



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 Nachsieveanlage** mit extra großer Siebfläche (MCO 9 S)



A Verkettung: Hervorragende Verkettungsmöglichkeiten mit anderen KLEEMANN Anlagen durch elektrische Antriebe

B Leistung: Realistische Brechleistung von bis zu 270 t/h

C Design: Klares Maschinen-design für gute Service-zugänglichkeit

MOBICONE
EVO



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





MOBICONE
MOBILE KEGELBRECHANLAGEN MCO 9 | MCO 9 S

01 Aufgabeeinheit

- ❑ Einfacher Schiebemechanismus für schnelles Setup, für Transport keine Demontage von Teilen notwendig
- ❑ Schiebemechanismus ermöglicht die Anpassung der Materialabwurfparabel in den Brecher
- ❑ Magnet und Metallsuchgerät (beides Optionen) in sinnvoller Reihenfolge für beste Betriebssicherheit
- ❑ Gleitelemente unter dem Aufgabeband für beste Abdichtung und Stabilität
- ❑ Entlastungsbalken (in geschraubter Ausführung) und Materialleitblech zur Schonung des Gurts und zur optimalen Materialführung schon bei der Materialbeschickung
- ❑ Optionale Trichterhöhung, Grundtrichter aus verschleißfestem Stahl in verschraubter Ausführung



Aufgabeeinheit mit Entlastungsbalken

02 Continuous Feed System (CFS)

- ❑ Kontinuierliche Brecherbeschickung durch CFS:
 - 1 Füllstand wird durch Ultraschallsonde überwacht
 - 2 Abhängig vom Füllstand des Brechers erfolgt die frequenzregelte Anpassung der Förderleistung des Aufgabebandes
- ❑ Ergebnis: kontinuierlich optimaler Brecherfüllstand für höchste Leistung und beste Endproduktqualität



CFS für optimalen Brecherfüllstand

03 Brechereinheit

- ❑ 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“)
- ❑ Schneller Werkzeugwechsel ohne Vergussmasse – unabhängig von den Außentemperaturen



- ❑ Vollautomatische 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 Nachsiebs (MCO 9 S) – verbrauchsarm, keine Gefahr von Hydraulikleckagen
- ❑ Hohe Betriebssicherheit durch Fluidkupplung
- ❑ Sehr gute Servicezuganglichkeit aller wichtigen Komponenten
- ❑ Drei Abgasstufen verfügbar Tier 3/Stufe IIIA, Tier 4f/ Stufe IV, LRC



Effizienter und kraftvoller Diesel-Direktantrieb

05 Steuerung

- ❑ Einfache Steuerung durch Touchpanel mit menügeführter Bedienung und Visualisierung
- ❑ Bekanntes KLEEMANN Bedienkonzept wie an allen EVO-Anlagen – keine Umgewöhnung notwendig
- ❑ Alle Komponenten und Funktionen 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



Gute Erreichbarkeit durch separate Klappe im Schaltschrank

06 Brecherabzugsband

- ❑ Breites und robustes Brecherabzugsband
- ❑ Verlängertes Brecherabzugsband für vergrößerte Abwurfhöhe optional erhältlich; für Transport hydraulisch klappbar (Option)



- ❑ Standardbandabdeckung unter Antriebsaggregat, optional verlängerte Bandabdeckung



- ❑ Optionales Zusatzband für externe Überkornrückführung von nachgeschalteter mobiler Siebanlage, beidseitig montierbar

07 Nachsiebeinheit mit Rückführband (MCO 9 S)

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



- ❑ Maximale Abwurfhöhe für großes Haldenvolumen bzw. optimale Übergabe an darauffolgende Brech- oder Siebstufe
- ❑ Überkornrückführung für geschlossenen Materialkreislauf
- ❑ Überkornrückführband 100° schwenkbar für seitlichen Austrag
- ❑ MCO 9 S mit stärkerer Antriebseinheit, größerem Fahrwerk und verstärktem Chassis
- ❑ Einfache Demontage des Nachsiebs und problemloser Transport durch kompaktes Containermaß (Breite < 3m)
- ❑ Nachsieb auf Kufen gelagert für einfaches Verladen per Hook-Lift-System
- ❑ Transportfreundliches Gewicht

A Anlagenverkettung

- ❑ Hervorragende Verkettungsmöglichkeiten mit anderen KLEEMANN Anlagen
- ❑ Elektrische Antriebe ermöglichen eine sehr gute Materialflussregelung über mehrere Brech- und Siebstufen:
 - 1 Regelung der Förderrinnengeschwindigkeit des Vorbrechers je nach Füllstand des Kegelbrechers in der darauffolgenden Brechstufe
 - 2 Fördererlemente schalten dabei nicht vollständig ab und können die Förderung sofort wieder aufnehmen, wenn der Brecher wieder frei ist
 - 3 Not-Aus-Regelung über alle Brech- und Siebstufen
 - 4 Übergabehöhen passend für andere KLEEMANN Anlagen
 - 5 Separates Rückführband für geschlossenen Kreislauf mit nachfolgender separater Siebanlage (z. B. KLEEMANN MOBISCREEN MS 16 D)



B Leistung und Verfügbarkeit

- ❑ Realistische Brechleistung von bis zu 270 t/h durch spezielle Brecher- und Materialflussinnovationen:
 - 1 Hohe Antriebsleistung durch kraftvollen und verlustarmen Direktantrieb
 - 2 Stabiles, leistungsoptimiertes Brechergehäusedesign
 - 3 Kegelbrecher mit größtem Hub seiner Klasse



Magnet und Metallsuchgerät für beste Betriebssicherheit

- ❑ Hohe Verfügbarkeit:
 - 1 Magnet und Metallsuchgerät (optional)
 - 2 Tramp Release System (Überlastsicherung)
 - 3 Clearing-Function (manuelles Anheben des Brechmantels)
 - 4 Schneller Werkzeugwechsel ohne Vergussmasse

C Design

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



Durchdachtes Anlagendesign

TECHNISCHE INFORMATIONEN	MCO 9 EVO	MCO 9 SEVO
Aufgabelleistung bis ca. (t/h)	270	245*
Brechersystemgröße d = (mm)	950	950
Aufgabegröße max. (mm)	200	200
Transporthöhe ca. (mm)	3.400	3.600
Transportlänge ohne (mit) Siebeinheit ca. (mm)	16.100	16.600 (20.770)
Transportbreite ca. (mm)	3.000	3.240
Transportgewicht ohne (mit) Siebeinheit ca. (kg)	29.500	32.500 (40.000)
Transportgewicht Siebeinheit ca. (kg)	-	5.500

* im geschlossenen Kreislauf

© KLEEMANN GmbH 2374696 Änderungen jederzeit vorbehalten, Version 2016-1

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

www.kleemann.info

