



6 **Nastro di scarico principale** largo e robusto

5 **Operazioni semplici** grazie al pannello di comando touch a menu guidato

4 **Azionamento diretto** tramite motore **diesel** potente e efficiente

3 **Frantoio a cono con elevata corsa** per massima potenza di frantumazione e alta produzione di fini

2 Alimentazione continua del frantoio grazie tramite **CFS**

1 **Tempo di piazzamento ridotto** grazie al comodo meccanismo a scorrimento

7 **Efficace impianto di vagliatura finale** con grande superficie di vagliatura (MCO 9 S)



A **Collegamento in serie:** Eccellente potenziale di collegamento in serie ad altri impianti KLEEMANN grazie agli azionamenti elettrici

B **Produzione:** capacità produttiva realistica fino a 270 t/h

C **Design:** Design lineare per una buona accessibilità ai punti di manutenzione

MOBICONE
EVO



L'MCO 9 EVO è potente, efficiente e perfetto in abbinamento al frantoio a mascelle mobile MC 110 EVO.





MOBICONE
EVO

FRANTOIO A CONO CINGOLATO MCO 9 | MCO 9 S

01 Tramoggia

- ❑ Comodo meccanismo a scorrimento per un veloce set-up, il trasporto non richiede lo smontaggio di componenti
- ❑ Il meccanismo a scorrimento permette la regolazione della parabola di scarico nel frantoio
- ❑ Magnete e metal detector (entrambi opzionali) disposto in ordine logico per la massima sicurezza operativa
- ❑ Elementi scorrevoli sotto il nastro di alimentazione per garantire tenuta e stabilità
- ❑ Trave di alleggerimento (versione imbullonata) e paratie di guida del materiale per proteggere la gomma e per una conduzione ottimale del materiale già in fase di alimentazione
- ❑ Sovrasponde per tramoggia opzionali, tramoggia base in acciaio anti-usura



Tramoggia di alimentazione con trave di alleggerimento

02 Continuous Feed System (CFS)

- ❑ Uso continuo del frantoio grazie al sistema innovativo di alimentazione:
 - 1 Controllo del livello di riempimento mediante sensore a ultrasuoni
 - 2 In funzione del carico effettivo del frantoio si adeguano automaticamente le frequenze del canale di alimentazione
- ❑ Risultato: livello di riempimento costante e ottimale per prestazioni massime e eccellente qualità del prodotto finale



CFS per un riempimento ottimale

03 Frantoio

- ❑ Frantoio a cono con elevata corsa per un prodotto finale con alto contenuto di fini
- ❑ La robusta costruzione del frantoio e l'elevata potenza di azionamento del frantoio permettono un rapporto di riduzione maggiore
- ❑ Sistema di sovraccarico integrato per la protezione del frantoio in caso di materiale non frantumabile come legno o metallo („Tramping System“)
- ❑ Veloce sostituzione degli utensili senza massa colabile - indipendente dalle temperature esterne



- ❑ Regolazione del settaggio e rilevazione del punto zero totalmente automatico
- ❑ Ridotti tempi di riscaldamento grazie al potente sistema di riscaldamento dei lubrificanti

04 Azionamento

- ❑ Azionamento diretto mediante potente motore diesel ad alta efficienza con consumi ridottissimi per tonnellata di prodotto finale
- ❑ Azionamenti elettrici ad alta efficienza per nastri e vaglio finale (MCO 9 S) - a ridotto consumo, senza rischio di perdite idrauliche
- ❑ Elevata sicurezza operativa grazie al giunto idraulico
- ❑ Eccellente accessibilità per manutenzione di tutti i componenti chiave
- ❑ Motore disponibile con tre livelli di emissioni: Tier 3/Fase IIIA, Tier 4f/Fase 4f, LRC



Potente azionamento diesel elettrico diretto

05 Comandi

- ❑ Sistema operativo Kleemann identico a tutta la serie di impianti EVO - non richiede il cambio di abitudini
- ❑ Operazione estremamente semplice grazie al touch panel a menu guidato con visualizzazione
- ❑ Tutti i componenti e tutte le funzioni sono controllabili; Indicazione dello stato di tutti i componenti, come numero giri, temperatura, pressione ecc.
- ❑ Rapida individuazione degli errori con indicazione in formato testo
- ❑ Massima protezione degli organi di comando grazie al quadro comandi ad armadio con protezione anti-vibrante e anti-polvere
- ❑ Sportello supplementare nell'armadio comandi per un facile accesso al pannello comandi
- ❑ Radiocomando remoto per le funzioni importanti



Facile accesso al pannello touch grazie allo sportello separato

06 Nastro di scarico

- ❑ Nastro di scarico principale largo e robusto
- ❑ Allungamento nastro, ripieghevole idraulicamente ai fini del trasporto, disponibile come opzione



- ❑ Copertura nastro sotto al gruppo propulsione standard



- ❑ Nastro supplementare per il ricircolo esterno del sopravaglio da impianti di vagliatura collegati in serie, montabile a destra e/o sinistra, disponibile come opzione

07 Vaglio di controllo con nastro di ricircolo (MCO 9 S)

- ❑ Vaglio vibrante ad un piano con elevata superficie di vagliatura per una separazione efficace anche di pezzature fini sotto i 30 mm



- ❑ Massima altezza di scarico per elevati volumi di deposito o per un trasferimento ottimale alla successiva fase di frantumazione o vagliatura
- ❑ Ricircolo del sopravaglio per un flusso di materiale a circuito chiuso
- ❑ Nastro di ricircolo del sopravaglio brandeggiabile di 100° per scarico laterale
- ❑ MCO 9 S con azionamento più potente, cingoli più grandi, telaio rinforzato
- ❑ Facile smontaggio e facile trasporto del vaglio finale grazie alle dimensioni compatte (larghezza < 3m)
- ❑ Il vaglio finale è dotato di slitte per un facile carico con sistemi scarabili
- ❑ Peso ideale per il trasporto

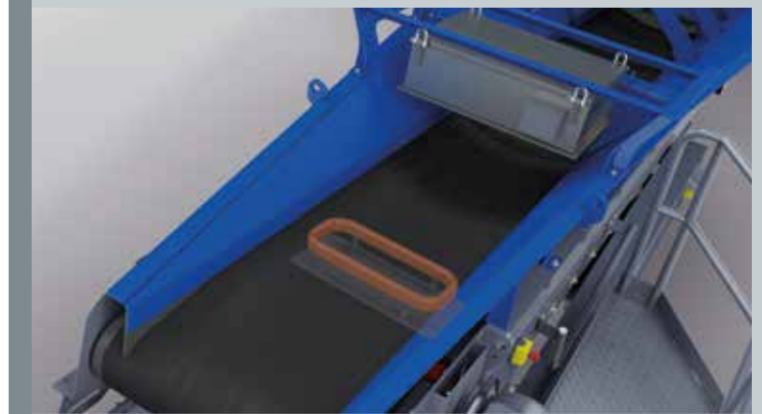
A Collegamento in serie

- ❑ Eccellente potenziale di collegamento in serie con altri impianti KLEEMANN
- ❑ Gli azionamenti elettrici permettono un'eccellente regolazione del flusso del materiale nelle diverse fasi di frantumazione e vagliatura:
 - 1 La frequenza del canale di alimentazione del frantoio primario si adegua automaticamente in base al livello di riempimento del frantoio a cono nella fase successiva di frantumazione
 - 2 Gli organi di convogliamento non si fermano completamente e possono riprendere le attività non appena il frantoio si è liberato
 - 3 Interruttori di emergenza in tutte le fasi di frantumazione e vagliatura
 - 4 Le altezze di scarico sono compatibili con altri impianti KLEEMANN
 - 5 Nastro di ricircolo separato per un circuito chiuso con l'impianto di vagliatura successivo indipendente (ad es. KLEEMANN MOBISCREEN MS 16 D)



B Capacità produttiva e disponibilità

- ❑ Capacità produttiva realistica fino a 260 t/h grazie a speciali innovazioni nel frantoio e nel flusso di materiale:
 - 1 Elevato potere di trasmissione grazie all'azionamento diretto con potente e efficiente motore diesel
 - 2 Design della cassa del frantoio ottimizzato alla prestazione
 - 3 Frantoio a cono con elevata corsa



Magnete e metal detector per sicurezza operativa ottimale

- ❑ Elevata disponibilità:
 - 1 Magnete e metal detector (opzioni)
 - 2 Sistema Tramp Release e protezione sovraccarico
 - 3 Funzione Clearing (sollevamento manuale delle fodere)
 - 4 Rapida sostituzione degli utensili

C Design

- ❑ Design dell'impianto strutturato in modo intelligente e lineare
- ❑ Eccellente accessibilità ai punti di manutenzione, in particolare nella zona dell'azionamento e sul frantoio



Design dell'impianto strutturato in modo intelligente

INFORMAZIONI TECNICHE	MCO 9 EVO	MCO 9 S EVO
Capacità di alimentazione fino a ca. (t/h)	270	245*
Dimensioni sistema di frantumazione d = (mm)	950	950
Dimensioni materiale in entrata max. (mm)	200	200
Altezza trasporto ca. (mm)	3400	3600
Lunghezza trasporto senza (con) unità di vagliatura ca. (mm)	16100	16600 (20770)
Larghezza trasporto max. ca. (mm)	3000	3240
Peso senza (con) unità di vagliatura ca. (kg)	29500	32500 (40000)
Peso unità di vagliatura ca. (kg)	-	5500

* nel circuito del materiale chiuso

© KLEEMANN GmbH 2374702 Con riserva di modifica. Version 2016-1

www.kleemann.info

KLEEMANN GmbH
Germania

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