

A WIRTGEN GROUP COMPANY



KLEEMANN



MCO 110(i) PRO

MOBILER KEGELBRECHER MOBICONE



MOBICONE MCO 110(i) PRO

Ein wahres Kraftpaket: Der mobile Kegelbrecher MOBICONE MCO 110(i) PRO zeichnet sich durch eine äußerst robuste Bauweise und eine sehr hohe Leistungsfähigkeit aus und ist somit optimal für den Einsatz im Hartgestein gerüstet.

Im Zusammenspiel sorgen der Kegelbrecher mit großem Hub, der kraftvolle Brecherantrieb und die stabile Brecherkonstruktion für höchste Brechleistung. Dank des 3-armigen Aufbaus und der großen Durchgangsfläche wird hoher Durchsatz generiert. Die optimale Beschickung der Brecheinheit garantiert eine gute Endkornqualität.



Leistung
im Fokus



Zugänglichkeit
im Mittelpunkt



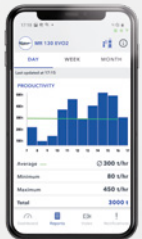
Produktqualität
im Blick



MOBICONE MCO 110(i) PRO

Hohe Brecherantriebsleistung
(250 kW)

Hitzepaket⁺ (-15 bis + 50 °C)
Kältepaket⁺ (-25 bis + 40 °C)



SPECTIVE
CONNECT

1 Aufgabeeinheit

2 Continuous Feed System CFS

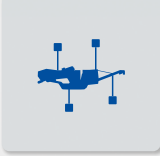
3 Brechereinheit

4 Antrieb

5 Bedienkonzept

6 Brecherabzugsband

> Handling und Nachhaltigkeit



1 Aufgabeeinheit

- > Robuste Aufgabeeinheit aus verschleißfestem Stahl oder mit wechselbarer Verschleißauskleidung
- > Einfacher Schiebemechanismus für schnelles Setup und Anpassung der Materialabwurfparabel in den Brecher
- > Trichtereinfüllhilfe⁺ zur rückwärtigen Beschickung per Radlader
- > Entlastungsbalken zur Schonung des Gurts und zur optimalen Materialführung; robuster Aufgabebereich durch gepufferte Rollen
- > Prallbalken mit einzel wechselbaren Schleißelementen
- > Metallsuchgerät serienmässig und Magnetausheber⁺ für beste Betriebssicherheit



1 Aufgabeeinheit

2 Continuous Feed System CFS

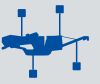
3 Brechereinheit

4 Antrieb

5 Bedienkonzept

6 Brecherabzugsband

> 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



1 Aufgabereinheit

2 Continuous Feed System CFS

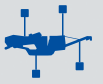
3 Brechereinheit

4 Antrieb

5 Bedienkonzept

6 Brecherabzugsband

> Handling und Nachhaltigkeit



3 Brechereinheit

- > Kegelschleifer mit großem Hub für höchste Brechleistung; 3-armiger Brecheraufbau für hohen Durchsatz
- > Einfacher Werkzeugwechsel ohne Vergussmasse
- > Komfortable automatische Brechspalteinstellung und Nullpunktermittlung via Touchpanel, keine Rüstzeiten

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:
 - > Modus 1 - PRECISE MODE für die Produktion von Split; Maschine stoppt Aufgabe bei latenter Überlast (Ringbounce), Prozess kann angepasst werden, keine Produktion von Überkorn für beste Qualität
 - > Modus 2 - MIXTURE MODE für die 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

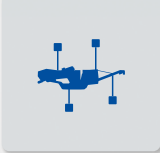
3 Brechereinheit

4 Antrieb

5 Bedienkonzept

6 Brecherabzugsband

> Handling und Nachhaltigkeit



4 Antrieb

- > Diesel-elektrisches Antriebskonzept E-DRIVE, alle Antriebe mit Ausnahme des Fahrtriebes und Hilfsfunktionen sind elektrisch
- > Lokal emissionsfreier Betrieb möglich durch Fremdeinspeisung (je nach Land förderfähig), für erhöhte Nachhaltigkeit
- > Innovativer Aufbau in zwei Ebenen bei bester Zugänglichkeit und idealer Schwerpunktverteilung
- > Elektrischer Anschluss⁺ zur Versorgung weiterer nachgelagerter Geräte wie einem Haldenband
- > Erhöhte Luftansaugung⁺ für höhere Filterstandzeiten



KLEEMANN
SUSTAINABILITY

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 Antrieb

5 Bedienkonzept

6 Brecherabzugsband

> Handling und Nachhaltigkeit



5 Bedienkonzept

- > **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
- > **Kamerasystem⁺:** komfortable Überwachung von Brecher und Trichter, Remote-Monitor im Bagger, zusätzlich Anbindung an SPECTIVE CONNECT
- > **Telematiksystem:** effizientes Flotten- und Servicemanagement mit orts- und zeitunabhängiger Information zum Betriebszustand der Maschinen - alternativ Einbindung in SPECTIVE CONNECT
- > **Linienkopplung⁺:** Prozesskopplung zur Regelung der Produktionsleistung; Sicherheitskopplung zur sicheren Vernetzung der Anlagen im Linienzug
- > **Bandwaage⁺:** am Brecherabzugsband zur Ermittlung der Produktionsdaten



1 Aufgabeeinheit

2 Continuous Feed System CFS

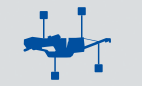
3 Brechereinheit

4 Antrieb


5 Bedienkonzept

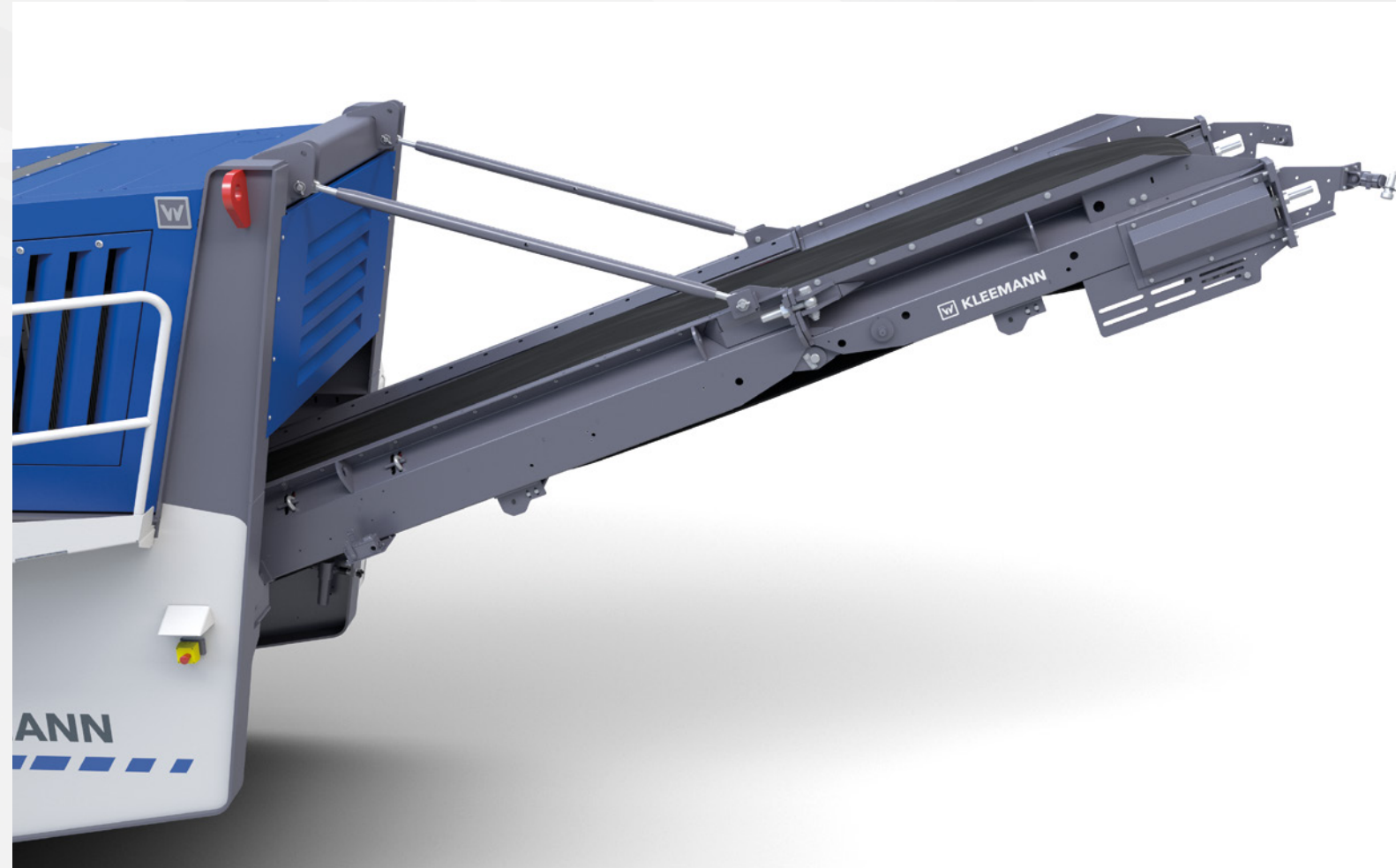
6 Brecherabzugsband

> Handling und Nachhaltigkeit



6 Brecherabzugsband

- > Breites und robustes Brecherabzugsband für optimalen Materialabfluss
- > Verlängertes Brecherabzugsband⁺ für vergrößerte Abwurfhöhe erhältlich; für Transport hydraulisch klappbar
- > Externe Überkornrückführung⁺ von nachgeschalteter mobiler Siebanlage, beidseitig montierbar
-  Bandabdeckung⁺ zur Staubreduktion, für beide Brecherabzugsbänder erhältlich



1 Aufgabeeinheit

2 Continuous Feed System CFS

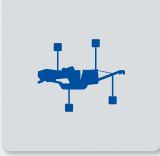
3 Brechereinheit

4 Antrieb

5 Bedienkonzept

6 Brecherabzugsband

> Handling und Nachhaltigkeit

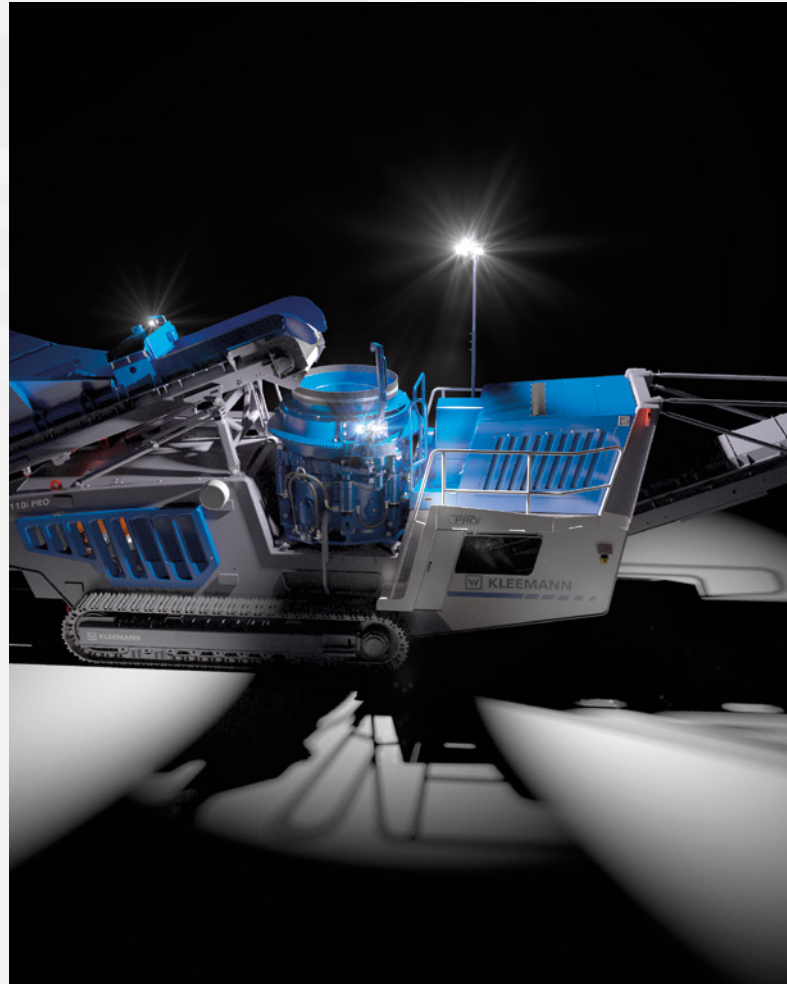


> Sicherheit und Ergonomie

- > Schneller und komfortabler Service möglich durch Zugänglichkeit zu allen Komponenten
- > Alle funktions- und sicherheitsrelevanten Zylinder sind mit Sicherheitsventilen (Senk-/Bremshalteventile) ausgestattet, bei Abschaltung oder Ausfall bleibt jeder Zylinder in der aktuellen Position
- > Einfache Betankung vom Boden aus
- > LED Beleuchtung in Grundanlage enthalten; Premiumbeleuchtung⁺ zur erweiterten Ausleuchtung von Arbeitsräumen

> Transport

- > Einfacher Transport durch hydraulische Klapp- und Schwenkfunktionen, dadurch kurze Rüstzeiten
- > Transport in einer Einheit (außer Rückführband) auf einem Tieflader stehend möglich
- > Einfacher Schiebemechanismus der Aufgabeeinheit, für Transport keine Demontage von Teilen notwendig



> Umwelt

- > Durch elektrischen Antrieb wird Hydrauliköl nur für Stell- und Rüstfunktionen benötigt, dadurch geringes Umweltrisiko und Wartungskosten
- > Wirkungsvolle Staubeindämmung durch Wasserbedüsungen am Brechereinlauf und Brecherabzugsband, Reduzierung des Staubaufkommens um bis zu 50 % (abhängig vom Material)



1 Aufgabeeinheit

2 Continuous Feed System CFS

3 Brechereinheit

4 Antrieb

5 Bedienkonzept

6 Brecherabzugsband

> Handling und Nachhaltigkeit

TECHNISCHE INFORMATIONEN	MCO 110(i) PRO
Aufgabeeleistung bis ca. (t/h)	470
Brechersystemgröße (mm)	1.120
Aufgabegröße max. (mm)	240
Transporthöhe ca. (mm) *	3.850
Transportlänge ca. (mm) *	17.595
Transportbreite ca. (mm) *	3.000
Transportgewicht Grundanlage - max. Ausstattung (kg)	49.500 - 58.000

* ohne Optionen



KLEEMANN GmbH

Manfred-Wörner-Str. 160
73037 Göppingen
Deutschland

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

 www.kleemann.info