

A WIRTGEN GROUP COMPANY



KLEEMANN



MC 110(i) EVO2

MOBILER BACKENBRECHER MOBICAT



MOBICAT MC 110(i) EVO²

Der wirtschaftliche Einsatz von Brech- und Siebanlagen hängt von vielen Faktoren ab. Egal ob Kosten pro Tonne, ein effizienter Betrieb oder eine optimale Baustellenlogistik – der Backenbrecher MOBICAT MC 110(i) EVO² kann in Sachen Wirtschaftlichkeit richtig punkten.



Wirtschaftlichkeit
im Fokus



Bedienbarkeit
im Mittelpunkt



Nachhaltigkeit
im Blick



MOBICAT MC 110(i) EVO2

Brecherabzugsband
Abwurfhöhe: 3.140 mm bzw.
3.750 mm (verlängert +)

Seitenaustragsband +
Abwurfhöhe: 2.050 mm bzw.
2.940 mm (verlängert)

Grundtrichter 4,4 m³

Elektro- oder
Permanentmagnet +



SPECTIVE
CONNECT

1 Aufgabeeinheit

4 Brechereinheit

7 Bedienkonzept SPECTIVE

2 Vorsieb

5 Überlastsysteme

> Handling und Nachhaltigkeit

3 Continuous Feed System CFS

6 Antrieb



1 Aufgabereinheit

- > Aufgabereinheit über Funk klapp- und verriegelbar, ohne zusätzliche Arbeiten
- > Trichtereinfüllhilfe ⁺ und Trichtererweiterung ⁺ (7,5 m³) ermöglicht eine bis 3,6 m rückseitige Beladungsbreite



1 Aufgabereinheit

2 Vorsieb

3 Continuous Feed System CFS

4 Brechereinheit

5 Überlastsysteme

6 Antrieb

7 Bedienkonzept SPECTIVE

> Handling und Nachhaltigkeit



2 Vorsieb

- > Unabhängig schwingendes Doppeldecker-Vorsieb sorgt für effektive Absiebung der Feianteile im Aufgabematerial
- > Am Vorsieb integrierte Bypassklappe, leitet Materialstrom um und reduziert Verklebungen
- > Seitenaustragsband ⁺ beidseitig einsetzbar



1 Aufgabeeinheit

2 Vorsieb

3 Continuous Feed System CFS

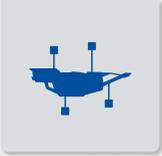
4 Brechereinheit

5 Überlastsysteme

6 Antrieb

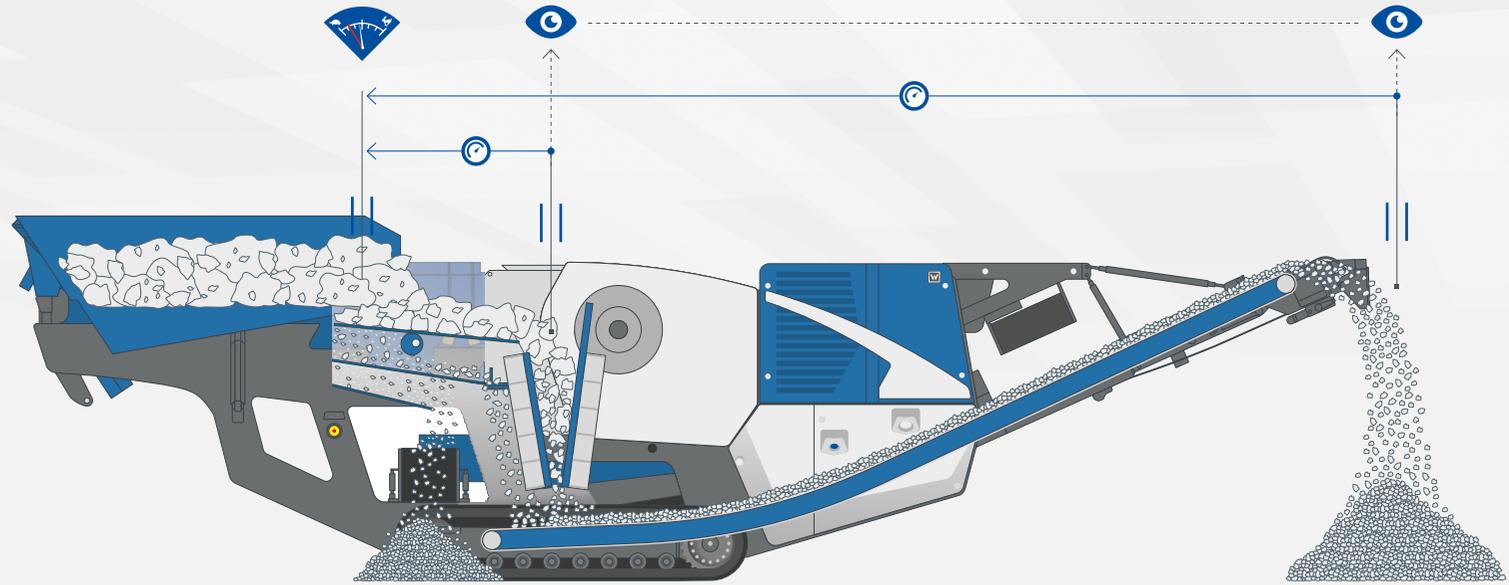
7 Bedienkonzept SPECTIVE

> Handling und Nachhaltigkeit



3 Continuous Feed System CFS

- > Kontinuierliche Brecherauslastung durch optimale Beschickungsregelung - für bis zu 10% mehr Tagesleistung
- > Aufgaberinne und Vorsieb drosseln oder erhöhen automatisch die Fördergeschwindigkeit je nach Füllstand des Brechers



1 Aufgabeeinheit	4 Brechereinheit	7 Bedienkonzept SPECTIVE
2 Vorsieb	5 Überlastsysteme	> Handling und Nachhaltigkeit
3 Continuous Feed System CFS	6 Antrieb	



4 Brechereinheit

- > Extra lange Brechbacke: für optimalen Materialeinzug in die Brechkammer
- > Vollhydraulische Brechspalteinstellung: über gesamten Verstellbereich, komfortabel via Touchpanel oder Funk
- > Brecherdeblockiersystem⁺: Brecher reversierbar zur Auflockerung von festgefahrenen Material und kraftvollen Starten auch bei gefülltem Brecher
- > Deflektorplatte: am Brecherauslauf zum Schutz des Austragsgurts, in zwei Positionen verstellbar, mit austauschbaren Verschleißelementen⁺



1 Aufgabeeinheit

2 Vorsieb

3 Continuous Feed System CFS

4 Brechereinheit

5 Überlastsysteme

6 Antrieb

7 Bedienkonzept SPECTIVE

> Handling und Nachhaltigkeit



5 Überlastsysteme

Überlastsystem

Bei punktuellen kurzfristigen Überlasten (z.B. Metall im Aufgabegut)

Spaltöffnung über Verstellbereich:

- > Brecher erkennt Überlast automatisch und fährt Brechspalt auf - zur Vermeidung von Schäden am Brecher

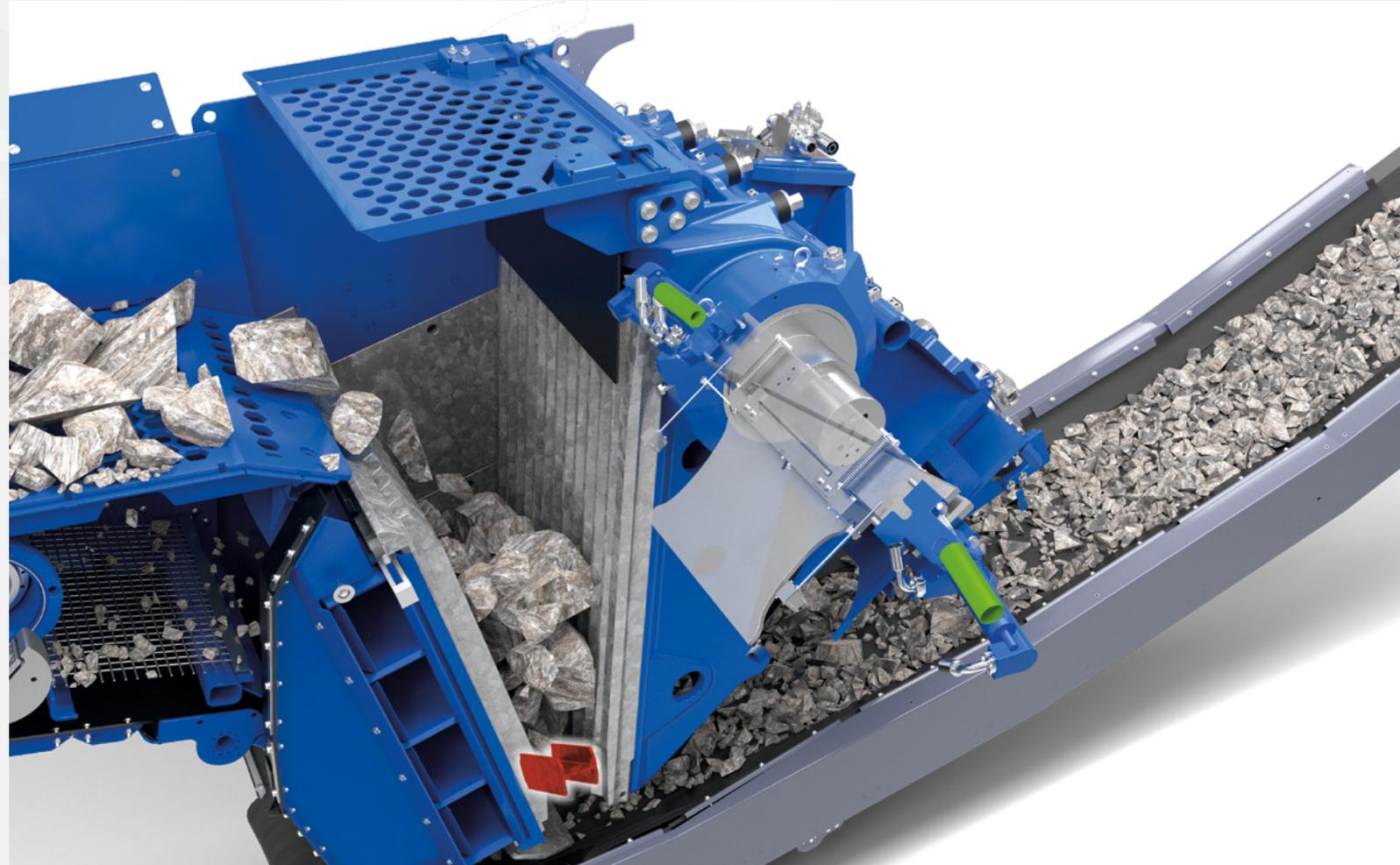
Aktives Überlastsystem ⁺:

- > Noch schnellere Reaktion auf Überlast zur Vermeidung von Schäden am Brecher
- > Automatische Repositionierung des Spalts - für gleichbleibende Produktqualität

Lastreduktionssystem

Zur Vermeidung von Folgeschäden bei längerem Betrieb unter außergewöhnlich hohen Kräften

- > Aufgabemenge wird angepasst und damit werden die Kräfte auf Gehäuse und Schwinge reduziert
- > Verringert sich die Überlast, wird auf die größtmögliche Leistung angepasst



1 Aufgabeeinheit

2 Vorsieb

3 Continuous Feed System CFS

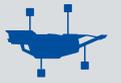
4 Brechereinheit

5 Überlastsysteme

6 Antrieb

7 Bedienkonzept SPECTIVE

> Handling und Nachhaltigkeit



6 Antrieb

- > Effizienter und kraftvoller Brecher-Direktantrieb D-DRIVE mit geringem Kraftstoffverbrauch, Förderbänder werden elektrisch angetrieben
- > Leistungsabhängiger Lüfter für geringere Schallemission und reduzierten Verbrauch
- > Hitzepaket ⁺ (-15 bis +50 °C) oder Kältepaket ⁺ (-25 bis +40 °C)



KLEEMANN SUSTAINABILITY bezeichnet innovative Technologien und Lösungen, die auf die Nachhaltigkeitsziele der WIRTGEN GROUP einzahlen.



1 Aufgabereinheit

2 Vorsieb

3 Continuous Feed System CFS

4 Brechereinheit

5 Überlastsysteme

6 Antrieb

7 Bedienkonzept SPECTIVE

> Handling und Nachhaltigkeit



7 Bedienkonzept SPECTIVE

- > **SPECTIVE 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
- > **Smart Job Configurator:** Konfigurationstool zur einfachen Ermittlung der optimalen Maschineneinstellungen
- > **SPECTIVE Funkfernsteuerung:** zur Bedienung aller wichtigen Komponenten
- > **SPECTIVE Funkfernsteuerung klein +:** die wichtigsten Bedienfunktionen handlich zusammengefasst, minimaler Platzbedarf in der Bedienkabine
- > **Kamerasystem +:** komfortable Überwachung von Brecher und Trichter, Remote-Monitor im Bagger zusätzlich mit Funkerweiterung erhältlich, zusätzlich Anbindung an SPECTIVE CONNECT
- > **Operations Center:** Plattform für digitale Lösungen zur Prozess-, Maschinen- und Serviceoptimierung, zur Vereinfachung der Wartungsplanung

- > **Quick Track +:** schnelles und einfaches Versetzen der Maschine; Bedienung komfortabel über Funkfernbedienung
- > **Linienkopplung +:** Prozesskopplung zur Regelung der Produktionsleistung; Sicherheitskopplung zur sicheren Vernetzung der Anlagen im Linienzug
- > **Bandwaage +:** für Brecherabzugsband zur Ermittlung der Produktionsdaten



1 Aufgabereinheit

2 Vorsieb

3 Continuous Feed System CFS

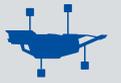
4 Brechereinheit

5 Überlastsysteme

6 Antrieb

7 Bedienkonzept SPECTIVE

> Handling und Nachhaltigkeit



> Zugänglichkeit und Sicherheit

- > Schneller und komfortabler Service möglich durch sehr gute Zugänglichkeit zu allen Komponenten
- > Einfache Betankung vom Boden aus, Betankungspumpe ⁺ verfügbar
- > Bedüsung und LED Beleuchtung in Grundanlage enthalten; Premiumbeleuchtung ⁺ zur erweiterten Ausleuchtung von Arbeitsräumen
- > Zentrale Ablassstelle von Flüssigkeiten für eine ergonomische Wartung

> Transport

- > Hohe Flexibilität für wechselnde Einsatzorte, kurze Rüstzeiten
- > Kompakte Bauform - für Einsätze in engen Baustellen (z.B. in Innenstädten)
- > Einfacher Transport durch hydraulische Funktionen (z.B. Seitenaustragsband, Brecherabzugsband) und einer Transporthöhe von 3.400 mm

> Umwelt

- > Geräuschreduzierung: Eindämmen der Lärmquellen durch Aggregat-Umhausung, Reduzierung des Lärms um 7 Dezibel gegenüber Vorgängermodell
- > Staubeindämmung: wirksames Sprühsystem an verschiedenen Materialübergabestellen der Anlage wie z.B. Brechereinlauf, Brecherabzugsband, Seitenaustragsband

- > Reduzierter Verbrauch in kürzeren Pausen durch ECO Modus: alle Komponenten der Maschine - mit Ausnahme des Dieselmotors und Brechers - können per Knopfdruck ausgeschaltet werden



1 Aufgabeeinheit

2 Vorsieb

3 Continuous Feed System CFS

4 Brechereinheit

5 Überlastsysteme

6 Antrieb

7 Bedienkonzept SPECTIVE

> Handling und Nachhaltigkeit

TECHNISCHE INFORMATIONEN	MC 110(i) EVO2
Aufgabeleistung bis ca. (t/h)	400
Brechereinlauf Breite x Tiefe (mm)	1.100 x 700
Aufgabegröße max. (mm)	990 x 620
Transporthöhe ca. (mm) *	3.400
Transportlänge ca. (mm) *	15.010
Transportbreite ca. (mm) *	3.000
Transportgewicht Grundanlage - max. Ausstattung (kg)	42.500 - 49.000
* ohne Optionen	



KLEEMANN GmbH

Manfred-Wörner-Str. 160
73037 Göppingen
Deutschland

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

 www.kleemann.info