



MOBILE BRECH- UND SIEBANLAGEN

# SONDERANLAGEN







# KOMPETENZ AUS TRADITION.

Die KLEEMANN GmbH entwickelt und baut seit rund 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.

**über 100 Jahre**  
Tradition

**Teil der WIRTGEN GROUP**  
International tätiger Unternehmensverbund



**mehr als 200**  
Niederlassungen und Händler weltweit









## DER STEINBRUCH

Lieferant natürlicher Rohstoffe.

Natürliche Gesteinsvorkommen finden sich an vielen Orten der Welt. Steinbrüche liefern eine wesentliche Gewinnquelle von Rohstoffen, die in unserem täglichen Alltag Anwendung finden.

Man unterscheidet in der Regel zwei Arten von Steinbruchmaterialien: Festgesteine, also

Natursteine, und Lockergestein wie Sand, Schotter oder Kies.

Zur Aufbereitung dieser großen Gesteinsmassen sind außerordentliche Kräfte und eine maximale Kapazitätsauslastung der eingesetzten Anlagen notwendig.

# GESTEINSAUFBEREITUNG

Für jede Anforderung die passende Lösung.



**Bis zu 1.200 t/h**  
für hohe Produktionsmengen



**Hohe Flexibilität**  
durch mobile Anlagen



**Professionelle Planung**  
je nach Anwendungsfall

Die Anforderungen an Brech- und Siebanlagen im Steinbruch sind speziell und anspruchsvoll.

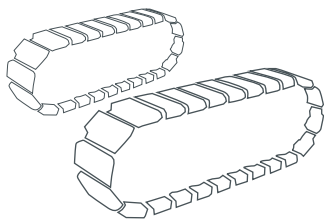
Dabei sind zur Aufbereitung von Naturstein oftmals individuelle Lösungen gefordert, um das verschiedene Material mit seinen Besonderheiten optimal aufbereiten zu können. Mit den Experten von KLEEMANN werden die verschiedenen Projekte professionell geplant und die Maschinen auf den jeweiligen Einsatz abgestimmt.

## Sonderanlagen:

- Backen- und Kegelbrecher bis Materialdruckfestigkeiten bis zu 300 MPa (abhängig vom Zerkleinerungsverhältnis)
- Prallbrecher bis Materialdruckfestigkeiten bis zu 150 MPa (abhängig vom Zerkleinerungsverhältnis)
- für große bis maximale Losgrößen
- Lösungen für den Einsatz im weichen, mittelharten und harten Naturstein







# MOBILTECHNIK

Für größtmögliche Wirtschaftlichkeit.

**Hohe Effizienz**  
durch Vorabsiebung

**Wartungsfreundlich**  
dank guter Zugänglichkeit

**Leistungsstark**  
für große Losgrößen



## Durch die mechanische Aufbereitung am Gewinnungsort können Verlade- und Handlingkosten deutlich gesenkt werden.

Die mobile Aufbereitungstechnik hat gegenüber der stationären Technik in vielerlei Hinsicht Vorteile. Sie bietet sich besonders dort an, wo ein schnelles und einfaches Versetzen der Anlage je nach Abbruchfortschritt notwendig ist.

In großen Steinbrüchen können dezentrale mobile Aufbereitungsanlagen die zentralen stationären Lösungen ergänzen (z.B. als Vorbrecher) oder häufig auch ersetzen. Mobile Anlagen sind auch unter schwierigen Materialbedingungen in der Lage, das Material zuverlässig zu den gewünschten Endkörnungen mit entsprechend hoher Produktqualität zu verarbeiten - und das bei Aufgabelleistungen von bis zu 1.200 t/h.

In Betrieben mit stationärer Technik können mit Hilfe mobiler Anlagen zudem sehr kurzfristig zusätzliche Produktionskapazitäten bereitgestellt werden. Die Maschinen können ebenso schnell wieder abgebaut und zum nächsten Einsatz transportiert werden.

Das zeichnet mobile Brech- und Siebanlagen aus:

### Hohe Verfügbarkeit garantiert vielfältige Einsatzmöglichkeiten

- Flexibel und schnell im Einsatz (keine langen Projektlaufzeiten)
- Einfache Verfahrbarkeit innerhalb des Steinbruchs
- Schnelle Anpassung an sich verändernde Gegebenheiten
- Kurze Rüst- und Aufbauzeiten

### Effizienz im gesamten Aufbereitungsprozess

- Diesel-elektrisches Antriebskonzept (Kraftstoffersparnis + Fremdeinspeisung)
- Hohe Produktionsleistung dank optimaler verfahrenstechnischer Auslegung, z.B. Vorabsiebung

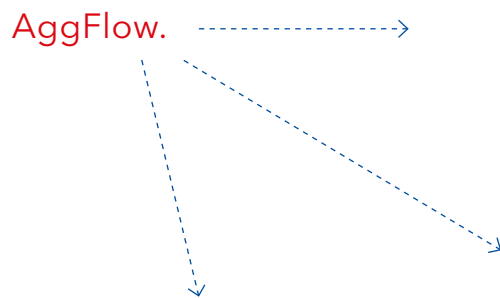
### Wartungsfreundlich

- Beste Zugänglichkeit für Wartungsarbeiten
- Große Bühnen ermöglichen Zugang zu wesentlichen Komponenten

### Im Gegensatz zu Stationäranlagen ermöglichen mobile Anlagen den Zugang zu allen Abbruchbereichen

Da Stationäranlagen fest auf dem Vorkommen stehen, ist der Zugang zu großen Abbruchbereichen oft nicht oder nur mit hohem Kosten- und Zeitaufwand möglich. Mobile Anlagen hingegen lassen sich direkt an die Steinbruchwand oder den gewünschten Abbruchbereich verfahren und ermöglichen so den Abbau von Gestein an jeder Stelle des Steinbruchs.

# MOBILTECHNIK



**Materialströme werden in theoretischer Vorarbeit von der KLEEMANN Verfahrenstechnik aufbereitet.**





**Mit Hilfe von AggFlow bzw. verfahrenstechnischer Simulationen wird in der Planungsphase die optimale Maschinenzusammensetzung und -auslegung simuliert.**

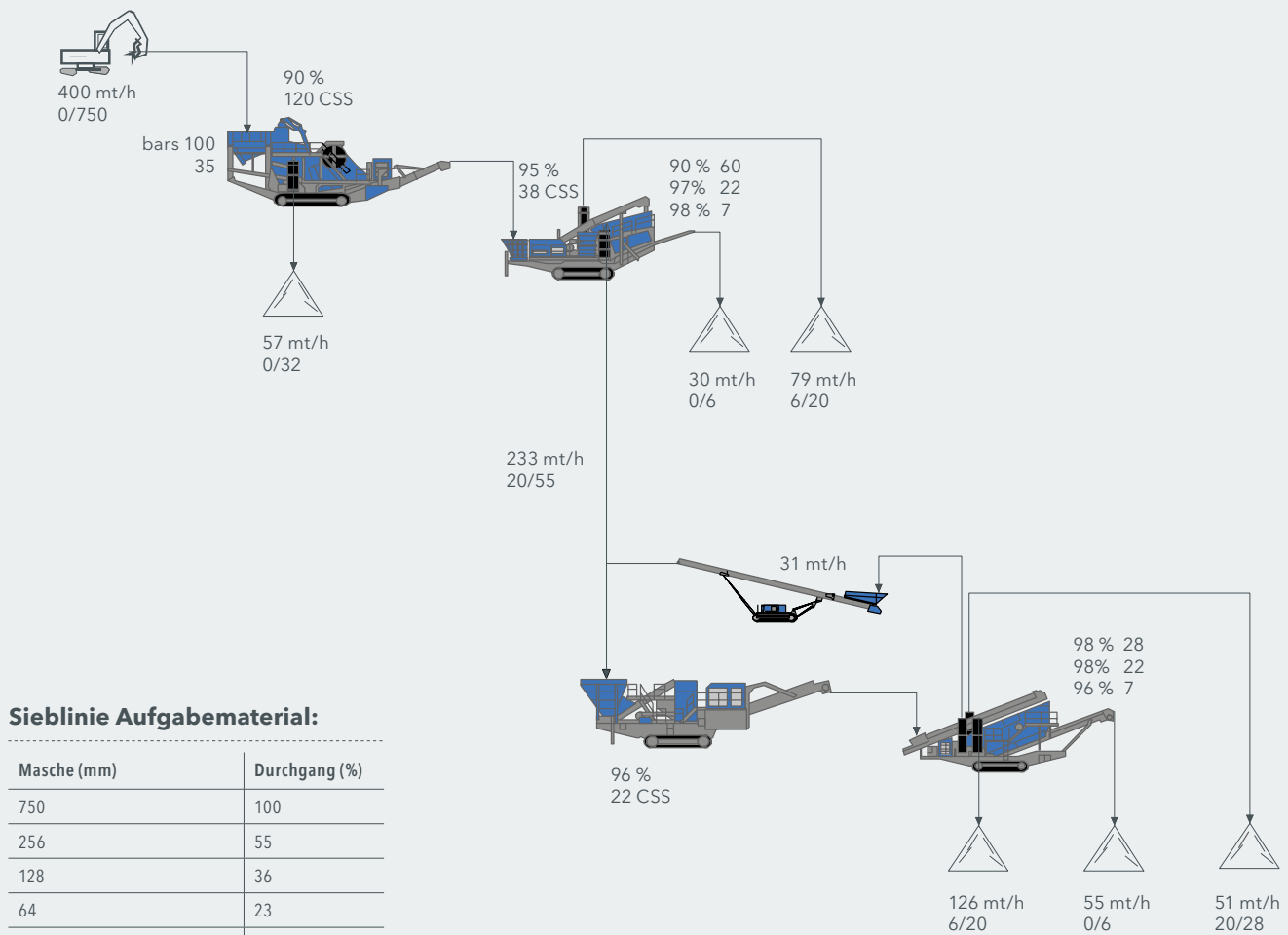
## BEISPIEL: AUFBEREITUNG VON BASALT

KLEEMANN  
MOBICAT MC 140 Z K061

KLEEMANN  
MOBICONE MCO 11 S K064-1 KX300 S/C

KLEEMANN  
MOBICONE MCO 13 K042-1 KX400 S/F

KLEEMANN  
MOBISCREEN MS 20 D K057



### Sieblinie Aufgabematerial:

Masche (mm)	Durchgang (%)
750	100
256	55
128	36
64	23
32	15
16	9,5
8	6,5
4	4,0
2	3,0
1	2,0

Im Fließbild ist die Spitzenleistung während eines kontinuierlichen Betriebs ohne Störungen dargestellt.

### Angenommenes Aufgabematerial:

- Basalt 0-750 mm coarse
- Max. Einzelkorngröße 1200x750x450mm
- LA > 19
- Brechbarkeit > 35%
- Schüttdichte 1,6 t/m<sup>3</sup>

# EFFIZIENTES ANTRIEBSKONZEPT

Für mehr Power.

**KLEEMANN Brech- und Siebanlagen für den Steinbruch sind mit effizienten, kraftvollen Diesel-Elektroantrieben ausgestattet.**

So sind sie für die harten Anforderungen im Steinbruch-Alltag bestens gerüstet. Zudem können sie mit einem weiteren elektrischen Anschluss ausgestattet werden und so nachgelagerter Geräte wie eine Siebanlage oder ein Haldenband mit versorgen.

> Effizienter und kraftvoller Diesel-Elektroantrieb **A** für geringen Kraftstoffverbrauch (Brecher und alle Förderbänder werden elektrisch angetrieben)

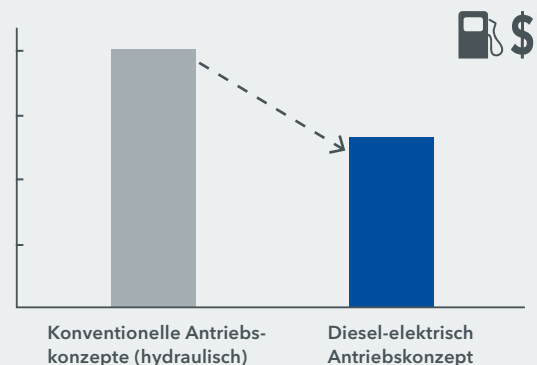
> Externe Stromeinspeisung **B** für einen noch wirtschaftlicheren Einsatz in Steinbrüchen

## KLEEMANN PROZESSWISSEN

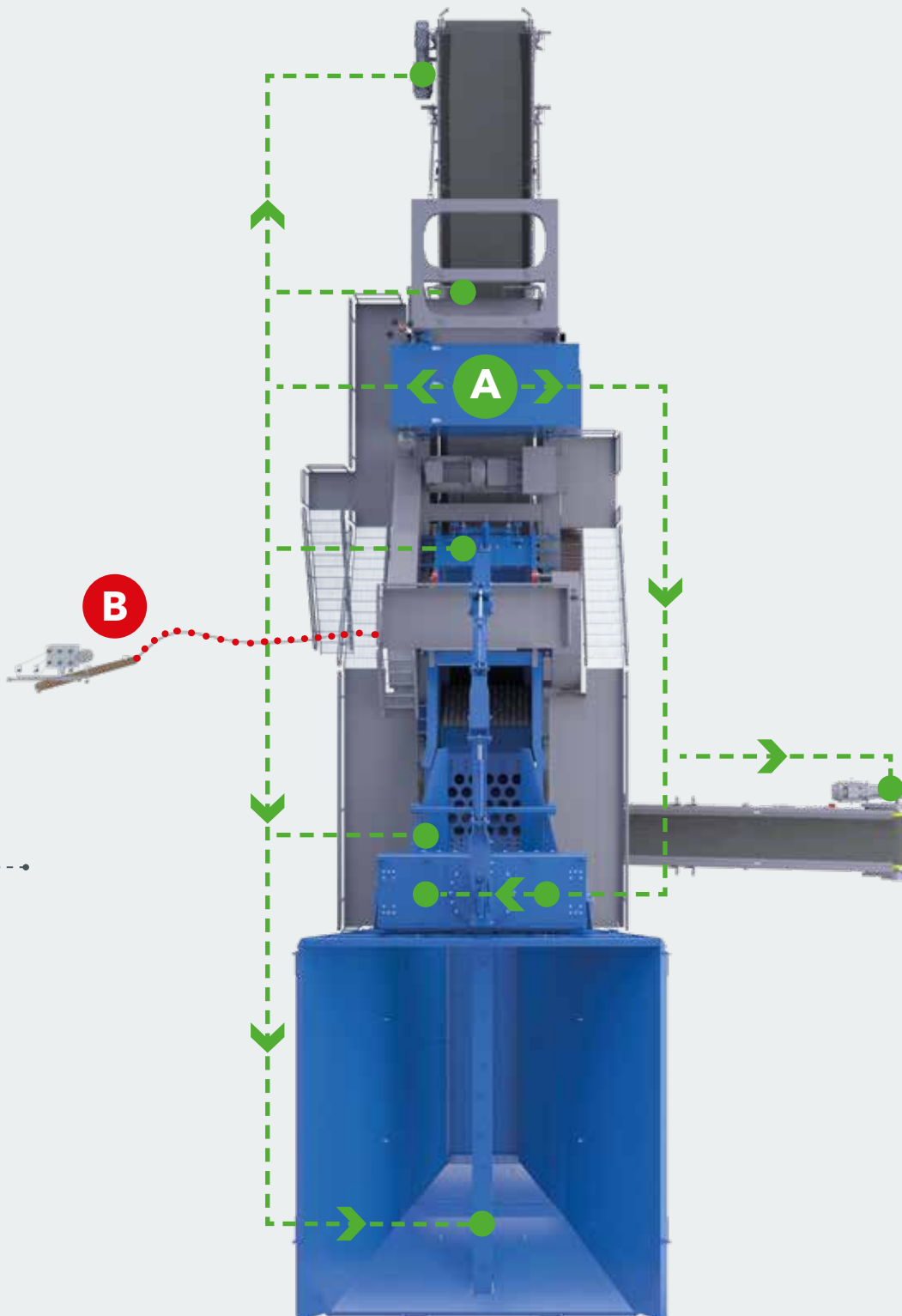
### Schont die Umwelt und den Geldbeutel

Beim diesel-elektrischen Antriebskonzept werden der Brecher und alle Förderbänder elektrisch angetrieben. So können die bei Hydraulikantrieben üblichen Ölleitungen mit leakageanfälligen Schläuchen vermieden werden. Geringere Ölmengen und längere Wechselintervalle reduzieren Kosten und Zeitaufwand und schonen nicht zuletzt die Umwelt.

Durch die Möglichkeit des vollelektrischen Betriebs werden zudem Energiekosten, Abgasausstoß und Lärmemissionen gesenkt.







Beispiel: MOBICAT MC 140 Z

# EFFEKTIVE ABSIEBUNG

Macht oft den Unterschied.

## Die Sonderanlagen von KLEEMANN sind bestens ausgerüstet.

Die Anlagen der MC und MR Baureihe verfügen über ein aktives Doppeldecker-Vorsieb mit Spaltrost oder Lochblech. Feinanteile im Aufgabegut können so effektiv abgesiebt werden, was die Produktqualität deutlich erhöht.

Zudem kann das Aufgabematerial weitgehend von klebrigem oder bindigem Material befreit werden, damit Anbackungen im

Brecher oder in der Abzugsrinne verhindert werden und so Verschleiß minimiert wird.

Die MCO 11 S sowie die MCO 13 S sind jeweils mit einer großzügig dimensionierten Dreidecker-Siebeinheit ausgestattet, so dass auch große Materialmengen problemlos abgesiebt werden können, qualifizierte Endkörnungen hergestellt werden und der Brecher entlastet wird.







### Rollenrost als Vorabsiebung

In der Natursteinaufbereitung wird man immer wieder mit Gesteinen konfrontiert, die spezielle Anforderungen an eine optimale Aufbereitung stellen. Hier sind individuelle Lösungen gefordert. Deshalb können manche Anlagen mit einem speziellen Rollenrost (anstatt eines Doppeldecker-Vorsiebs) ausgestattet werden, um vor allem klebriges und lehmiges Aufgabematerial gründlich und effizient abzusieben.

Auf dem zweistufigen Rollenrost wird das Material gereinigt und eine effektive Trennung von Feinmaterial aus extrem verschmutztem Haufwerk erzielt.

Dank der elliptischen Hubbewegungen der Rollen wird das Material gleichmäßig verteilt und zusätzlich von bindigen Anteilen befreit.

Feinanteile im Aufgabegut fallen durch die Rollen auf ein Seitenaustragsband und werden effektiv ausgetragen.

Mögliche Spaltweiten: bis zu 100 mm

#### Aufgaben der Vorabsiebung:

- > Feinanteile vorabscheiden, die die Endkornqualität vermindern und den Brecher unnötig belasten
- > Materialstrom vor dem Brecher gleichmäßig in Schichthöhe und -breite verteilen -> gleichmäßige Brecherbeschickung
- > Aufgabematerial von klebrigem oder bindigem Material befreien -> Vermeidung von Anbackungen im Brecher

# MOBICAT

## Mobile Backenbrecher

Der Abbau natürlicher Gesteinsarten ist verbunden mit dem Einsatz von Maschinen, die Material mit hohen Druckfestigkeiten gezielt und wirkungsvoll zerkleinern.

Dank der hohen Qualität und herausragenden Leistungsfähigkeiten der Backenbrecher der MOBICAT-Reihe eignen sich diese ideal für den harten Einsatz in Steinbrüchen.

Die Anlagen der MOBICAT Reihe können dabei mit zahlreichen Optionen wie einer Trichtererweiterung, einem Magnet, Bedüsung und Beleuchtung ausgestattet werden.

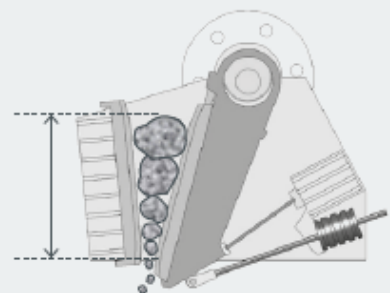
➤ Backenbrecher werden vorwiegend als Vorbrecher eingesetzt

➤ Neben der hohen Leistungsfähigkeit spielt auch die Wartungsfreundlichkeit der Anlage eine entscheidende Rolle

- geringer Wartungsaufwand
- schneller Austausch wesentlicher Verschleißelemente
- hohe Produktivität

### Optimale Ergebnisse durch korrekte Brecherbeschickung:

- > Die optimale Füllhöhe des Backenbrechers bis zur Ansträgung der Brechbacken sollte nicht überschritten werden.
- > Ein ständiges Überfüllen führt zu vorzeitigem Verschleiß, reduzierter Lagerlebensdauer und Schäden am Vorsieb.
- > Ständiges Unterfüllen führt zu ungleichmäßigem Verschleiß, schlechter Kornform und reduzierter Produktionsleistung.
- > Die maximale Aufgabengröße von 90 % der Einlauföffnung sollte eingehalten werden.



> optimale Füllhöhe





Für große Brocken gemacht: die MC 125 Z verarbeitet Material bis zu einer Kantenlänge von 1.125 mm.

## MOBICAT MC 125 Z



### TECHNISCHE INFORMATIONEN

- Aufgabeeleistung: 650 t/h
- Brechereinlauf: 1.250 x 1.000 mm
- Brechergewicht: 49.000 kg
- Gesamtgewicht: 130.000 kg (je nach Ausstattung)

### EIGENSCHAFTEN

- Aufgabetrichter 10 m<sup>3</sup>, Trichtererweiterung auf Gesamtrichtervolumen von bis zu 30 m<sup>3</sup> möglich
- Frequenzgeregelte Aufgaberinne
- Continuous Feed System CFS für kontinuierliche Brecherauslastung
- Unabhängig schwingendes Doppeldecker-Vorsieb
- Diesel-elektrisches Antriebskonzept, Möglichkeit der externen Stromeinspeisung (Option)
- Felsmeißel zum Lösen von feststehendem Material (Option)
- RR-Variante: mit Rollenrost anstatt Vorsieb, zum Einsatz in bindigem Material



### EINSATZEMPFEHLUNG

- Aufbereitung von Naturstein (z. B. Kalkstein, Granit, Basalt)
- Druckfestigkeiten bis zu 300 MPa
- In Mininganwendungen
- Für große Losgrößen
- Für noch bessere Ergebnisse: in Verbindung mit dem nachbrechenden Kegelbrecher MOBICONE und einer Siebanlage MOBISCREEN

Hohe Aufgabegröße, beachtliche Aufgabeeleistung, robuster 54 Tonnen-Brecher: Mit der MC 140 Z hohe Jahresabbaumengen erzielen.



## MOBICAT MC 140 Z



### TECHNISCHE INFORMATIONEN

- Aufgabeeleistung: 750 t/h
- Brechereinlauf: 1.400 x 1.130 mm
- Brechergewicht: 54.000 kg
- Gesamtgewicht: 160.000 kg (je nach Ausstattung)

### EIGENSCHAFTEN

- Aufgabetrichter 12 m<sup>3</sup>, Trichtererweiterung auf Gesamtrichtervolumen von bis zu 35 m<sup>3</sup> möglich
- Frequenzgeregelte Aufgaberinne
- Continuous Feed System CFS für kontinuierliche Brecherauslastung
- Unabhängig schwingendes Doppeldecker-Vorsieb, ausgestattet mit einer Stufe für eine zusätzliche Umwälzung des Aufgabematerials
- Diesel-elektrisches Antriebskonzept, Möglichkeit der externen Stromeinspeisung (Option)
- Felsmeißel zum Lösen von festsitzendem Material (Option)



### EINSATZEMPFEHLUNG

- Aufbereitung von Naturstein (z. B. Kalkstein, Granit, Basalt)
- Druckfestigkeiten bis zu 300 MPa
- In Mininganwendungen
- Für sehr große Losgrößen
- Einsatz als Einzelanlage oder als optimal abgestimmte Komplettlösung mit Kegelschnecke MOBICONE und Siebanlage MOBISCREEN



Mit einer Aufgabelleistung von bis zu 1.200 Tonnen in der Stunde ist die MC 160 PRR ein wahrer Workaholic.



## MOBICAT MC 160 PRR



### TECHNISCHE INFORMATIONEN

- Aufgabelleistung: 1.200 t/h
- Brechereinlauf: 1.600 x 1.250 mm
- Brechergewicht: 77.000 kg
- Gesamtgewicht: 400.000 kg  
(je nach Ausstattung)

### EIGENSCHAFTEN

- Zwei Einheiten: Aufgabeeinheit mit Plattenband, Haupteinheit mit Rollenrost
- Jede Einheit verfügt über ein separates Raupenfahrwerk
- Beschickung mit Muldenkippern (45 t Ladekapazität) möglich



### EINSATZEMPFEHLUNG

- Aufbereitung von Naturstein (z. B. Kalkstein, Granit, Basalt)
- Druckfestigkeiten bis zu 300 MPa
- In Mininganwendungen
- Für maximale Losgrößen



# MOBIREX

## Mobile Prallbrecher

Die mobilen Prallbrecher der MOBIREX Reihe werden in weichem bis mittelhartem Naturgestein eingesetzt. Die Leistungsfähigkeit der Anlagen ist enorm – nicht nur im Hinblick auf die reine Volumenreduzierung. Auch Kosten- und Umweltbewusstsein, Verfügbarkeit, Vielseitigkeit und vor allem die Qualität des zu erzeugenden Endprodukts sind wichtige Aspekte, bei denen die MOBIREX Prallbrecher von KLEEMANN punkten können.

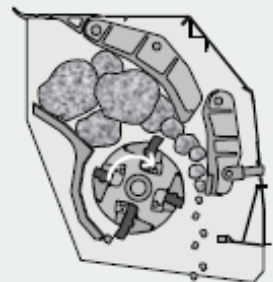
Mit dem MOBIREX Prallbrechern wird Gestein so effizient zerkleinert, dass Kornform, Kornverteilung und Sauberkeit den hohen Ansprüchen der Normen für Beton- und Asphalzzuschlagstoffe entsprechen.

Die Anlagen der MOBIREX Reihe können dabei mit zahlreichen Optionen wie einem Magnet, Bedüsung und Beleuchtung ausgestattet werden.

### KLEEMANN PROZESSWISSEN

#### Optimale Ergebnisse durch richtige Brecherbeschildung:

- > Die optimale Befüllung des Prallbrechers sollte sichergestellt werden.
- > Ein ständiges Überfüllen führt zu erhöhtem Verschleiß und häufigem Auslösen des Überlastschutzes und somit zu Materialstauungen.
- > Die maximale Aufgabengröße von 80 % der Einlauföffnung muss eingehalten werden.
- > Das Brechspaltverhältnis der Prallschwingen sollte richtig eingestellt sein.



> optimale Füllung



Ständig weiterentwickelt, leistungsfähig und  
kompromisslos in der Bauweise: MR 122 Z

## MOBIREX MR 122 Z



### TECHNISCHE INFORMATIONEN

- Aufgabelleistung: 475 t/h
- Brechereinlauf: 1.270 x 1.000 mm
- Motorleistung: 371 kW
- Gesamtgewicht: 64.000 kg  
(je nach Ausstattung)

### EIGENSCHAFTEN

- Hydraulisch klappbarer Aufgabetrichter, frequenz-  
geregelte Aufgaberinne
- Unabhängig schwingendes Doppeldecker-Vorsieb
- Brecherabzugsrinne
- Diesel-elektrisches Antriebskonzept,  
Möglichkeit der externen Stromspeisung
- RR-Variante: mit Rollenrost anstatt Vorsieb,  
zum Einsatz in bindigem Material



### EINSATZEMPFEHLUNG

- Aufbereitung von weichem Gestein wie z.B. Kalkstein in der 1. Brechstufe
- Aufbereitung von weichem und mittelhartem Gestein in der 2. Brechstufe
- Einsatz im Recycling
- Druckfestigkeiten bis zu 150 MPa
- Für mittlere Losgrößen

Robuste Bauweise und hoher Durchsatz:  
die MR 150 Z mit effektivem Doppeldecker-Vorsieb



## MOBIREX MR 150 Z



### TECHNISCHE INFORMATIONEN

- Aufgabeeleistung: 550 t/h
- Brechereinlauf: 1.520 x 1.000 mm
- Motorleistung: 480 kW
- Gesamtgewicht: 75.000 kg  
(je nach Ausstattung)

### EIGENSCHAFTEN

- Hydraulisch klappbare Trichterwände
- Hydraulisch klappbarer Aufgabetrichter, frequenz-geregelte Aufgaberinne
- Unabhängig schwingendes Doppeldecker-Vorsieb
- Diesel-elektrisches Antriebskonzept, Möglichkeit der externen Stromspeisung



### EINSATZEMPFEHLUNG

- Aufbereitung von weichem Gestein wie z.B. Kalkstein in der 1. Brechstufe
- Aufbereitung von weichem und mittelhartem Gestein in der 2. Brechstufe
- Einsatz im Recycling
- Druckfestigkeiten bis zu 150 MPa
- Für große Losgrößen



Die MR 170 Z ist den Bedürfnissen ihrer Nutzer optimal angepasst und für den längerfristigen Einsatz prädestiniert.



## MOBIREX MR 170 Z



### TECHNISCHE INFORMATIONEN

- Aufgabeeleistung: 700 t/h
- Brechereinlauf: 1.660 x 1.000 mm
- Motorleistung: 480 kW
- Gesamtgewicht: 93.000 kg  
(je nach Ausstattung)

### EIGENSCHAFTEN

- Hydraulisch klappbare Trichterwände
- Hydraulisch klappbarer Aufgabetrichter, frequenz-geregelte Aufgaberinne
- Unabhängig schwingendes Doppeldecker-Vorsieb
- Diesel-elektrisches Antriebskonzept
- Aufgabegröße bis zu 1.300 x 800 mm



### EINSATZEMPFEHLUNG

- Aufbereitung von weichem Gestein wie z.B. Kalkstein in der 1. Brechstufe
- Aufbereitung von weichem und mittelhartem Gestein in der 2. Brechstufe
- Druckfestigkeiten bis zu 150 MPa
- Für große Losgrößen

# MOBICONE

## Mobile Kegelbrecher

Die mobilen Kegelbrecher der MOBICONE Reihe werden in mittelhartem bis hartem sowie abrasivem Naturstein und in Mininganwendungen eingesetzt.

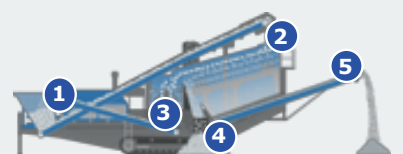
Die Kegelbrecher liefern in der 2. und 3. Brechstufe sehr gute kubische Ergebnisse. Die MOBICONE Anlagen sind in verschiedenen Größen, Ausführungen und für unterschiedliche Anwendungen erhältlich.

Zahlreiche Ausstattungsmöglichkeiten wie ein Aushebemagnet oder Metallsuchgerät, Kameramonitoring am Brecher sowie Bedüsung und Beleuchtung stehen zur Verfügung.

Ihre Stärken spielen sie vor allem in der Verkettung mit den MOBICAT Backenbrechern und den Siebanlagen der MOBISCREEN-Serie aus

### Materialfluss MCO 11 S/MCO 13 S

- > Das Material wird auf den Trichter aufgegeben, von wo aus das Material über das Aufgabeband zur Siebeinheit transportiert wird. Dort erfolgt in der Dreidecker-Siebeinheit die Vorabsiebung (2). Das Überkorn im Oberdeck wird dabei direkt in den Kegelbrecher geführt und über das Rückführband wieder zurück in den Aufgabetrichter geleitet (3). Anschließend wird ein erneuter Sieb- bzw. Brechkreislauf durchlaufen.
- > Der Siebüberlauf im Mittel- und Unterdeck fällt jeweils auf ein Seitenaustragsband und wird auf eine Halde transportiert (4).
- > Feinanteile, welche die komplette Siebeinheit passieren, werden über das breite Feinkornband abtransportiert (5).





Robust und betriebssicher – die MCO 11 S mit leistungsstarker Dreidecker-Siebeinheit.

## MOBICONE MCO 11 S



### TECHNISCHE INFORMATIONEN

- Aufgabelleistung: 450 t/h
- Brechersystemgröße:  $d=1.120$  mm
- Max. Aufgabegröße: 200 mm
- Siebgröße (B x L): 2.050 x 5.455 mm
- Gewicht: 75.000 kg  
(je nach Ausstattung)

### EIGENSCHAFTEN

- Geschlossener Materialkreislauf zur Produktion von drei definierten Endkörnungen mit leistungsstarker Dreidecker-Klassiersieb
- Diesel-elektrisches Antriebskonzept, Möglichkeit der externen Stromeinspeisung
- Verkettungsmöglichkeit mit anderen KLEEMANN Anlagen



### EINSATZEMPFEHLUNG

- Sekundär- und Tertiärbrechen (vorwiegend) von mittelhartem bis hartem, sowie abrasivem Naturstein
- In Mininganwendungen
- Druckfestigkeit bis zu 300 MPa
- Für große Losgrößen



Für maximale Aufgabengrößen von  
bis zu 330 mm - die MCO 13.



## MOBICONE MCO 13



### TECHNISCHE INFORMATIONEN

- Aufgabelleistung: 590 t/h
- Brechersystemgröße: d=1.320 mm
- Max. Aufgabengröße: 330 mm
- Gewicht: 76.000 kg  
(je nach Ausstattung)

### EIGENSCHAFTEN

- Kegelbrecher mit Gleitlagern und automatischer Umlaufschmierung für hohen Output und lange Beständigkeit
- Diesel-elektrisches Antriebskonzept, Möglichkeit der externen Stromspeisung
- Verkettungsmöglichkeit mit anderen KLEEMANN Anlagen



### EINSATZEMPFEHLUNG

- Sekundär- und Tertiärbrechen von mittelhartem bis hartem, sowie abrasivem Naturstein
- In Mininganwendungen
- Druckfestigkeit bis zu 300 MPa
- Für sehr große Stundenleistung



Die MCO 13 S ist mit ihrer sehr großzügig dimensionierten Dreidecker-Siebeinheit prädestiniert für große Materialmengen.

## MOBICONE MCO 13 S



### TECHNISCHE INFORMATIONEN

- Aufgabelleistung: 650 t/h
- Brechersystemgröße:  $d=1.320$  mm
- Max. Aufgabegröße: 280 mm
- Siebgröße (B x L): 2.350 x 6.600 mm
- Gewicht: 115.000 kg  
(je nach Ausstattung)

### EIGENSCHAFTEN

- Geschlossener Materialkreislauf zur Produktion von drei definierten Endkörnungen mit Dreidecker-Klassiersieb
- Diesel-elektrisches Antriebskonzept, Möglichkeit der externen Stromeinspeisung
- Verkettungsmöglichkeit mit anderen KLEEMANN Anlagen



### EINSATZEMPFEHLUNG

- Sekundär- und Tertiärbrechen (vorwiegend)  
von mittelhartem bis hartem, sowie abrasivem Naturstein
- In Mininganwendungen
- Druckfestigkeit bis zu 300 MPa
- Für sehr große Stundenleistung

# MOBISCREEN

## Mobile Siebanlagen

Die mobilen Siebanlagen MS 20 D und MS 23 D sind so konzipiert, dass sie den harten Bedingungen beim täglichen Einsatz im Steinbruch gerecht werden. Mit ihren effizienten diesel-elektrischen Antrieben sind sie leistungsfähig und besonders zur Verkettung mit Brechanlagen von KLEEMANN geeignet.

Dank ihrer großen Siebflächen ist auch bei kleinen Endkörnungen hoher Durchsatz garantiert.

Mit dem Einsatz einer Klassiersiebanlage kann der Brech- und Siebprozess noch effizienter gestaltet werden.

Um ein hochwertiges Endprodukt zu erzielen, sollte die Siebanlage individuell an die Anwendung angepasst werden.

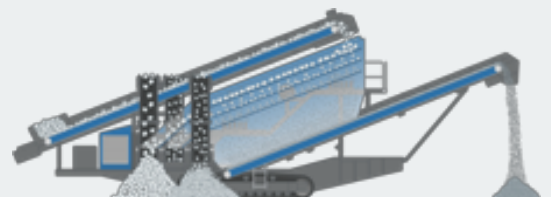
Die Beschickung der mobilen Siebanlagen MS 20 D und MS 23 D erfolgt entweder mittels vorgelagertem Brecher oder über ein entsprechendes Haldenband. Um eine optimale Ausnutzung der Siebfläche und beste Produktivitätsergebnisse zu erzielen, sollte hierbei eine kontinuierliche Beschickung sichergestellt sein.

### KLEEMANN PROZESSWISSEN

#### Leistungsstarke Absiebung

Die beiden Sonderanlagen MS 20 D und MS 23 D sind mit einem Bananensieb ausgestattet, welches bis zu 10 % leistungstärker ist als konventionelle Siebeinheiten. Die Anordnung der Siebbeläge ähnelt dabei der Form einer Banane.

Der obere Teil ist relativ steil, flacht nach unten hin ab und geht anschließend wieder in eine leichte Neigung über. Das Material verbleibt somit länger auf der Siebfläche und wird gezielter und effektiver abgesiebt. Diese Siebart wird bei hohen Leistungen eingesetzt.





Die mobile Klassiersiebzanlage für  
bis zu 4 Endkörnungen.



## MOBISCREEN MS 20 D



### TECHNISCHE INFORMATIONEN

- Aufgabeleistung: 650 t/h
- Siebgröße (B x L): 2.050 x 6.000 mm
- Motorleistung: 226 kW
- Gewicht: 56.000 kg  
(je nach Ausstattung)

### EIGENSCHAFTEN

- Mobile Dreidecker-Siebeeinheit
- Diesel-elektrisches Antriebskonzept, Möglichkeit der externen Stromeinspeisung
- Bedüsung und Beleuchtung optional erhältlich
- Maximale Aufgabegröße 100 x 160 mm



### EINSATZEMPFEHLUNG

- In Natursteinanwendungen
- Für große Losgrößen
- Für einen kompletten Prozess: Kombinierbar mit KLEEMANN Brechanlagen

Die MOBISCREEN MS 23 D überzeugt mit ihrer leistungsstarken Dreidecker-Siebeinheit mit Doppelwellenantrieb.



## MOBISCREEN MS 23 D



### TECHNISCHE INFORMATIONEN

- Aufgabeleistung bis ca.: 800 t/h
- Siebgröße (B x L): 2.300 x 8.000 mm
- Motorleistung: 226 kW
- Gewicht: 93.000 kg  
(je nach Ausstattung)

### EIGENSCHAFTEN

- Mobile Dreidecker-Siebeinheit mit Doppelwellenantrieb
- Diesel-elektrisches Antriebskonzept, Möglichkeit der externen Stromeinspeisung
- Bedüsung und Beleuchtung optional erhältlich
- Maximale Aufgabegröße 100 x 160 mm



### EINSATZEMPFEHLUNG

- In Natursteinanwendungen
- Für maximale Losgrößen
- Für einen kompletten Prozess:  
Kombinierbar mit KLEEMANN Brechanlagen



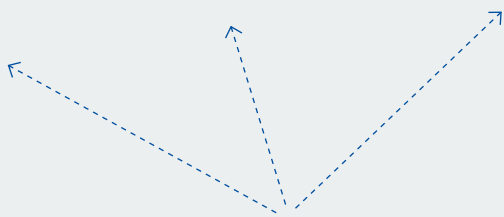


**01** MC 140 Z in Thailand  
**02** MCO 11 S in Schweden

**03** Granit Steinbruch in Deutschland  
**04** MS 20 D in Irland

**05** MR 122 Z in USA  
**06** MC 140 in Irland





## AUF LINIE GEBRACHT

Für optimale Kombinationsvielfalt.



MC 140 Z



MCO 13



MS 20 D

### Verfahrenstechnisches Wissen.

Über die Option Linienkopplung können Kleemann Sonderanlagen miteinander gekoppelt werden. Dabei wird der Brechprozess zwischen den Brechanlagen automatisch geregelt, dass das Material stets mit maximaler Effizienz durch die Maschinen gefördert wird.

Dazu ist eine Sonde am Brecherabzugsband der vorgelagerten Maschine installiert, die den Füllstand der Aufgabeeinheit der nachgelagerten Maschine überwacht. Erreicht der Füllstand eine definierte Höhe, wird die Produktionsleistung der vorgelagerten Anlage vorübergehend reduziert oder die Aufgabe abgeschaltet – so werden Überfüllungen einzelner Maschinen wirkungsvoll vermieden und die Maschine ist stets optimal ausgelastet.

Sicherheitstechnisch sind die Brech- und Siebanlagen über ein Kabel physisch miteinander verbunden. Wird im Notfall ein beliebiger Not-Halt am Anlagenzug gedrückt, werden alle Maschinen sicher gestoppt.



Für die Herstellung normgerechter  
Körnungen eignen sich je nach Endprodukt  
verschiedene Anlagenkombinationen





# IHR KLEEMANN SERVICE

Bei der WIRTGEN GROUP.

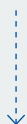


**Reduzierte Stillstandszeiten, minimale Verschleißkosten,  
maximale Kundennähe.**



## **Servicenetzw**

Unsere Ansprechpartner vor Ort unterstützen Sie bei allen Aufgaben und Fragen rund um unsere Produkte. Durch unser enges, weltweites WIRTGEN GROUP Netzwerk stellen wir kurze Reaktionszeiten und schnelle Lösungen sicher.



## **Schulungen**

Ein wesentlicher Bestandteil des erfolgreichen Einsatzes unserer Anlagen ist das Wissen rund um deren Betrieb. Um Ihren Mitarbeitern dazu das notwendige Fachwissen zu vermitteln, bieten wir ein breites Spektrum an Schulungen an.



## **Teile und Zubehör**

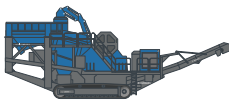
Mit Originalteilen und Zubehör von KLEEMANN kann die hohe Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit der Maschinen dauerhaft gesichert werden. Einen Überblick über alle Teile finden Sie unter [www.partsandmore.net](http://www.partsandmore.net)







## MOBICAT



## MC 125 Z

Aufgabegröße bis max. (je nach Material)	1.125 x 700 mm
Brechereinlauf (B x H)	1.250 x 1.000 mm
Aufgabeleistung bis ca.	650 t/h
Gewicht* ca.	130.000 kg



## MC 140 Z

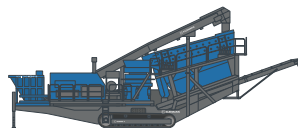
Aufgabegröße bis max. (je nach Material)	1.260 x 790 mm
Brechereinlauf (B x H)	1.400 x 1.130 mm
Aufgabeleistung bis ca.	750 t/h
Gewicht* ca.	160.000 kg



## MC 160 PRR

Aufgabegröße bis max. (je nach Material)	1.440 x 900 mm
Brechereinlauf (B x H)	1.600 x 1.250 mm
Aufgabeleistung bis ca.	1.200 t/h
Gewicht* ca.	400.000 kg

## MOBICONE



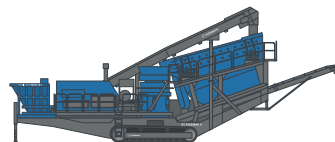
## MCO 11 S

Aufgabegröße bis max. (je nach Material)	200 mm
Brechersystemgröße d=	1.120 mm
Aufgabeleistung bis ca.	450 t/h <sup>1)</sup>
Gewicht* ca.	75.000 kg



## MCO 13

Aufgabegröße bis max. (je nach Material)	330 mm
Brechersystemgröße d=	1.320 mm
Aufgabeleistung bis ca.	590 t/h
Gewicht* ca.	76.000 kg



## MCO 13 S

Aufgabegröße bis max. (je nach Material)	280 mm
Brechersystemgröße d=	1.320 mm
Aufgabeleistung bis ca.	650 t/h <sup>1)</sup>
Gewicht* ca.	115.000 kg

## MOBIREX



### MR 122 Z

Aufgabegröße bis max. (je nach Material)	1.000 x 625 mm
Brechereinlauf (B x H)	1.270 x 1.000 mm
Aufgabeleistung bis ca.	475 t/h
Gewicht* ca.	64.000 kg



### MR 150 Z

Aufgabegröße bis max. (je nach Material)	1.220 x 760 mm
Brechereinlauf (B x H)	1.520 x 1.000 mm
Aufgabeleistung bis ca.	550 t/h
Gewicht* ca.	75.000 kg



### MC 170 Z

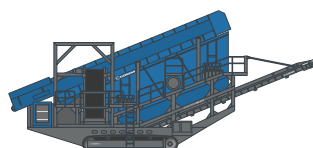
Aufgabegröße bis max. (je nach Material)	1.380 x 830 mm
Brechereinlauf (B x H)	1.660 x 1.000 mm
Aufgabeleistung bis ca.	700 t/h
Gewicht* ca.	93.000 kg

## MOBISCREEN



### MS 20 D

Typ	Dreidecker-Siebanlage
Klassierung von	bis zu 4 Fraktionen
Siebdecks	3
Siebkastengröße (B x T)	2.050 x 6.000 mm
Aufgabeleistung bis ca.	650 t/h
Aufgabegröße bis max.	100 x 160 mm
Gewicht* ca.	56.000 kg



### MS 23 D

Typ	Dreidecker-Siebanlage
Klassierung von	bis zu 4 Fraktionen
Siebdecks	3
Siebkastengröße (B x T)	2.300 x 8.000 mm
Aufgabeleistung bis ca.	800 t/h
Aufgabegröße bis max.	100 x 160 mm
Gewicht* ca.	93.000 kg

\* Mindestgewicht ohne Optionen, genaue Gewichtsangaben auf Nachfrage

1) geschlossener Kreislauf





**KLEEMANN GmbH**

Deutschland

Manfred-Wörner-Str. 160  
73037 Göppingen

Tel.: +49 7161 206-0

E-Mail: [info@kleemann.info](mailto:info@kleemann.info)

 [www.kleemann.info](http://www.kleemann.info)