



6 Breites und robustes **Brecherabzugsband**

5 **Einfache Steuerung** durch menügeführtes Touchpanel

4 Effizienter und kraftvoller **Diesel-Direktantrieb**

3 **Kegelbrecher mit großem Hub** für höchste Brechleistung

2 Kontinuierliche Brecherbeschickung durch **CFS**

1 **Schnelle Rüstzeit** durch einfachen Schiebemechanismus

7 **Leistungsfähige Nachsieb-anlage** mit extra großer Siebfläche (MCO 9 S)



A Verkettung: Gute Verkettungsmöglichkeiten mit anderen KLEEMANN Anlagen

B Transport: Einfacher Transport dank kompakten Abmessungen

C Zugänglichkeit und Sicherheit: Beste Zugänglichkeit zu allen betriebsrelevanten Komponenten

MOBICONE EVO

+ Die MCO 9 EVO ist leistungsstark, effizient und ideal einsetzbar im Zusammenspiel mit dem mobilen Backenbrecher MC 110 EVO.



MOBICONE EVO

MOBILE KEGELBRECHER MCO 9 | 9 S EVO

01 Aufgabeeinheit

- Ein einfacher Schiebemechanismus für schnelles Setup, für Transport keine Demontage von Teilen notwendig
- Schiebemechanismus ermöglicht die Anpassung der Materialabwurfparabel in den Brecher
- Metallsuchgerät serienmäßig und Magnetausheber⁺ in sinnvoller Reihenfolge für beste Betriebssicherheit
- Kombination aus Gleitelementen und Tragrollen unter dem Gurt für beste Abdichtung und Stabilität
- Entlastungsbalken (in geschraubter Ausführung) und Materialleitblech zur Schonung des Gurts und zur optimalen Materialführung schon bei der Materialbeschickung
- Prallbalken mit einzel wechselbaren Schleißelementen
- Trichterhöhung⁺ Grundtrichter aus verschleißfestem Stahl in verschraubter Ausführung



Aufgabeeinheit mit Entlastungsbalken

02 Continuous Feed System (CFS)

- Kontinuierliche Brecherbeschickung durch Continuous Feed System CFS:
 - Die Regelung erfolgt durch die Überwachung
 - > des Füllstands des Brechers
 - > der Auslastung am Brecherantrieb
 - > der Drehzahl des Brechers
 - Abhängig vom Füllstand des Brechers erfolgt die stufenlose frequenzgeregelte Anpassung der Förderleistung des Aufgabebandes
- Ergebnis: kontinuierlich optimaler Brecherfüllstand für höchste Leistung und beste Endproduktqualität



CFS für optimalen Brecherfüllstand

03 Brecheinheit

- Kegelbrecher mit großem Hub für höchste Brechleistung; 3-armiger Brecheraufbau für mehr Durchsatz
- Stabile Brecherkonstruktion und hohe Brecherantriebsleistung ermöglichen ein höheres Zerkleinerungsverhältnis
- Integriertes Überlastsystem zum Schutz bei unbrechbarem Material wie zum Beispiel Holz oder Metall („Tramp Release System“)
- Intelligente Überlasterkennung („Ringbounce Detection“) schützt den Brecher vor Schäden, 2 Modi wählbar
- Schneller Werkzeugwechsel ohne Vergussmasse - unabhängig von den Außentemperaturen



Brecheinheit

- Automatische Brechspalteinstellung und Nullpunktermittlung
- Kurze Aufwärmphase durch sehr leistungsfähige Schmierölheizung

04 Antrieb

- Effizienter und kraftvoller Diesel-Direktantrieb für niedrigsten Verbrauch pro Tonne Endprodukt
- Leistungsstarke elektrische Antriebe der Bänder und des Nachsiefs⁺ (MCO 9 S) - verbrauchsarm, keine Gefahr von Hydraulikleckagen
- Hohe Betriebssicherheit durch Fluidkupplung
- Sehr gute Servicezugänglichkeit aller wichtigen Komponenten
- Hitzepaket⁺ (-15 bis + 50 °C) oder Kältepaket⁺ (-25 bis + 40 °C)



Effizienter und kraftvoller Diesel-Direktantrieb

05 Steuerung

- Einfache Steuerung durch Touchpanel mit menügeführter Bedienung und Visualisierung
- Alle Komponenten und Funktionen über Touchpanel steuerbar; Statusanzeige aller Komponenten wie z.B. Drehzahl, Temperatur, Druck etc.
- Schnelle Fehlerortung, Anzeige in Klartext-Format
- Bestmöglicher Schutz der Steuerungselemente durch staub- und vibrationsgeschützten Schaltschrank
- Separate Klappe im Schaltschrank für einfachen Zugang zum Bedienpanel
- Funkfernsteuerung zur Bedienung aller wichtigen Komponenten
- Kamerasystem⁺ zur Überwachung von Brecher und Trichter, Remote-Monitor⁺ im Bagger
- Verschleißindikator zum Erfassen des aktuellen Verschleißes am Brechwerkzeug - zur Reduzierung von Maschinenausfällen und Maximierung der Lebenszeit des Brechwerkzeugs; inklusive menügeführter Verschleißmessung



Gute Erreichbarkeit durch separate Klappe im Schaltschrank

06 Brecherabzugsband

- Breites und robustes Brecherabzugsband
- Verlängertes Brecherabzugsband⁺ für vergrößerte Abwurfhöhe erhältlich; für Transport hydraulisch klappbar



Verlängertes Brecherabzugsband

- Standardbandabdeckung und verlängerte Bandabdeckung⁺ verfügbar
- Bandwaage⁺ für Brecherabzugsband verfügbar



Überkornrückführung

- Zusatzband⁺ für externe Überkornrückführung von nachgeschalteter mobiler Siebanlage, beidseitig montierbar (nur bei MCO 9 EVO)

07 Nachsieveinheit⁺ mit Rückführband (MCO 9 S EVO)

- Eindecker-Vibrationsieb mit extra großer Siebfläche für effektive Absiebung auch bei kleinen Körnungen unter 30 mm



Nachsieveinheit

- Maximale Abwurfhöhe für großes Haldenvolumen bzw. optimale Übergabe an darauffolgende Brech- oder Siebstufe
- Überkornrückführung für geschlossenen Materialkreislauf
- Überkornrückführband 100° hydraulisch schwenkbar für seitlichen Austrag
- MCO 9 S EVO mit stärkerer Antriebseinheit, größerem Fahrwerk und verstärktem Chassis

A Anlagenverkettung

- Hervorragende Verkettungsmöglichkeiten mit anderen KLEEMANN Anlagen
- Elektrische Antriebe ermöglichen eine sehr gute Materialflussregelung über mehrere Brech- und Siebstufen
- Separates Rückführband⁺ für geschlossenen Kreislauf mit nachfolgender separater Siebanlage (z. B. KLEEMANN MOBISCREEN MS 953 EVO)

Verketteter Anlagenzug



B Transport

- Hohe Flexibilität für wechselnde Einsatzorte
- Kurze Rüstzeiten durch unkompliziertes Setup dank Schiebemechanismus der Aufgabeeinheit



Einfacher Transport

- Linienkopplung⁺ zur Verlinkung mit weiteren KLEEMANN Anlagen:

- > Prozesskopplung: Sonde an vorgelagerten Maschine überwacht Füllstand der Aufgabeeinheit der nachgelagerten Maschine und regelt dementsprechend die Produktionsleistung der vorgelagerten Anlagen
- > Sicherheitskopplung: Maschinen sind über Kabel miteinander verbunden, wird ein beliebiger Not-Halt des Anlagenzugs gedrückt, werden alle Maschinen sicher gestoppt

C Zugänglichkeit und Sicherheit

- Klar strukturiertes, durchdachtes Anlagendesign
- Sehr gute Servicezugänglichkeit, vor allem im Antriebsbereich und am Brecher



Durchdachtes Anlagendesign

- Alle funktions- und sicherheitsrelevanten Zylinder sind mit Sicherheitsventilen (Senk-/Bremschalventile) ausgestattet, bei Abschaltung oder Ausfall bleibt jeder Zylinder in der aktuellen Position
- Bedüsung und LED Beleuchtung in Grundanlage enthalten; Permiumbeleuchtung⁺ verfügbar

+ Option

TECHNISCHE INFORMATIONEN	MCO 9 EVO	MCO 9 S EVO
Aufgabeeinheit bis ca. (t/h)	270	245*
Brechersystemgröße d = (mm)	970	970
Aufgabegröße max. (mm)	200	200
Transporthöhe ca. (mm)	3.400	3.600
Transportbreite ca. (mm)	3.000	3.200
Transportlänge ohne Siebeinheit ca. (mm)	16.140	16.675**
Transportlänge mit Siebeinheit ca. (mm)	-	20.770
Transportgewicht Grundanlage - max. Ausstattung ca. (kg)	-	41.000 - 42.500
Transportgewicht Siebeinheit ca. (kg)	-	6.100

www.kleemann.info

KLEEMANN GmbH
DeutschlandManfred-Wörner-Str. 160, 73037 Göppingen
Tel.: +49 7161 206-0, E-Mail: info@kleemann.info

© KLEEMANN GmbH 2374836 Änderungen jederzeit vorbehalten, Version 2019-1