

1 Große **Aufgabeneinheit**, hydraulisch klappbar und selbstverriegelnd

3 Kontinuierliche Brecherauslastung durch **CFS (Continuous Feed System)**

4 **Brechereinheit** mit innovativen C-Shape Schlagleisten für beste Produktqualität

5 Effizienter und kraftvoller **Diesel-Direktantrieb**

7 Leistungsfähige **Nachsiebereinheit** mit extra großer Siebfläche

2 Effektive **Vorabsiebung** durch unabhängiges Doppeldecker-Vorsieb

6 Einfaches und intuitives **Steuerungskonzept** SPECTIVE

A **Optimierter Materialfluss** durch sich öffnende Systembreiten

B **Transport:** Einfache Verladung durch erhöhte Bodenfreiheit

C **Zugänglichkeit und Sicherheit:** Beste Zugänglichkeit zu allen betriebsrelevanten Komponenten

D **Umwelt:** Lösungen für einen umweltverträglichen Betrieb

MOBIREX EVO2



Vielseitige Einsatzmöglichkeiten, einfache Transportierbarkeit, kurze Setup-Zeiten, hohe Maschinenverfügbarkeit: die mobilen Prallbrecher MOBIREX EVO2.



01 Aufgabeeinheit

- Größtzügig dimensionierter Grundtrichter für einfache und schnelle Beschickung
- Hydraulisch klappbar; selbst verriegelnd ohne zusätzliche Arbeiten (auch bei Trichterweiterung⁺) - für eine schnelle und sichere Inbetriebnahme

**02 Vorabsiebung**

- Unabhängig schwingendes Doppeldecker-Vorsieb gewährleistet effektive Absiebung von Feinteilen für beste Endkornqualität
- Verschleißreduzierung durch Umleitung des Mittelkorns durch den Brecherbypass
- Austrag der Feinteile über das Seitenaustragsband, Band flexibel rechts und links montierbar, starr oder hydraulisch klappbar



Unabhängig schwingendes Doppeldecker-Vorsieb

03 Continuous Feed System (CFS)

- Kontinuierliche Brecherauslastung durch intelligente Beschickungsregelung CFS:

- Sensoren messen die Belastung an Schwinge und Rotor sowie die Motorlastung
- Entsprechend des Belastungszustands werden Aufgaberinne und Vorsieb geregelt
- Ist nach einer Überlast die Brechkammer wieder frei, wird die Materialförderung verzögerungsfrei fortgesetzt



Continuous Feed System (CFS)

- Die Anlage ist schneller wieder auf voller Leistung
- Nachfolgende Komponenten werden weniger belastet, Verschleiß reduziert
- Überkornanteil wird minimiert

04 Brechereinheit

- Optimierte Einlaufgeometrie für besseres Einzugsverhalten des Materials, dadurch erhöhte Durchsatzleistung
- Weniger Verbrückungen im Einlaufbereich durch hydraulisch anhebbare Brechereinlaufklappe und obere Prallschwinge (per Funk steuerbar)
- Erhöhte Produktqualität durch C-Shape Schlagleisten für bessere Schlagwirkung über einen längeren Zeitraum
- Vollhydraulische Brechspalteinstellung via Touchpanel - auch bei laufendem Rotor möglich
- Effektiver Überlastschutz mit automatischer Rückstellung der Prallschwinge durch sensorgesteuerten Hydraulikzylinder



Brechereinheit mit optimierter Einlaufgeometrie

05 Antrieb

- Äußerst effizienter und leistungsstarker Diesel-Direktantrieb für niedrigsten Verbrauch pro Tonne Endprodukt
- Leistungsstarke, elektrische Antriebe der Rinnen, Siebe und Bänder - verbrauchsarm, keine Gefahr von Hydraulikleckagen



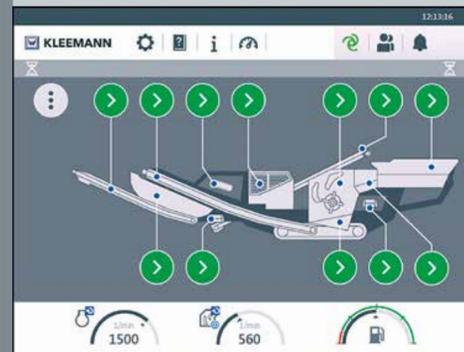
Brecher-Direktantrieb via Fluidkupplung

- Hohe Betriebssicherheit durch Fluidkupplung
- Sehr gute Servicezugänglichkeit aller wichtigen Komponenten

06 Steuerung

- Alle Komponenten und Funktionen einfach steuerbar; übersichtliche Statusanzeige z.B. Drehzahl, Temperatur, Druck etc.

SPECTIVE



Einfaches und intuitives Steuerungskonzept SPECTIVE

- Einfache Fehlerdiagnose mit Beschreibung und Behebungshilfen
- Telematiksystem WITOS FleetView für ein effizientes Flotten- und Servicemanagement - mit orts- und zeit-unabhängiger Information zum Betriebszustand der Maschinen
- Quick Track⁺ für ein schnelles und einfaches Versetzen der Maschine im Betriebsmodus; Bedienung erfolgt komfortabel über die Fernsteuerung

TECHNISCHE INFORMATIONEN	MR 110 Z EVO2	MR 130 Z EVO2
Aufgabeleistung bis ca. (t/h)	350	450
Brechereinlauf (B x H) (mm)	1.100 x 800	1.300 x 900
Aufgabegröße max. (mm)	880 x 550	1.040 x 650
Transporthöhe ohne Optionen (mm)	3.600	3.700
Transportlänge ohne Optionen (mm)	17.340	18.385
Transportbreite ohne Optionen (mm)	3.000	3.000
Transportlänge mit Siebeinheit (mm)	21.110	21.620
Transportbreite mit Siebeinheit (mm)	3.050	3.150 - 3.400
Transportgewicht Siebeinheit (kg)	6.100	6.500
Transportgewicht Grundanlage - max. Ausstattung (kg)	44.500 - 58.500	49.500 - 64.500

07 Nachsieb u. Magnetabscheider**Nachsiebeeinheit⁺**

- Eindecker-Vibrationsieb mit extra großer Siebfläche für effektive Absiebung auch bei kleinen Körnungen unter 20 mm
- Überkornrückführband für geschlossenen Materialkreislauf; 100° schwenkbar für seitlichen Austrag
- Trichterintegrierte Übergaberutsche für höhere Betriebssicherheit auch bei inhomogenem Material
- Windsichter⁺ sorgt für eine erhöhte Materialqualität, Material wird von Verunreinigungen (z.B. Holz und Kunststoff) gereinigt, Luftstrom je nach Material einzustellen



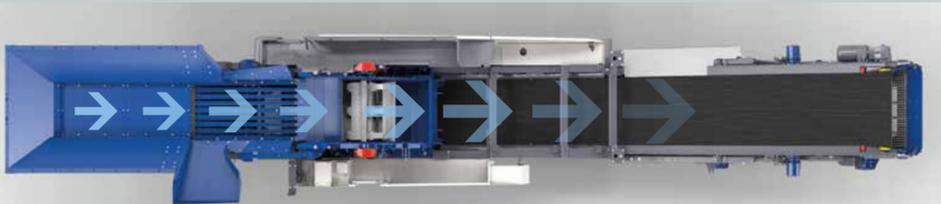
Vibrationssieb mit extra großer Siebfläche

Magnetabscheider⁺

- Leistungsstarker Elektro- oder Permanentmagnet für höchste Austragsleistung
- Parallel zum Brecherabzugsband stufenlos heb- und senkbar; per Funk steuerbar

A Optimaler Materialfluss

- Erweiterung der Systembreiten über alle Komponenten in Materialflussrichtung
- Materialstrom wird nicht eingengt
- Höhere Gesamtdurchsatzleistung bei geringerem Kraftstoffverbrauch
- Längere Standzeiten durch reduzierten Verschleiß
- Vermeidung von Materialverbrückungen

**B Transport**

- Erhöhte Bodenfreiheit im Bereich der Nachsiebeeinheit und somit bessere Transportierbarkeit mit unterschiedlichen Tiefbettladern
- Einfache Demontage des Nachsiefs und problemloser Transport durch kompaktes Containermaß (Breite < 3m)
- Nachsieb auf Kufen gelagert für einfaches Verladen per Hook-Lift-System
- Transportfreundliches Gewicht

**C Zugänglichkeit und Sicherheit****Zugänglichkeit:**

- Schneller und komfortabler Service durch sehr gute Zugänglichkeit zu allen Komponenten möglich
- Bedüsung und LED Beleuchtung in Grundanlage enthalten; Premiumbeleuchtung⁺

Sicherheitssystem Lock & Turn

- Das Schlüssel-Transfer-Sicherheitssystem erlaubt das Arbeiten an bestimmten Bereichen des Brechers, nur dann, wenn diese mechanisch gesichert sind
- Lock: Die Rotor Arretier- und Dreheinrichtung fixiert den Rotor und gewährleistet so eine gefahrenlose Wartung
- Turn: Einfache Positionierung des Rotors durch die Dreheinrichtung



Sicherheitssystem Lock & Turn

D Umwelt**UMWELTVERTRÄGLICHE LÖSUNGEN** zur Lärm- und Staubreduzierung.

- Höhere Auflagen zur Reduzierung von Lärm und Staub - vor allem in urbanen Gegenden
- Lösungen zur GERÄUSCHREDUZIERUNG⁺: Eindämmen der Lärmquellen durch eine ergonomische Aggregat-Umhäusung, Reduzierung des Lärms um 6 Dezibel (3 Dezibel sind für das menschliche Ohr eine Reduzierung um 50 %)
- Lösungen zur STAUBEINDÄMMUNG: wirksames Sprühsystem an verschiedenen Materialübergabestellen der Anlage wie z.B. Brechereinlauf, Brecherabzugsband, Seitenaustragsband, Nachsiebeeinheit



- Geringer Kraftstoffverbrauch gegenüber Hydraulikantrieben dank Diesel-Direkt-Antrieb

⁺Option