



KLEEMANN

PRODUKTPROGRAMM



PRODUKTION DER SPITZENKLASSE

Know-how, Innovation, Qualität.



Die KLEEMANN GmbH entwickelt und baut seit weit über 100 Jahren innovative Maschinen und Anlagen für professionelle Anwender der Naturstein- und Recyclingindustrie. Hohe Leistungswerte und innovative Details, einfache Handhabung und maximale Sicherheit des Bedieners – dafür stehen KLEEMANN Brech- und Siebanlagen.

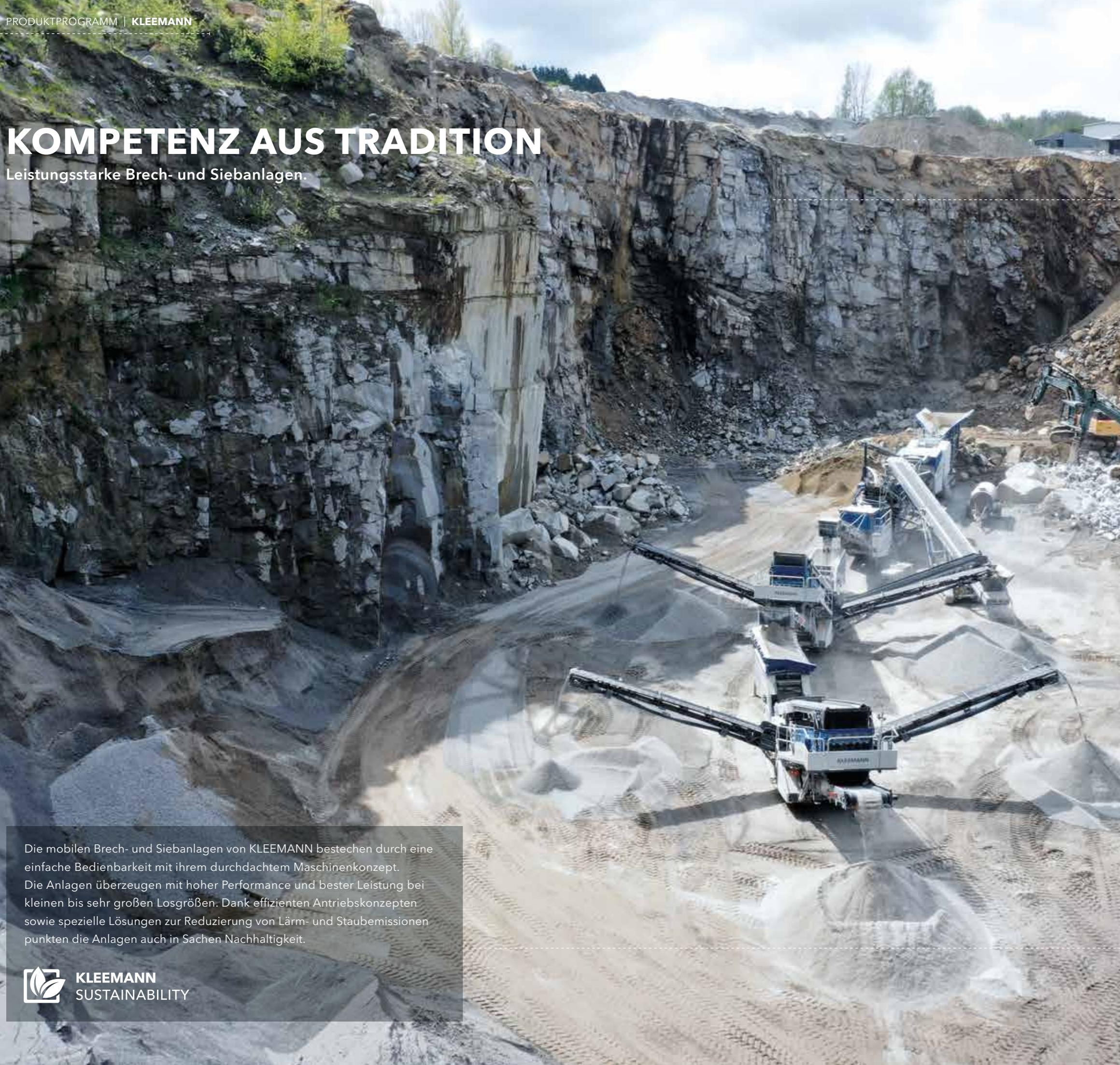
Als einer der weltweit führenden Hersteller raupenmobiler Brech- und Siebanlagen kann KLEEMANN auf eine lange Tradition zurückblicken: Schon Anfang des vorigen Jahrhunderts wurden Brech- und Siebanlagen für die Gesteinsaufbereitung produziert. Ab Mitte der fünfziger Jahre konzentrierte man sich mehr und mehr auf den Bau stationärer Brech- und Siebanlagen und war Mitte der achtziger Jahre einer der Pioniere im Bau von raupenmobilen Anlagen.

KLEEMANN Brech- und Siebanlagen zeichnen sich durch hohe Qualität und Verfügbarkeit, einfache Bedienbarkeit und bestechende Vielseitigkeit aus. In engem Austausch mit Testkunden werden unsere Anlagen in der Entwicklungsphase auf Herz und Nieren geprüft und immer weiter optimiert. Erst wenn Leistung und Wirtschaftlichkeit überzeugen, beginnt die Serienfertigung.

KLEEMANN WERK GÖPPINGEN

KOMPETENZ AUS TRADITION

Leistungsstarke Brech- und Siebanlagen.



Die mobilen Brech- und Siebanlagen von KLEEMANN bestechen durch eine einfache Bedienbarkeit mit ihrem durchdachtem Maschinenkonzept. Die Anlagen überzeugen mit hoher Performance und bester Leistung bei kleinen bis sehr großen Losgrößen. Dank effizienten Antriebskonzepten sowie spezielle Lösungen zur Reduzierung von Lärm- und Staubemissionen punkten die Anlagen auch in Sachen Nachhaltigkeit.

Seite

- 06 MOBICAT
Mobile Backenbrecher
- 10 MOBIREX
Mobile Prallbrecher
- 14 MOBICONE
Mobile Kegelbrecher
- 18 MOBISCREEN
Mobile Siebanlagen
- 22 MOBIBELT
Mobile Haldenbänder

MOBICAT

Mobile Backenbrecher

+



Diesel-direkt / diesel-elektrisch
Antriebskonzepte

bis 650 t/h
Aufgabeleistung

Naturstein und Recycling
Einsatzfelder

Die Brechanlagen der MOBICAT Reihe werden zur Vorzerkleinerung von nahezu allen Naturgesteinen und im Recycling eingesetzt. Die Leistung der MOBICAT Brechanlagen wird dabei jedoch nicht nur durch den Backenbrecher alleine bestimmt - vielmehr spielt das optimale Zusammenspiel

aller Komponenten eine entscheidende Rolle. Dabei rücken Kosten- und Umweltbewusstsein, Verfügbarkeit der Anlagen, Vielseitigkeit und Qualität des erzeugten Endprodukts immer mehr in den Fokus.



MC 100(i) EVO

Aufgabeleistung bis ca.	220 t/h
Brechereinlauf (B x T)	950 x 550 mm
Gewicht	31.000 kg*
Motorleistung	155 - 165 kW**

- > Verbrauchsarmes diesel-direkt Antriebskonzept D-DRIVE
- > Hydraulische Brechspaltverstellung über Steuerung
- > Brecherdeblockiersystem (Option)
- > Aufgabeeinheit mit integrierter Vorabsiebung



MC 110(i) EVO2

Aufgabeleistung bis ca.	400 t/h
Brechereinlauf (B x T)	1.100 x 700 mm
Gewicht	42.500 kg*
Motorleistung	240 - 248 kW**

- > Verbrauchsarmes diesel-direkt Antriebskonzept D-DRIVE
- > Unabhängiges Doppeldecker-Vorsieb
- > Innovative Überlast- und Regelungssysteme
- > Brecherdeblockiersystem (Option)
- > Intuitives Bedienkonzept SPECTIVE



MC 120(i) PRO

Aufgabeleistung bis ca.	650 t/h
Brechereinlauf (B x T)	1.200 x 800 mm
Gewicht	72.500 kg*
Motorleistung	368 - 410 kW**

- > Diesel-elektrisches Antriebskonzept E-DRIVE
- > Möglichkeit zur externen Stromversorgung (Option)
- > Unabhängiges Doppeldecker-Vorsieb
- > Abzugsrinne (Option)
- > Brecherdeblockiersystem (Option)

MOBIREX

Mobile Prallbrecher



Diesel-direkt / diesel-elektrisch
Antriebskonzepte

bis 600 t/h
Aufgabeleistung

Naturstein und Recycling
Einsatzfelder

Die mobilen Prallbrecher MOBIREX werden im weichen bis mittelharten Naturgestein und im Recycling eingesetzt. Die Leistungsfähigkeit der Anlagen ist enorm – und dabei steht nicht nur die reine Volumenreduzierung im Fokus. Kosten- und Umweltbewusstsein, Verfügbarkeit, Vielseitigkeit und vor allem

die Qualität des zu erzeugenden Endprodukts sind wichtige Aspekte. Mit den MOBIREX Anlagen wird Gestein so zerkleinert, dass Kornform, Kornverteilung und Sauberkeit den hohen Ansprüchen der Normen für Beton- und Asphaltzuschlagstoffe entsprechen.



MR 110(i) EVO2

Aufgabeleistung bis ca.	350 t/h
Brechereinlauf (B x T)	1.100 x 800 mm
Gewicht	44.500 kg*
Motorleistung	368 - 371 kW**

- > Verbrauchsarmes diesel-direkt Antriebskonzept D-DRIVE
- > Hydraulische Brechspaltverstellung über Steuerung
- > Unabhängiges Doppeldecker-Vorsieb
- > Intuitives Bedienkonzept SPECTIVE
- > Sicherheitssystem Lock & Turn
- > Ein- oder Doppeldecker-Nachsiebeinheit (Option)



MR 130(i) EVO2

Aufgabeleistung bis ca.	450 t/h
Brechereinlauf (B x T)	1.300 x 900 mm
Gewicht	49.500 kg*
Motorleistung	368 - 410 kW**

- > Verbrauchsarmes diesel-direkt Antriebskonzept D-DRIVE
- > Hydraulische Brechspaltverstellung über Steuerung
- > Unabhängiges Doppeldecker-Vorsieb
- > Intuitives Bedienkonzept SPECTIVE
- > Sicherheitssystem Lock & Turn
- > Eindecker-Nachsiebeinheit (Option)



MR 130(i) PRO

Aufgabeleistung bis ca.	600 t/h
Brechereinlauf (B x T)	1.300 x 900 mm
Gewicht	64.000 kg*
Motorleistung	480 kW

- > Diesel-elektrischer Antrieb E-DRIVE
- > Möglichkeit zur externen Stromversorgung (Option)
- > Unabhängig schwingendes Vorsieb
- > Intuitives Bedienkonzept SPECTIVE
- > Sicherheitssystem Lock & Turn
- > Großes Doppeldecker-Nachsieb (Option)

MOBICONE

Mobile Kegelbrecher



bis 240 mm

maximale Aufgabegröße

bis 470 t/h

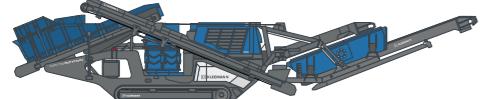
Aufgabeleistung

Naturstein

Einsatzfelder

Die mobilen Kegelbrecher MOBICONE werden in mittelhartem bis hartem sowie abrasivem Naturstein sowie zur Rohstoffaufbereitung in Mininganwendungen eingesetzt.

Die Kegelbrecher liefern in der 2. und 3. Brechstufe beste kubische Endkörnungen und eignen sich vor allem in der Verkettung mit Vorbrechern und Siebanlagen.



MCO 90(i) EVO2

Aufgabeleistung bis ca.	270 t/h
Brechersystemgröße	d = 970 mm
Gewicht	33.500 kg *
Maximale Aufgabegröße	200 mm

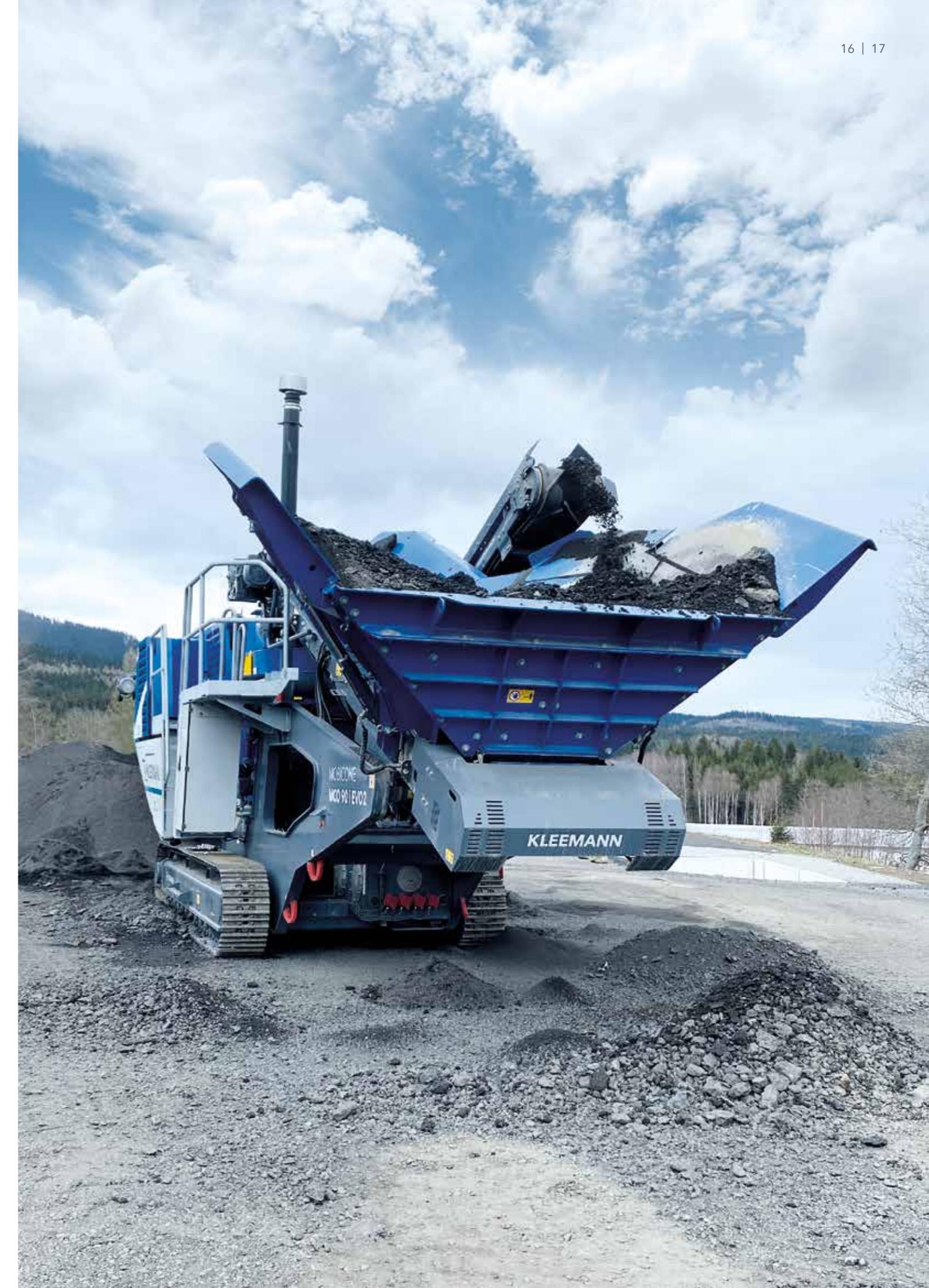
- > Verbrauchsarmes diesel-direkt Antriebskonzept D-DRIVE
- > Kontinuierliche Brecherbeschickung CFS
- > Innovative Überlastsysteme
- > Intuitives Bedienkonzept SPECTIVE
- > Hydraulische Brechspaltverstellung über Steuerung
- > Ein- oder Doppeldecker-Nachsiebeinheit (Option)



MCO 110(i) PRO

Aufgabeleistung bis ca.	470 t/h
Brechersystemgröße	d = 1.120 mm
Gewicht	49.500 kg *
Maximale Aufgabegröße	240 mm

- > Diesel-elektrisches Antriebskonzept E-DRIVE
- > Möglichkeit zur externen Stromversorgung (Option)
- > Kontinuierliche Brecherbeschickung CFS
- > Innovative Überlastsysteme
- > Intuitives Bedienkonzept SPECTIVE
- > Hydraulische Brechspaltverstellung über Steuerung



MOBISCREEN

Mobile Siebanlagen



Klassiersiebe

Grobstücksiebe

bis 500 t/h

Aufgabeleistung

Naturstein und Recycling

Einsatzfelder

Die mobilen Siebanlagen MOBISCREEN werden zur Absiebung von nahezu allen Natursteinen und im Recycling eingesetzt. Die Klassier- und Grobstücksiebe sind in Zwei- oder Dreideckerausführung, mit hydraulischen Antrieben erhältlich.

Die Einsatzbereiche der MOBISCREEN Anlagen sind vielfältig. Für die Erzielung verschiedener Endkörnungen und für unterschiedliches Aufgabematerial stehen eine Vielzahl passender Siebbeläge zur Verfügung.

Grobstücksieb



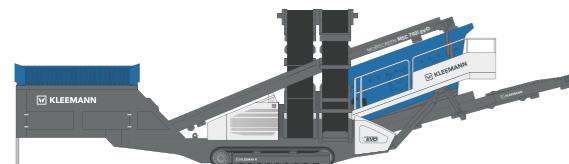
MSS 802(i) EVO

Aufgabefähigkeit bis ca.	500 t/h
Siebgröße (B x L)	1.550 x 4.880 mm
Gewicht	32.000 kg*
Motorleistung	98 - 99 kW**

- > Grobstücksiebanlage mit zwei Siebdecks
- > Diesel-Hydraulikantrieb H-DRIVE
- > Für Naturstein- und Recyclinganwendungen
- > Maximale Aufgabegröße: 800 x 500 x 300 mm
- > Möglichkeit zur externen Stromversorgung (Option)



Klassiersiebe



MSC 702(i) EVO

Aufgabefähigkeit bis ca.	350 t/h
Siebgröße (B x L)	1.550 x 4.500 mm
Gewicht	30.500 kg*
Motorleistung	73 - 77 kW**

- > Doppeldecker-Siebanlage
- > Diesel-Hydraulikantrieb H-DRIVE
- > Für Naturstein- und Recyclinganwendungen
- > Maximale Aufgabegröße: 160 mm x 100 mm x 60 mm
- > Möglichkeit zur externen Stromversorgung (Option)



MSC 703(i) EVO

Aufgabefähigkeit bis ca.	350 t/h
Siebgröße (B x L)	1.550 x 4.500 mm
Gewicht	33.500 kg*
Motorleistung	73 - 77 kW**

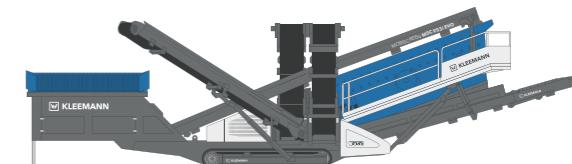
- > Dreidecker-Siebanlage
- > Diesel-Hydraulikantrieb H-DRIVE
- > Für Naturstein- und Recyclinganwendungen
- > Maximale Aufgabegröße: 160 mm x 100 mm x 60 mm
- > Möglichkeit zur externen Stromversorgung (Option)



MSC 952(i) EVO

Aufgabefähigkeit bis ca.	500 t/h
Siebgröße (B x L)	1.550 x 6.100 mm
Gewicht	33.000 kg*
Motorleistung	87 - 99 kW**

- > Doppeldecker-Siebanlage
- > Diesel-Hydraulikantrieb H-DRIVE
- > Für Naturstein- und Recyclinganwendungen
- > Maximale Aufgabegröße: 160 mm x 100 mm x 60 mm
- > Möglichkeit zur externen Stromversorgung (Option)



MSC 953(i) EVO

Aufgabefähigkeit bis ca.	500 t/h
Siebgröße (B x L)	1.550 x 6.100 mm
Gewicht	37.000 kg*
Motorleistung	87 - 99 kW**

- > Dreidecker-Siebanlage
- > Diesel-Hydraulikantrieb H-DRIVE
- > Für Naturstein- und Recyclinganwendungen
- > Maximale Aufgabegröße: 160 mm x 100 mm x 60 mm
- > Möglichkeit zur externen Stromversorgung (Option)

MOBIBELT

Mobile Haldenbänder

Die mobilen Haldenbänder MOBIBELT werden für effiziente Logistikprozesse auf Baustellen eingesetzt. Sie erweitern dabei flexibel den Aktionsradius von Brech- und Siebanlagen - für größere Halden, verbesserte Baustellenlogistik und das bei einfacher Bedienung.



MBT 20(i)

Aufgabeleistung bis ca.	450 t/h ¹⁾ / 600 t/h ²⁾
Trichtervolumen	1,7 m ³
Bandlänge	19.400 mm
Gewicht	11.200 kg*

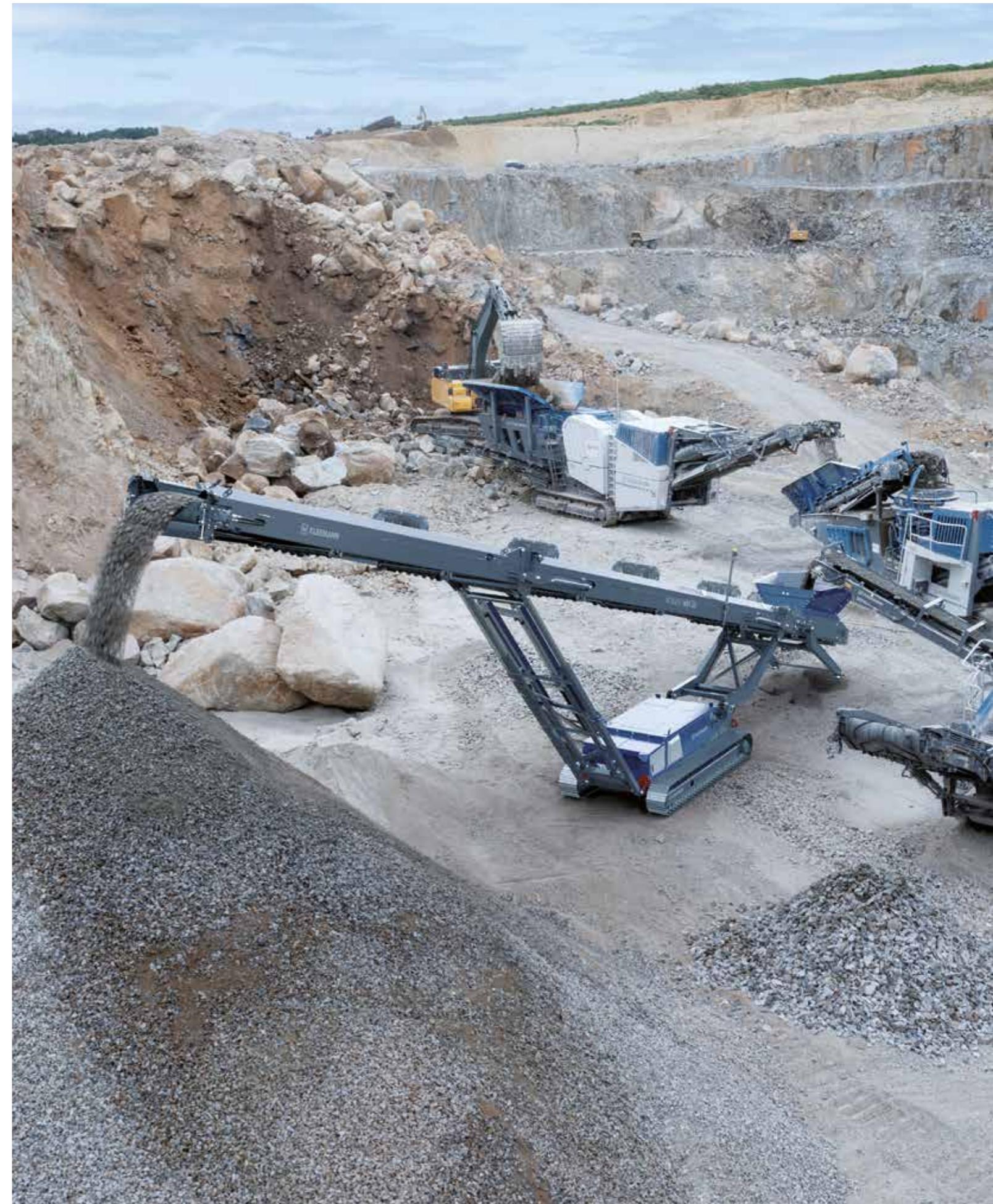
- > Raupenmobiles Haldenband
- > Diesel-Hydraulikantrieb H-DRIVE
- > Für Naturstein- und Recyclinganwendungen
- > Maximale Aufgabegröße: 100 x 200 mm
- > Möglichkeit zur externen Stromversorgung (Option)



MBT 24(i)

Aufgabeleistung bis ca.	450 t/h ¹⁾ / 600 t/h ²⁾
Trichtervolumen	1,7 m ³
Bandlänge	22.700 mm
Gewicht	12.600 kg*

- > Raupenmobiles Haldenband
- > Diesel-Hydraulikantrieb H-DRIVE
- > Für Naturstein- und Recyclinganwendungen
- > Maximale Aufgabegröße: 100 x 200 mm
- > Möglichkeit zur externen Stromversorgung (Option)



IHR WIRTGEN GROUP CUSTOMER SUPPORT

Service, auf den Sie sich verlassen können.

Vertrauen Sie für den gesamten Lebenszyklus Ihrer Maschine auf unseren zuverlässigen und schnellen Support. Unser breites Serviceangebot hält für jede Ihrer Herausforderungen die passenden Lösungen bereit.



Service

Wir lösen unser Serviceversprechen ein - mit schneller und unkomplizierter Hilfe, egal ob auf der Baustelle oder in unseren Profiwerkstätten. Unsere Servicemannschaft ist fachkundig geschult. Dank Spezialwerkzeug sind Reparatur, Pflege und Wartung schnell erledigt. Auf Wunsch unterstützen wir Sie mit auf Sie zugeschnittenen Servicevereinbarungen.

> www.wirtgen-group.com/service



Ersatzteile

Mit WIRTGEN GROUP Originalteilen und Zubehör stellen Sie die hohe Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit Ihrer Maschinen dauerhaft sicher. Unsere Experten beraten Sie auch gerne über anwendungsoptimierte Verschleißteillösungen. Unsere Teile sind weltweit jederzeit verfügbar und einfach zu bestellen.

> parts.wirtgen-group.com



Training

Die Produktmarken der WIRTGEN GROUP sind Spezialisten auf ihrem Gebiet und verfügen über jahrzehntelange Anwendungserfahrung. Von dieser Expertise profitieren auch unsere Kunden. In unseren WIRTGEN GROUP Schulungen geben wir unser Wissen gerne an Sie weiter, maßgeschneidert für Bediener und Servicepersonal.

> www.wirtgen-group.com/training



Telematik-Lösungen

Technisch führende Baumaschinen und ausgereifte Telematik-Lösungen gehen bei der WIRTGEN GROUP Hand in Hand. Mit dem Operations Center* – der Plattform für digitale Lösungen zur Prozess-, Maschinen- und Serviceoptimierung – vereinfachen Sie nicht nur die Wartungsplanung Ihrer Maschinen, sondern erhöhen auch Produktivität und Wirtschaftlichkeit.

> www.wirtgen-group.com/telematics

* John Deere Operations Center (ehemals WITOS) ist derzeit nicht in allen Ländern verfügbar. Bitte wenden Sie sich diesbezüglich an Ihre zuständige Niederlassung oder Ihren Händler.





KLEEMANN



KLEEMANN GmbH

Manfred-Wörner-Str. 160
73037 Göppingen
Deutschland

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

► www.kleemann.info