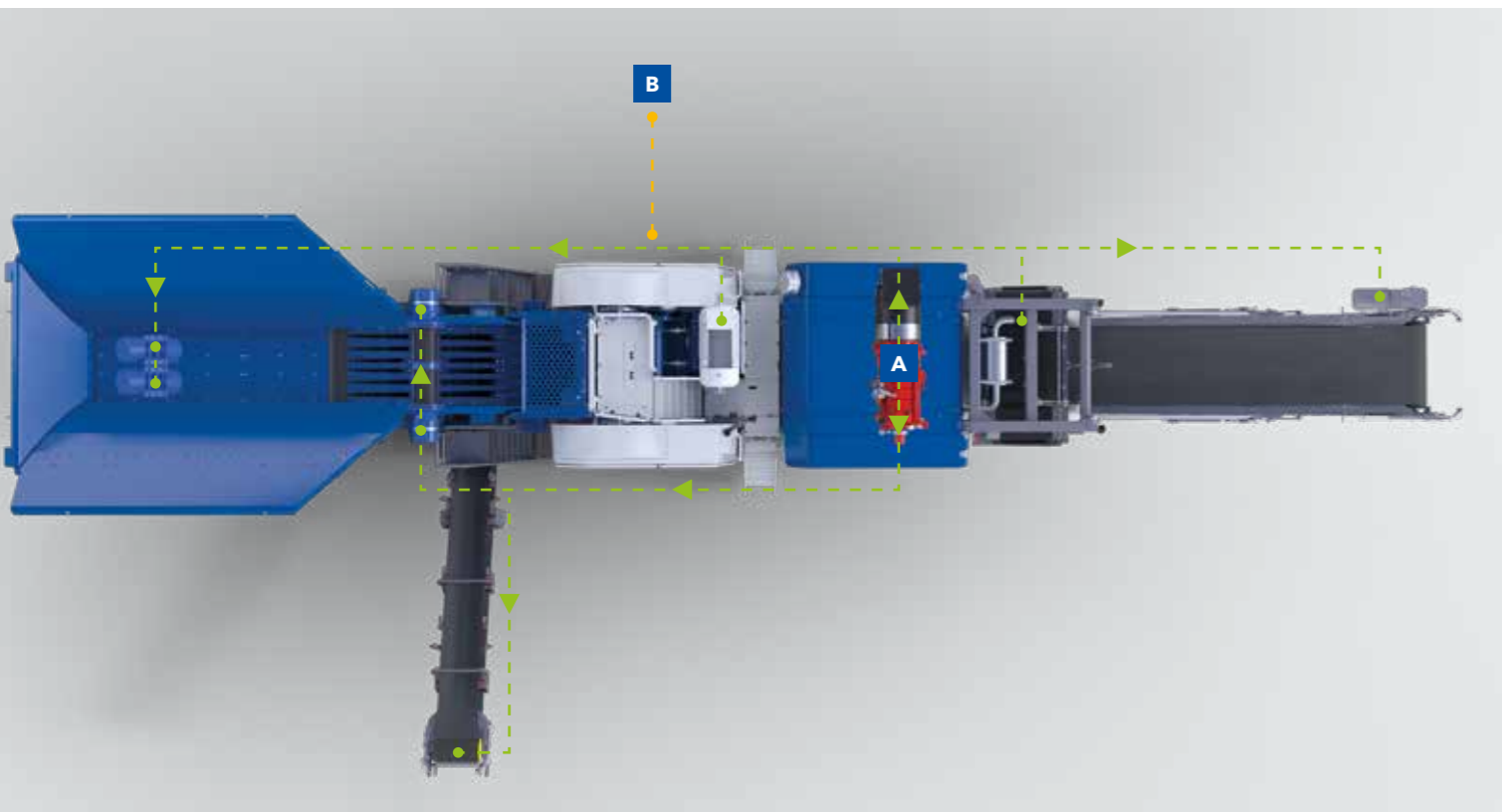
Die Brechanlagen der PRO-Line sind mit den effizienten, kraftvollen Diesel-Elektroantrieben E-DRIVE ausgestattet. Diese sorgen für einen umweltfreundlichen und verbrauchsgünstigen Betrieb.

So sind die Anlagen für die harten Anforderungen im Steinbruch-Alltag bestens gerüstet. Zudem können sie mit einem weiteren elektrischen Anschluss ausgestattet werden und so nachgelagerte Geräte wie ein Haldenband oder eine Siebanlage (nur MC 120(i) PRO) mit versorgen.

Die Möglichkeit der externen Stromspeisung ist eine noch wirtschaftlichere und umweltfreundlichere Lösung. Denn so können die Anlagen unabhängig vom Diesel rein elektrisch

angetrieben werden – was Energiekosten und Abgas-emissionen senkt.

- > Effizienter und kraftvoller Diesel-Elektroantrieb E-DRIVE **A** für geringen Kraftstoffverbrauch (Brecher und alle Förderbänder werden elektrisch angetrieben)
- > Externe Stromspeisung **B** für einen noch wirtschaftlicheren Einsatz in Steinbrüchen



Diesel-elektrisch
Antrieb

weniger Verbrauch
im Vergleich zu hydraulischen Antrieben

CO₂-Einsparung
durch externe Stromspeisung



KLEEMANN
SUSTAINABILITY

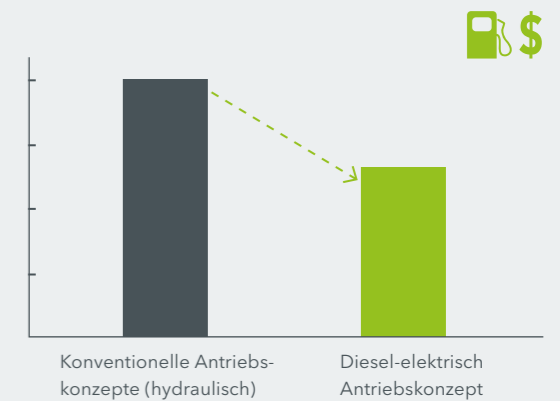


KLEEMANN SUSTAINABILITY

Schont die Umwelt und den Geldbeutel

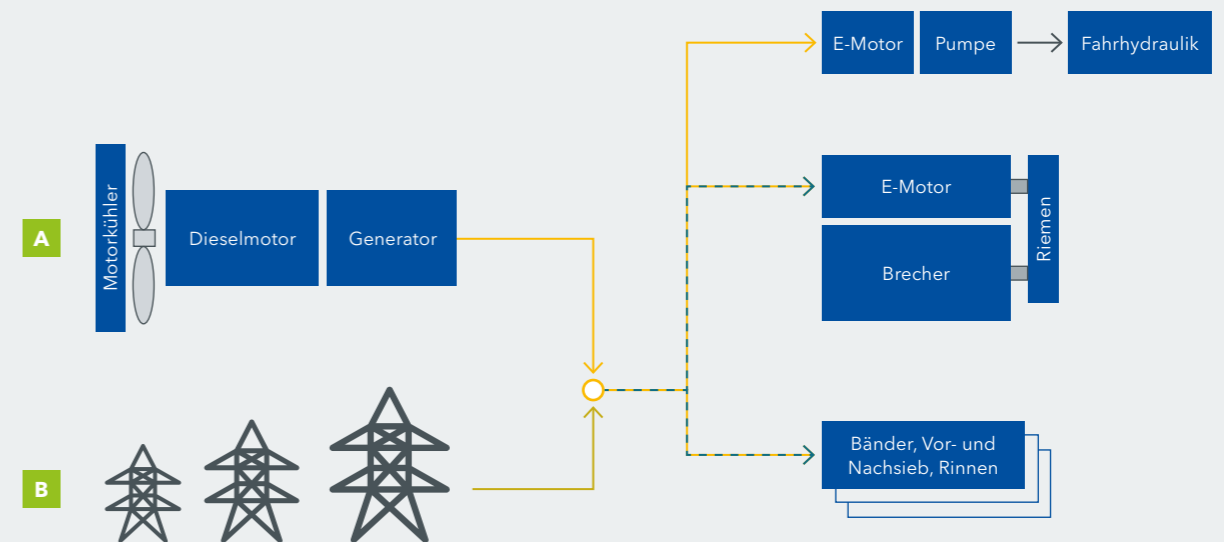
Beim diesel-elektrischen Antriebskonzept werden der Brecher und alle Förderbänder elektrisch angetrieben. So können die bei Hydraulikantrieben üblichen Ölleitungen mit leakageanfälligen Schläuchen vermieden werden. Geringere Ölmenngen und längere Wechselintervalle reduzieren Kosten und Zeitaufwand und schonen nicht zuletzt die Umwelt.

Durch die Möglichkeit des vollelektrischen Betriebs werden zudem Energiekosten, Abgasausstoß und Lärmemissionen gesenkt.



> Antrieb über Dieselmotor **A**

> Antrieb über externe Stromquelle **B**



INTUITIVES BEDIENKONZEPT SPECTIVE

Für eine einfache Bedienung.

Mit den steigenden Anforderungen, die an moderne Brechanlagen gestellt werden, nimmt auch ihre Komplexität zu. Gleichzeitig muss die Technik sicher und so einfach wie möglich beherrschbar sein - und dies ohne lange Einweisungen. Genau hier liegt die Stärke des Bedienkonzepts SPECTIVE.

Die Brechanlagen MC 120(i) PRO und MCO 110(i) PRO können einfach und intuitiv bedient werden - an der Maschine selbst

über das Touchpanel und aus der Ferne mit der digitalen Lösung SPECTIVE CONNECT.



01

**SPECTIVE
CONNECT**

02



01 SPECTIVE Touchpanel

Vom Startvorgang über das Durchführen der initialen Einstellungen und das Beheben von Störungen bis zur Wartung - SPECTIVE stellt Anwendern auf einem 12" großen Touchpanel alle wichtigen Anlageninformationen übersichtlich strukturiert zur Verfügung und ermöglicht alle Anlageneinstellungen an einem Ort.

- > Der Bediener wird schrittweise durch den Startvorgang geführt.
- > Auf dem Startbildschirm wird die gesamte Anlage mit allen einstellbaren Funktionen auf einen Blick grafisch dargestellt.
- > Bei Auswahl der gewünschten Funktion wird mit klaren Anweisungen durch alle Bedienschritte geführt.

02 SPECTIVE CONNECT

Mit SPECTIVE CONNECT können neben allen relevanten Betriebsdaten wie Motordrehzahl, Verbrauch, Durchsatzleistung (in Verbindung mit Bandwaage) und Füllstände der MC 120(i) PRO und der MCO 110(i) PRO, auch Fehlermeldungen, Warnungen und sonstige Meldungen dargestellt werden. So muss die Arbeit nicht unterbrochen werden, um den Status einzusehen. Die Möglichkeit, einen übersichtlichen Report zu erstellen und zu versenden, schafft zusätzliche Transparenz für den Betreiber.

KLEEMANN > GOOD TO KNOW

SPECTIVE CONNECT REPORTS - aussagekräftig und aufschlussreich

In SPECTIVE CONNECT können Tages-, Wochen- und Monatsberichte erstellt und versendet werden. Diese geben Auskunft über beispielsweise die Produktivität und den Kraftstoffverbrauch.

Detailliert betrachtet lassen sich noch weitere interessante Schlüsse ziehen:

- > Warum liegt die Leistung morgens deutlich unter dem Durchschnitt?
- > Gibt es Leistungsschwankungen durch nicht optimierte Prozesse?
- > Welche Erkenntnisse kann uns der Kraftstoffverbrauch für weitere Aufträge liefern?



ALLES IM BLICK MIT WITOS®

Effizientes Flotten- und Servicemanagement mit dem Telematiksystem WITOS® FleetView.

Die Telematiklösung der WIRTGEN GROUP unterstützt dabei, die Technik stets in einem guten Zustand zu halten. Denn mit WITOS FleetView haben Kunden und Anwender standortübergreifend alle Anlagen nahezu in Echtzeit im Blick.

Die systemgestützte Aufbereitung, Übertragung, Visualisierung und Auswertung von Maschinen- und Positionsdaten macht das Flotten- und Servicemanagement im täglichen Einsatz noch effizienter. Auch Anwender mit nur einer Anlage profitieren von

WITOS FleetView. Von der Unterstützung von Wartungs- und Diagnoseprozessen bis hin zum gezielten Monitoring der Anlagen, das Leistungsspektrum ist breit gefächert.



Die Vorteile von WITOS® Fleet View

- > Orts- und zeitunabhängige Information, wo und in welchem Betriebszustand sich KLEEMANN Anlagen und weitere WIRTGEN GROUP Maschinen befinden
- > Dispositions- und Planungsprozesse werden vereinfacht und unnötige Maschinentransporte vermieden
- > Intuitive Benutzeroberfläche für eine effiziente Form der Disposition
- > Vereinfachung des gesamten Instandhaltungsprozesses und Entlastung im Tagesgeschäft
- > Effiziente und frühzeitige Abwicklung von Serviceterminen minimieren Stillstandzeiten
- > Beschleunigte Reaktionszeit bei Störungen
- > Detaillierte und gezielte Analysen von Betriebs- und Nutzungsverhalten der Maschinen vereinfachen Wartung und Service und garantieren den langfristigen Werterhalt der Maschinen

Damit ein noch effizienterer und schnellerer Service über die WIRTGEN GROUP möglich ist, können die Maschinendaten nach Vereinbarung freigegeben werden. Durch das Wissen über anliegende Fehlermeldungen können einfach Rückschlüsse auf mögliche Fehlerursachen gezogen werden – noch bevor der Servicetechniker vor Ort ist. Dies bedeutet: ein noch besserer Service für noch höhere Maschinen-Uptime.

WITOS  FleetView

ZUGÄNGLICHKEIT UND SICHERHEIT

Für hohen Bedienkomfort.

Eine Maschine muss einfach und sicher im Betrieb sein, aber auch eine komfortable Wartung ist für den Bediener sehr wichtig.

Für einen reibungslosen Betrieb, einfache Bedienung und einen schnellen Service sind alle Maschinenkomponenten besonders leicht zugänglich.

Die nützlichen Zusatzoptionen der Anlagen erhöhen den Bedienkomfort zusätzlich – so sind Bedüsungen an verschie-

denen Übergabestellen sowie eine LED Beleuchtung der Anlage bereits in der Grundanlage enthalten. Eine optional verfügbare Premiumbeleuchtung ermöglicht eine noch bessere Ausleuchtung aller wichtigen Arbeitspositionen. Eine einfache Betankung der Maschine ist einfach vom Boden aus – bei der MC 120(i) PRO mit Hilfe einer Betankungspumpe – möglich.

Auch in Sachen Sicherheit sind die Anlagen der PRO-Line optimal ausgestattet. So sind alle funktions- und sicherheitsrelevanten Zylinder mit Sicherheitsventilen (Senk-/Bremshalteventile) ausgerüstet. Bei Ausfall oder Abschaltung bleibt dadurch jeder Zylinder in seiner aktuellen Position – zum Schutz des Bedieners und der Maschine.



> MC 120(i) PRO - beste Zugänglichkeit zum Motorraum



> MCO 110(i) PRO - komfortabler Zugang zum Motorraum, Betankung vom Boden aus möglich



> MCO 110(i) PRO/MC 120(i) PRO - bessere Ausleuchtung dank Premiumbeleuchtung



> MC 120(i) PRO - komfortabler Siebelagwechsel dank guter Zugänglichkeit

MOBICAT MC 120(i) PRO

Starke Leistung in der ersten Brechstufe.

Ausgelegt auf hohe Leistungen im Steinbruchbetrieb: Die MOBICAT MC 120(i) PRO überzeugt mit kraftvoller Performance und Robustheit, gepaart mit intuitiver Bedienung und wartungsarmem Betrieb.

Die MC 120(i) PRO verfügt über eine großzügig dimensionierte Aufgabereinheit. So können große Materialmengen problemlos mit einem Bagger oder Radlader aufgegeben werden. Die hohe Performance der Backenbrechanlage zeigt sich auch

bei den Abmessungen des Brechereinflaßes von 1.200 x 800 mm und der extra langen Ausführung der beweglichen Brechbacke. So werden auch größere Steine problemlos eingezogen.

Die Maschine ist trotz ihrer beeindruckenden Größe und Leistungsfähigkeit noch an einem Stück transportierbar. Komponenten wie das klappbare Seitenausstragsband, die Aufgabereinheit und der Felsmeißel sind mit hydraulischen Funktionen hinterlegt und können zum Transport an der Maschine verbleiben.



bis 650 t/h
Aufgabeleistung

1.080 x 680 mm
Aufgabegröße

1.200 x 800 mm
Brechereinflaß

VORABSIEBUNG STEIGERT PRODUKTIVITÄT

Großzügig dimensioniert und maximal robust.

Hohe Produktqualität
durch Vorabsiebung

Feinanteilaustrag
über Seitenaustragsband

Große Auswahl
an Vorsiebelägen



Je weniger Feinmaterial in den Brechprozess gelangt, desto besser sind Produktivität und Endkornqualität.

Die MC 120(i) PRO ist mit einem unabhängigen Doppeldecker-Vorsieb mit extra großer Siebfläche von 3,5 m² ausgestattet. Das Mittelkorn kann zusätzlich über den Brecherbypass am Backenbrecher vorbeigeführt werden, was zusätzlich den Verschleiß am Brecher reduziert. Feinanteile können über das klappbare oder starre Seitenaustragsband ausgetragen

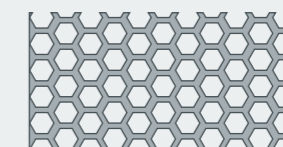
werden. Für maximale Flexibilität auf der Baustelle ist dieses sowohl rechts als auch links montierbar. Ein weiterer positiver Nebeneffekt der Vorabsiebung ist, dass der Materialstrom gleichmäßig nivelliert wird, was den Brecher zusätzlich entlastet und so Verschleiß reduziert.

KLEEMANN > PROZESSWISSEN

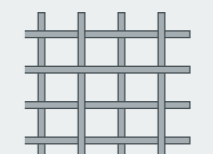
Vorabsiebung optimal einrichten

Um die Vorabsiebung optimal auf das Material oder die Anwendung abzustimmen, kann die Frequenz des Vorsiebs stufenlos eingestellt werden. Besonders wichtig ist zudem die richtige Wahl der Siebeläge. So stehen für das Oberdeck Spaltroste oder hexagonale Siebmedien zur Verfügung. Bei der hexagonalen Bauweise wird eine deutlich erhöhte offene Siebfläche geschaffen und durch einen konischen Lochverlauf das Steckkorn reduziert. Im Unterdeck kann mit Drahtgewebe verschiedener Maschenweiten gearbeitet werden.

Das Resultat: Höhere Produktqualität, maximale Produktionsleistung und weniger Verschleiß.



Hexagonale Siebeläge



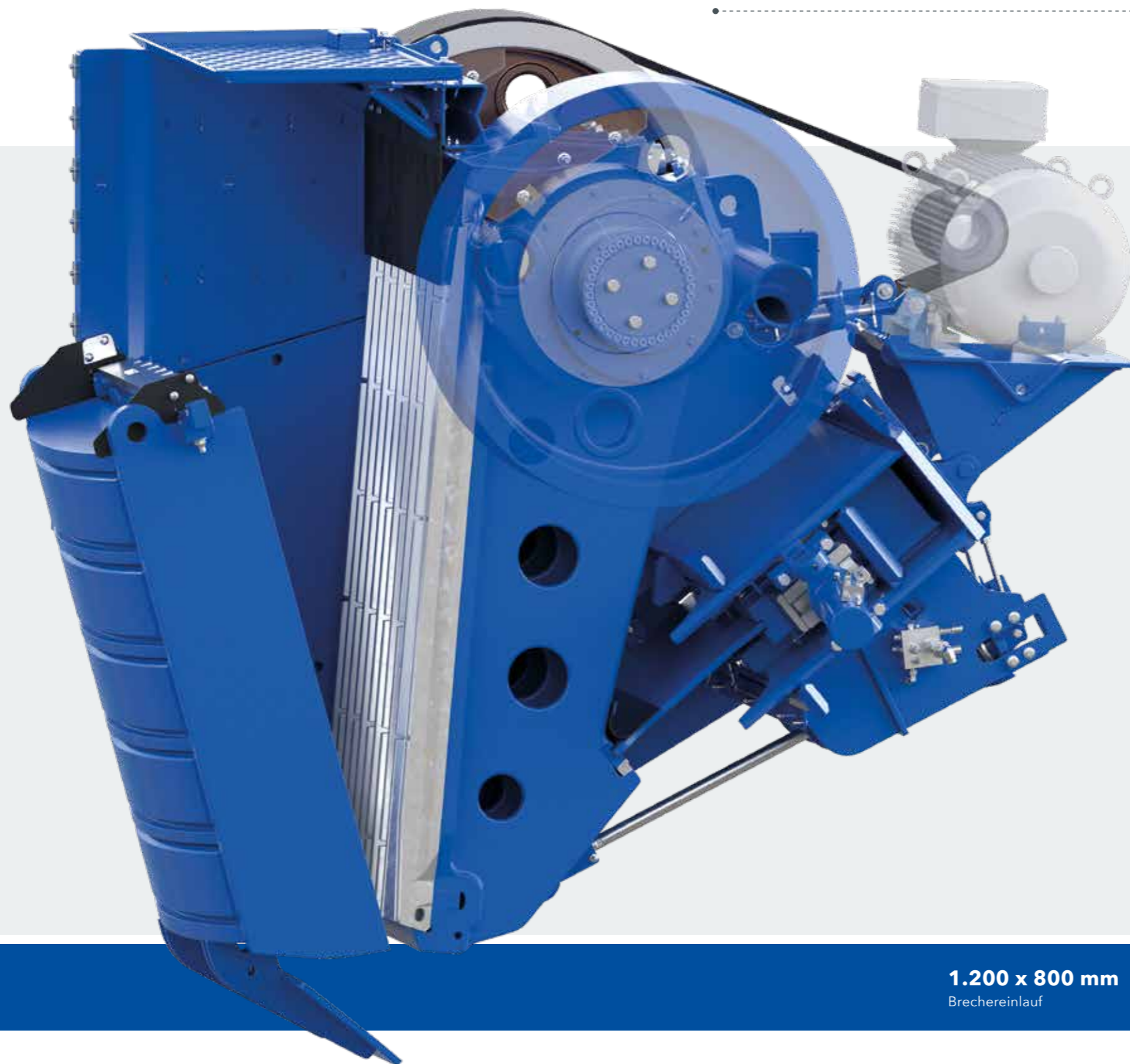
Drahtgewebe



Spaltrost

LEISTUNGSSTARKER BACKENBRECHER

Das Herz der Maschine.



Höchste Brechleistung und hoher Durchsatz dank kraftvoller Brecheinheit.

Die Brecheinheit der MC 120(i) PRO ist mit ihrer langen Brechbacke optimal für hohe Durchsatzleistungen bei bester Zuverlässigkeit ausgelegt. Dafür sorgt auch der kraftvolle, 200 kW starke Brecherantrieb. Um den Brecher auf das Material und die gewünschte Körnung einzustellen, ist die Brechspalteinstellung komfortabel per Touchpanel möglich.

Gut ausgelastet - für maximale Produktionsleistung

Die Anlage ist mit dem Continuous Feed System (CFS) ausgestattet, das die Fördergeschwindigkeit an den Füllstand des Brechers anpasst. Somit wird die Produktionsleistung automatisch für einen hohen Durchsatz optimiert. Treten dennoch Materialblockaden auf, sorgt das optionale Brecherdeblockiersystem für Abhilfe. Dabei wird der elektrische Brecherantrieb reversiert und die Blockade löst sich innerhalb kurzer Zeit.

Zudem ermöglicht dieses System dank Frequenzumrichter das Fahren von verschiedenen Drehzahlen und somit die optimale Abstimmung der Brechergeschwindigkeit auf Material und Anwendung.

Nachdem das Material die Brecheinheit durchlaufen hat, wird es auf das Brecherabzugsband mit Deflektorplatte, das das Band schützt, übergeben. Bei sehr grobkörnigem oder scharfkantigem Material steht optional eine Maschinenversion mit Brecherabzugsrinne zur Verfügung.

1.200 x 800 mm
Brechereinlauf

per Touchpanel
Brechspalteinstellung

200 kW
Brecherantrieb

FÜR BESTE PRODUKTQUALITÄT

MOBICAT MC 120(i) PRO im Einsatz.

Einsatzempfehlung

- > Aufbereitung von Naturstein (z. B. Kalkstein, Granit, Basalt)
- > In Mininganwendungen
- > Einsatz im Recycling (z. B. Bauschutt, Beton, Stahlbeton)
- > Aufgabelleistung bis zu 650 Tonnen pro Stunde
- > Für einen durchgängigen Prozess: in Kombination mit dem Kegelschredder MOBICONE MCO 110(i) PRO und einer Siebanlage MOBISCREEN

Features

- > Unabhängiges Doppeldecker-Vorsieb (3,5 m²)
- > Automatische Brechspaltverstellung
- > Kontinuierliche Brecherbeschickung CFS
- > Brecherabzugsrinne (Option)
- > Brecherdeblockiersystem (Option)



Diesel-elektrisches Antriebskonzept

Möglichkeit zur externen Stromversorgung (Option)



KLEEMANN
SUSTAINABILITY

MOBICONE MCO 110(i) PRO

Effizienz und höchste Endkornqualität in der zweiten Brechstufe.

Die MOBICONE MCO 110(i) PRO ist dank robuster Bauweise und wartungsarmem Betrieb optimal für den leistungsstarken Einsatz im Naturstein gerüstet und auf die Performance des mobilen Backenbrechers MC 120(i) PRO abgestimmt.

Der Kegelbrecher MOBICONE MCO 110(i) PRO ist der perfekte Partner für den verketteten Einsatz mit dem Backenbrecher MOBICAT MC 120(i) PRO. Denn die Maschine wurde speziell für die zweite Brechstufe entwickelt, um den hohen Anforderungen in der Natursteinaufbereitung im Steinbruch zu entsprechen und damit gleichermaßen hohe Qualitäts- und Quantitätsansprüche zu erfüllen. Die Maschine ist in einer Einheit (außer Rückführband) auf einem Tieflader transportierbar.

rungen in der Natursteinaufbereitung im Steinbruch zu entsprechen und damit gleichermaßen hohe Qualitäts- und Quantitätsansprüche zu erfüllen. Die Maschine ist in einer Einheit (außer Rückführband) auf einem Tieflader transportierbar.

Der einfache Schiebemechanismus der Aufgabeeinheit bringt die Maschine in eine kompakte Transportposition - und ermöglicht ein schnelles Setup. Der Schiebemechanismus bringt einen weiteren Vorteil mit sich: die Materialabwurfparabel in den Brecher kann einfach angepasst werden. So ist eine optimale Beschickung möglich.



bis 470 t/h
Aufgabelleistung

7,5 m³
Trichtervolumen

1.120 mm
Brechersystemgröße (d)

KEGELBRECHER MIT GROSSEM HUB

Das Herz der Maschine.

Für eine gute Endkornqualität muss die Brecheinheit optimal beschickt werden.

Die MOBICONE MCO 110(i) PRO verfügt über einen Kegelschleifer mit großem Hub für höchste Brechleistung. Dafür sorgen der kraftvolle Brecherantrieb mit 250 kW und die stabile

Brecherkonstruktion. Dank des 3-armigen Aufbaus und der großen Durchgangsfläche wird hoher Durchsatz generiert.

Durch die hydraulisch verschiebbare Aufgabeeinheit kann die bestmögliche Abwurfparabel eingestellt werden. Das bewährte Continuous Feed System (CFS) sorgt für einen optimalen Brecherfüllstand. Die Brechspalteinstellung und Nullpunkt-ermittlung kann sicher und komfortabel vom Boden aus über das Touchpanel vorgenommen werden.

Da Kegelschleifer sensibel auf unbrechbares Material reagieren können, sorgt das zuverlässige Überlastschutzsystem „Tramp Release“ für Abhilfe. Die Anlage erkennt die Überlast und hebt den Oberrahmen der Brecheinheit automatisch, so dass der Fremdkörper wie Holz oder Metall aus der Brecheinheit fallen kann, ohne Schäden am Brecher anzurichten.



d = 1.120 mm
Brechersystemgröße

Effektive Überlastsysteme
zum Schutz der Anlage

250 kW
Brecherantrieb

Eine weitere Überlasterkennung ist die intelligente „Ringbounce Detection“. Dabei werden der Hydraulikdruck und weitere Parameter des Brechers kontinuierlich überwacht. Bei Bedarf reagiert das System und verhindert so latente Überlasten, die zu schwerwiegenden Schäden führen können.

Zwei Modi können in der Software eingestellt werden:

1



• **PRECISE MODE für die Produktion von Split**

- > Die Maschine stoppt die Aufgabe sobald Ringbounce erkannt wird; der Bediener erhält eine Fehlermeldung und kann seinen Prozess anpassen.
- > In diesem Modus entsteht kein zusätzliches unzulässiges Überkorn, die Maschine wird vor Brecherschäden geschützt

2



• **MIXTURE MODE für die Produktion von Gemischen**

- > In diesem Modus passt die Maschine den Brechspalt ohne Eingreifen des Maschinisten automatisch an, um Ringbounce zu vermeiden.
- > Nach einer definierbaren Zeit ohne Ringbounce wird der Spalt wieder geschlossen.
- > Nahezu unterbrechungsfreies Arbeiten, Anlage stellt Spalt automatisch ein, Überkorn wird akzeptiert oder bei Betrieb mit Nachsiebeinheit dem Kreislauf zurückgeführt

FÜR OPTIMALE ERGEBNISSE

MOBICONE MCO 110(i) PRO im Einsatz.

Einsatzempfehlung

- > Sekundär- und Tertiärbrechen
- > Von mittelhartem bis hartem, abrasivem Naturgestein
- > In Mininganwendungen
- > Aufgabeeleistung bis zu 470 Tonnen in der Stunde
- > Für einen kompletten Prozess: kombinierbar mit dem Backenbrecher MOBICAT MC 120(i) PRO und einer Siebanlage MOBISCREEN

Features

- > Großzügige Aufgabeeinheit mit einfachem Schiebemechanismus
- > Kontinuierliche Brecherbeschickung CFS
- > Zuverlässige Überlastsysteme (Tramp Release und Ringbounce Detection)
- > Automatische Brechspaltverstellung



Diesel-elektrisches Antriebskonzept
Möglichkeit zur externen Stromversorgung (Option)

GUT KOMBINIERT

Für optimale Prozesse.

Die Maschinen der PRO-Line sind bezüglich ihrer Leistung, ihrer Abmessungen und ihres Materialflusskonzeptes perfekt aufeinander abgestimmt.

Über die Option Linienkopplung können die PRO-Anlagen miteinander gekoppelt werden. Dabei wird der Brechprozess zwischen den Brechanlagen automatisch so optimiert, dass das Material stets mit maximaler Effizienz durch die Maschinen gefördert wird.

Dazu ist eine Sonde am Brecherabzugsband der vorgelagerten Maschine installiert, die den Füllstand der Aufgabereinheit der nachgelagerten Maschine überwacht. Erreicht der Füllstand eine definierte Höhe, wird die Produktionsleistung der vorgelagerten Anlage vorübergehend reduziert – so werden Überfüllungen einzelner Maschinen wirkungsvoll vermieden und die Maschine ist stets optimal ausgelastet. Die Beschickungsregelung Continuous Feed System (CFS) sorgt dabei für eine optimale Auslastung des Brechers.

Sicherheitstechnisch sind die Brech- und Siebanlagen über ein Kabel miteinander verbunden. Wird im Notfall ein beliebiger Not-Halt am Anlagenzug gedrückt, werden alle Maschinen sicher gestoppt.

MC 120(i) PRO + MCO 110(i) PRO + MSC EVO

IHR WIRTGEN GROUP CUSTOMER SUPPORT

Service, auf den Sie sich verlassen können.

Vertrauen Sie für den gesamten Lebenszyklus Ihrer Maschine auf unseren zuverlässigen und schnellen Support. Unser breites Serviceangebot hält für jede Ihrer Herausforderungen die passenden Lösungen bereit.



Service

Wir lösen unser Serviceversprechen ein – mit schneller und unkomplizierter Hilfe, egal ob auf der Baustelle oder in unseren Profiwerkstätten. Unsere Servicemannschaft ist fachkundig geschult. Dank Spezialwerkzeug sind Reparatur, Pflege und Wartung schnell erledigt. Auf Wunsch unterstützen wir Sie mit auf Sie zugeschnittenen Servicevereinbarungen.

> www.wirtgen-group.com/service



Ersatzteile

Mit WIRTGEN GROUP Originalteilen und Zubehör stellen Sie die hohe Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit Ihrer Maschinen dauerhaft sicher. Unsere Experten beraten Sie auch gerne über anwendungsoptimierte Verschleißteillösungen. Unsere Teile sind weltweit jederzeit verfügbar und einfach zu bestellen.

> parts.wirtgen-group.com



Training

Die Produktmarken der WIRTGEN GROUP sind Spezialisten auf ihrem Gebiet und verfügen über jahrzehntelange Anwendungserfahrung. Von dieser Expertise profitieren auch unsere Kunden. In unseren WIRTGEN GROUP Schulungen geben wir unser Wissen gerne an Sie weiter, maßgeschneidert für Bediener und Servicepersonal.

> www.wirtgen-group.com/training



Telematik-Lösungen

Technisch führende Baumaschinen und ausgereifte Telematik-Lösungen gehen bei der WIRTGEN GROUP Hand in Hand. Durch intelligente Monitoring Systeme wie WITOS oder JD Link* vereinfachen Sie nicht nur die Wartungsplanung Ihrer Maschinen, sondern erhöhen auch Produktivität und Wirtschaftlichkeit.

> www.wirtgen-group.com/telematics

* Sowohl WITOS als auch JD Link sind derzeit nicht in allen Ländern verfügbar. Bitte wenden Sie sich diesbezüglich an Ihre zuständige Niederlassung oder Ihren zuständigen Händler.

TECHNISCHE DATEN IM ÜBERBLICK

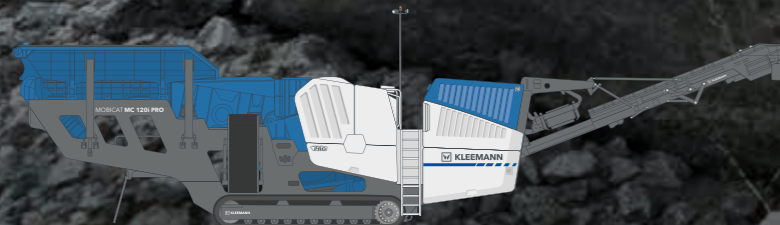
MOBICAT MC 120(i) PRO UND MOBICONE MCO 110(i) PRO



TECHNISCHE DATEN

MC 120(i) PRO

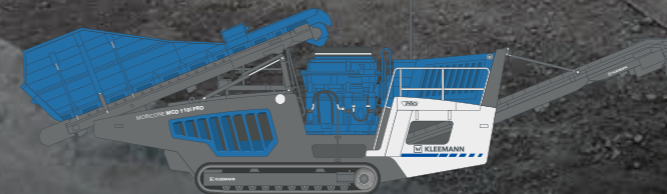
- > Brechereinlauf (B x T): 1.200 x 800 mm
- > Aufgabelleistung: 650 t/h
- > Gewicht: 72.500 - 85.500 kg



TECHNISCHE DATEN

MCO 110(i) PRO

- > Brechersystemgröße: d = 1.120 mm
- > Aufgabelleistung: 470 t/h
- > Gewicht: 49.500 - 58.000 kg



**KLEEMANN GmbH**

Manfred-Wörner-Str. 160
73037 Göppingen
Deutschland

T: +49 7161 206-0

M: info@kleemann.info

 www.kleemann.info