

A WIRTGEN GROUP COMPANY



**KLEEMANN**



# MOBIREX NEO | NEOe



MOBILE PRALLBRECHER MOBIREX MR 100 NEO | MR 100 NEOe



# MOBIREX MR 100 NEO | MR 100 NEOe

Egal ob enge Baustellensituationen oder häufige Einsatzwechsel – dank ihrer kompakten Abmessungen und einem geringen Transportgewicht kann die MOBIREX MR 100 NEO/NEOe flexibel, schnell und vielseitig eingesetzt werden. Trotz ihrer Kompaktheit ist ein schneller und komfortabler Service durch sehr gute Zugänglichkeit zu allen Komponenten möglich. Ändert sich das Aufgabengebiet und die Nachsiebeinheit wird erst später benötigt, ist diese durch die integrierte Überkornrückführung („plug & play“) einfach nachrüstbar.



Flexibilität  
im Fokus



Bedienbarkeit  
im Mittelpunkt

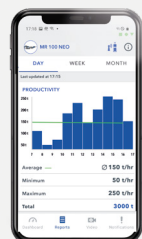
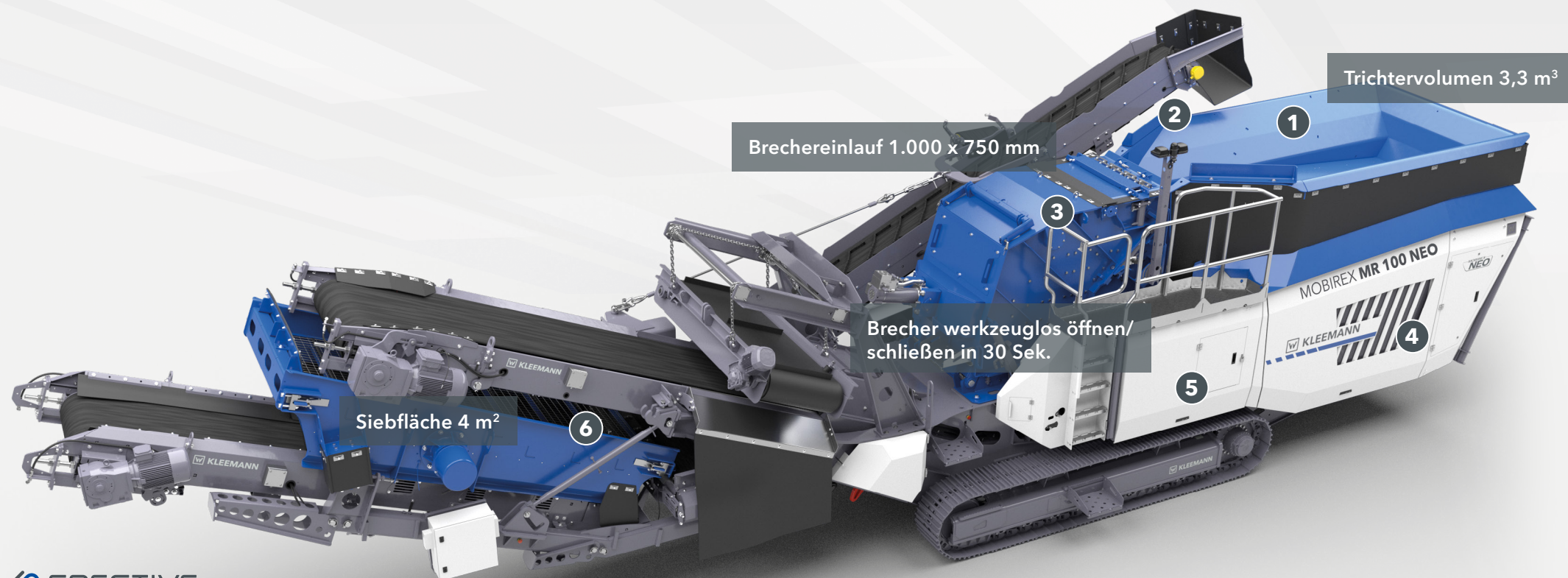


Nachhaltigkeit  
im Blick





# MOBIREX MR 100 NEO | MR 100 NEOe



**SPECTIVE**  
CONNECT

1 Aufgabeeinheit und Vorsieb

2 Continuous Feed System CFS

3 Brechereinheit

4 Antrieb

5 Digitale Lösungen

6 Nachsieb und Magnetabscheider

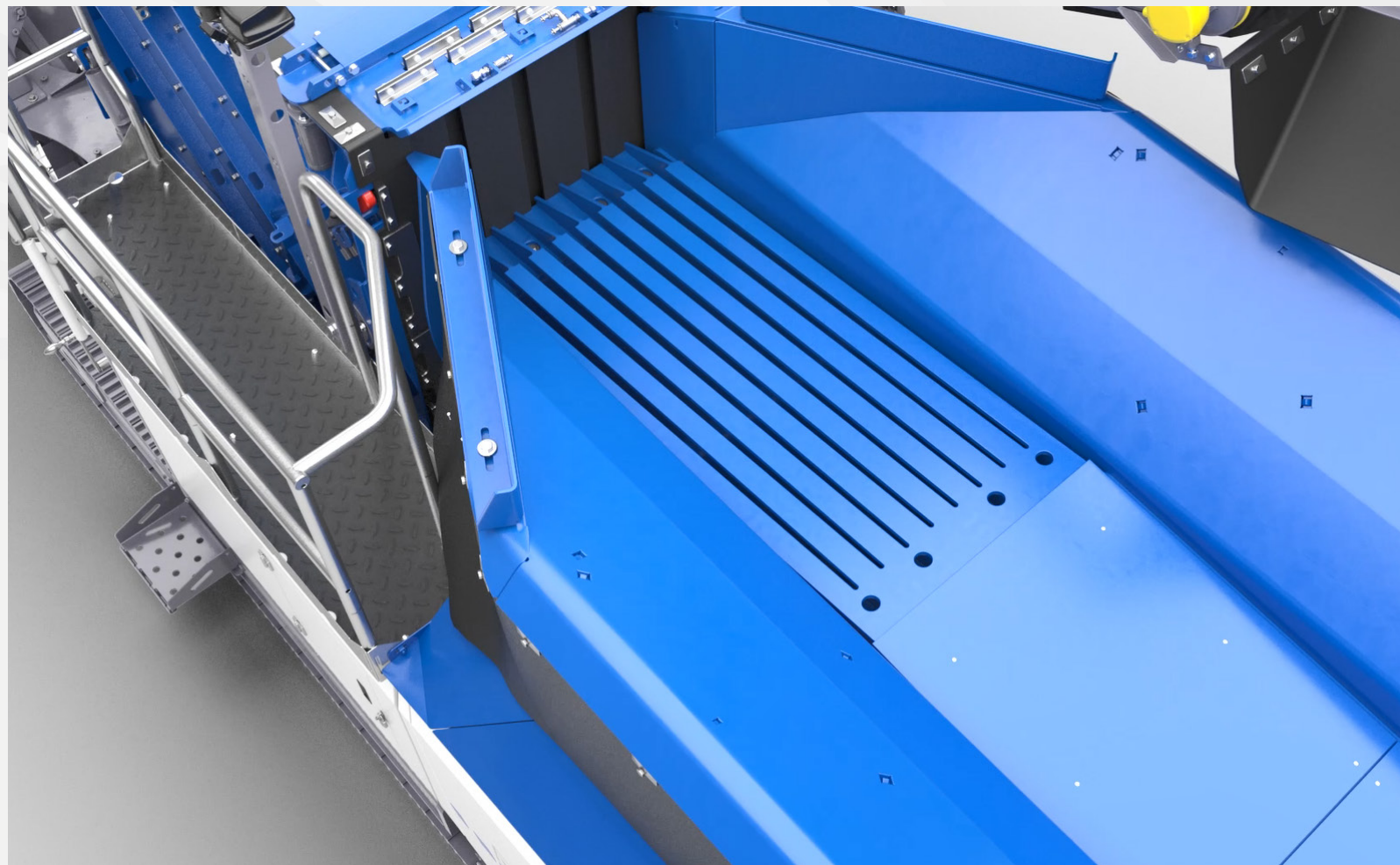
> Handling und Nachhaltigkeit





## 1 Aufgabeeinheit und Vorsieb

- > Trichter-Aufgaberinne mit integrierter Vorabsiebung, kraftvolle elektrische Rinnenmotoren für kontinuierlich hohe Förderleistung
- > Erhöhte Siebfläche durch optimierten Spaltrost sowie durch hexagonale Lochbleche, für eine höhere Siebleistung und einen geringeren Reinigungsaufwand
- > Seitenaustragsband<sup>+</sup> rechts, hydraulisch klappbar, zum Transport an der Maschine verbleibend
- > Bypassklappe für schnelles Umstellen von Brecherbypass auf Vorsiebband



1 Aufgabeeinheit und Vorsieb

2 Continuous Feed System CFS

3 Brechereinheit

4 Antrieb

5 Digitale Lösungen

6 Nachsieb und Magnetabscheider

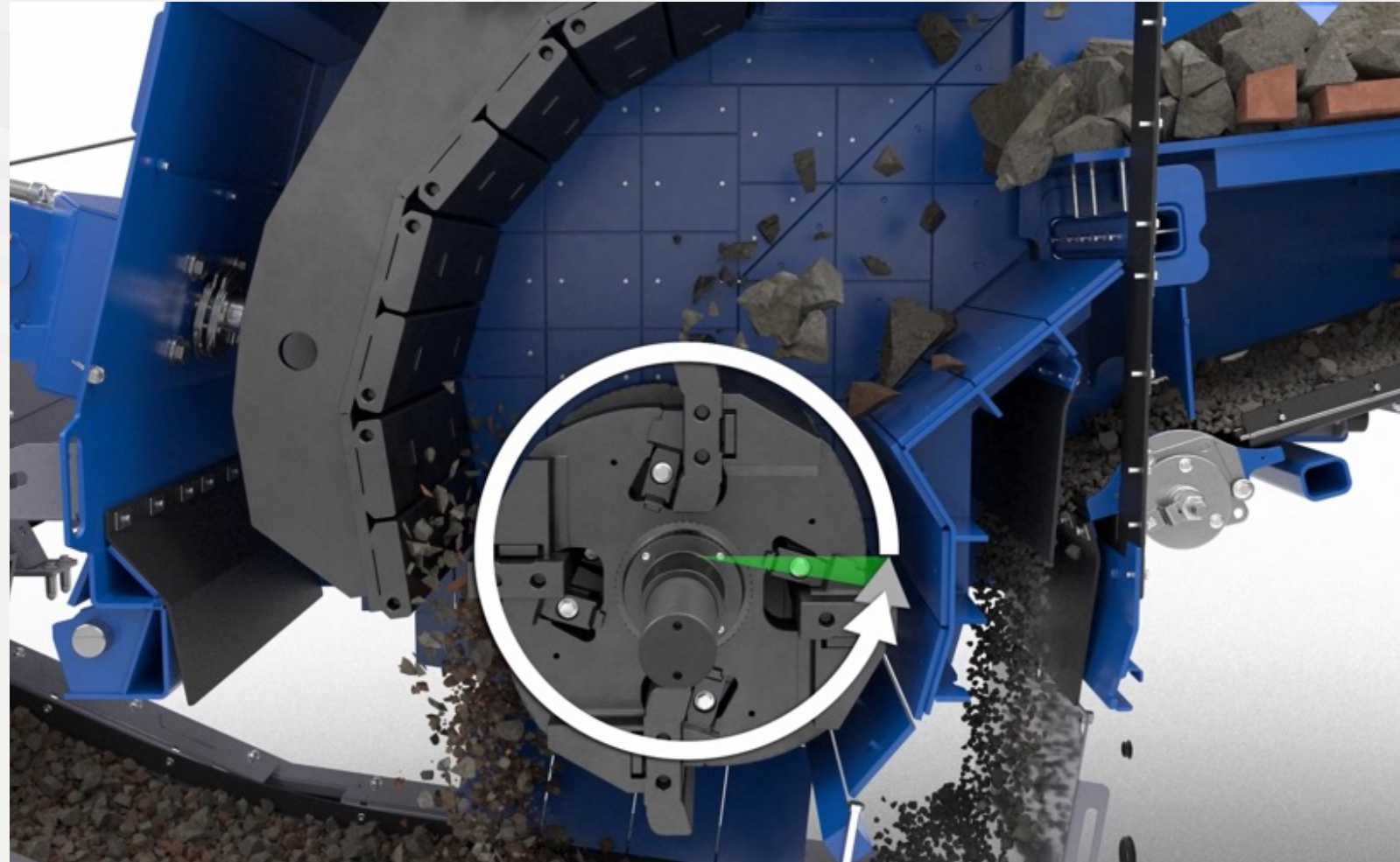
> Handling und Nachhaltigkeit





## 2 Continuous Feed System CFS

- > Kontinuierliche Brecherauslastung durch intelligente Beschickungsregelung CFS:
  - > Messen der Brecher- und Motorauslastung
  - > Entsprechend des Belastungszustands wird die Aufgabereinne geregelt
  - > Ist nach einer Überlast die Brechkammer wieder frei, wird die Materialförderung verzögerungsfrei fortgesetzt
- > Weniger Produktionsunterbrechungen – bis zu 10 % mehr Tagesleistung
- > Nachfolgende Komponenten werden weniger belastet, der Verschleiß reduziert, Überkornanteil wird minimiert



1 Aufgabereinheit und Vorsieb

2 Continuous Feed System CFS

3 Brechereinheit

4 Antrieb

5 Digitale Lösungen

6 Nachsieb und Magnetabscheider

> Handling und Nachhaltigkeit



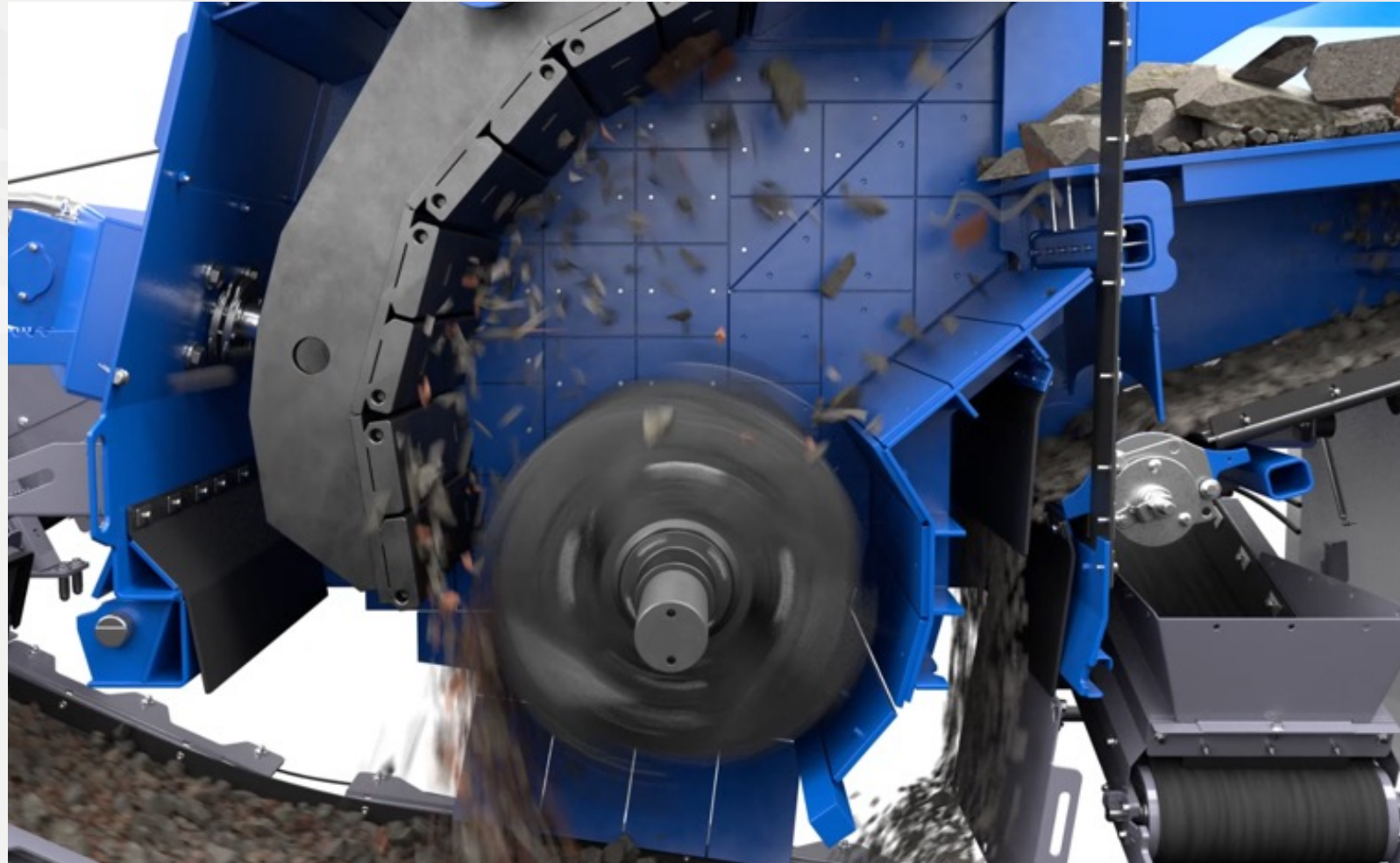


### 3 Brechereinheit

- > Leistungsstarke Brechereinheit, 4-schlägriger Rotor mit großem Schlagkreis
- > C-Shape Schlagleisten für hohe Produktqualität und eine sehr gute Schlagwirkung über langen Zeitraum, einfacher und sicherer Wechsel von oben
- > Optimale Einlaufgeometrie mit sehr gutem Einzugsverhalten für hohen Durchsatz, großer Durchgang unter dem Brecher für besten Materialfluss
- > Weniger Verbrückungen im Einlaufbereich durch anhebbare Brechereinlaufklappe<sup>+</sup>

#### Vollhydraulisches Spaltverstell- und Überlastsystem

- > Automatische Nullpunktermittlung zur präzisen Spaltverstellung über Bedienstelle
- > Durch Nullpunktermittlung wird der Verschleiß beim Brecherstart kompensiert, ein gleichbleibendes Brechprodukt wird beibehalten
- > Effektive Überlastfunktion öffnet Prallschwinge bei unbrechbaren Bestandteilen, Prallschwinge geht danach automatisch wieder auf den voreingestellten Brechspalt zurück
- > Druckplatte dient als letzte Instanz zum Schutz des Brechers bei zu großen unbrechbaren Bestandteilen



1 Aufgabereinheit und Vorsieb

2 Continuous Feed System CFS

3 Brechereinheit

4 Antrieb

5 Digitale Lösungen

6 Nachsieb und Magnetabscheider

> Handling und Nachhaltigkeit

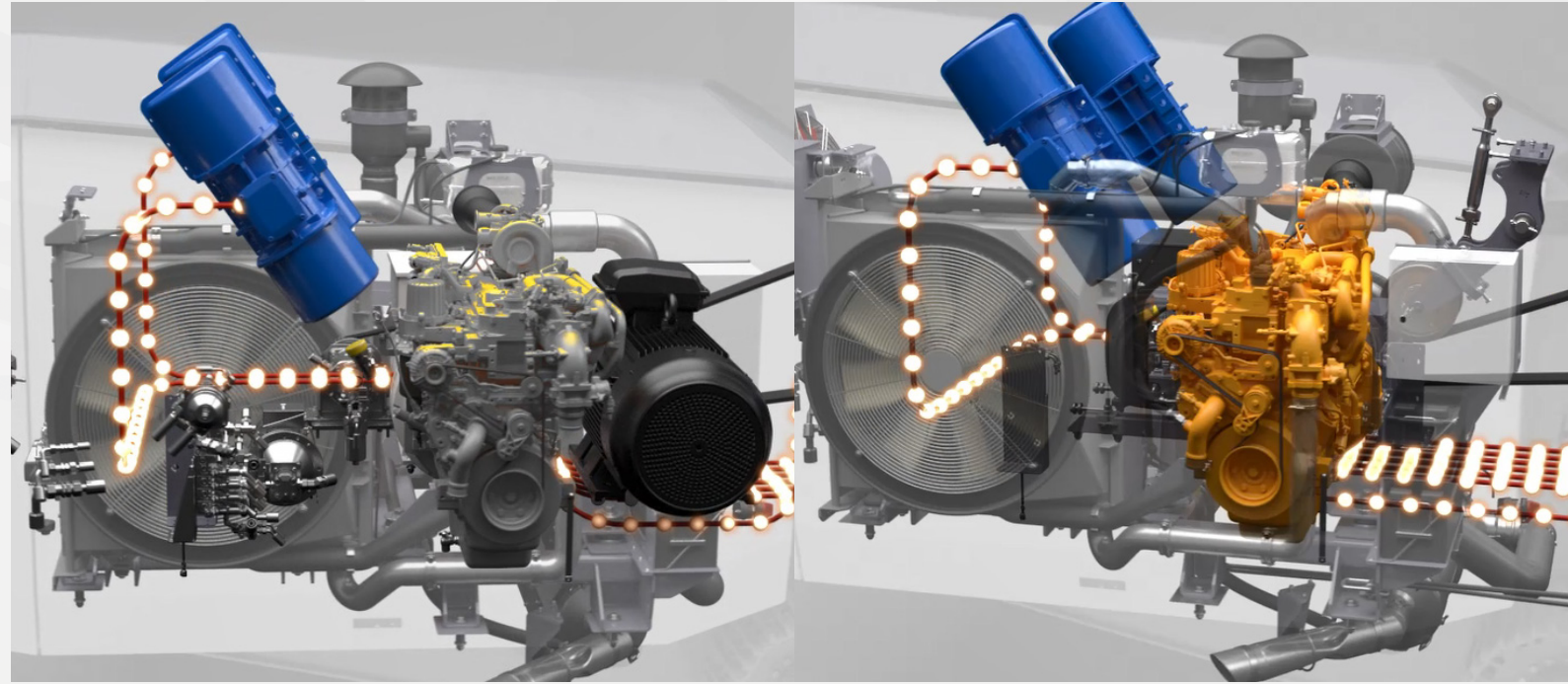




## 4 Antrieb

Zwei Antriebskonzepte verfügbar:

- > Diesel-elektrischer Antrieb **E-DRIVE**: alle Antriebe mit Ausnahme des Fahrantriebes und diversen Hilfsfunktionen sind elektrisch ausgelegt, lokal emissionsfreier Betrieb möglich durch externe Fremdeinspeisung, für erhöhte Nachhaltigkeit
- > Diesel-Direktantrieb **D-DRIVE**: effizienter und kraftvoller Brecher-Direktantrieb mit geringem Kraftstoffverbrauch, alle Nebenantriebe werden elektrisch angetrieben
- > Leistungsabhängiger Lüfter für geringere Schallemission und reduzierten Verbrauch
- > Sehr gute Zugänglichkeit zu allen wartungsrelevanten Komponenten



**KLEEMANN**  
SUSTAINABILITY

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

1 Aufgabereinheit und Vorsieb

2 Continuous Feed System CFS

3 Brechereinheit

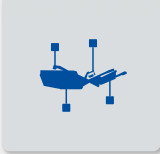
4 Antrieb

5 Digitale Lösungen

6 Nachsieb und Magnetabscheider

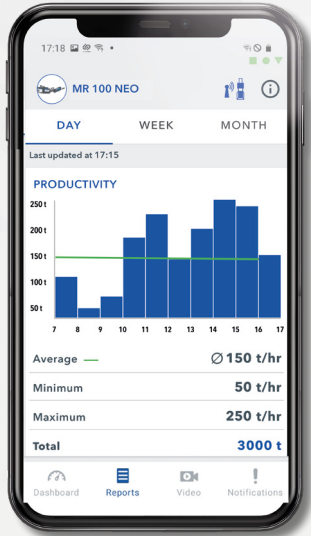
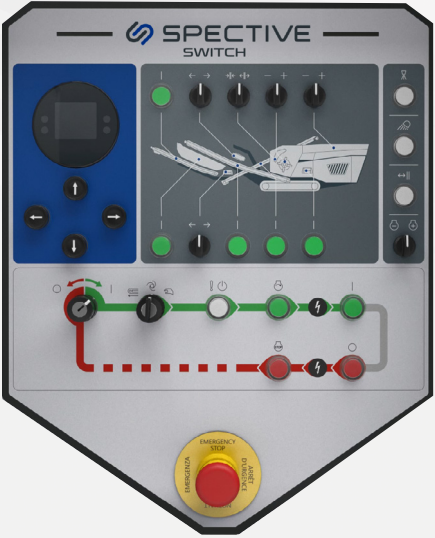
> Handling und Nachhaltigkeit





## 5 Digitale Lösungen

- > **SPECTIVE SWITCH:** einfaches Einstellen der Maschinenparameter
- > **SPECTIVE CONNECT<sup>+</sup>:** alle wichtigen Informationen direkt auf dem Smartphone, höhere Produktivität durch weniger Unterbrechungen des Produktionsablaufs
- > **Funkfernsteuerung:** zum Verfahren und Rüsten der Maschine, einfaches Anpassen von Betriebsparametern wie Spalteinstellung und Rinnengeschwindigkeit, komfortabel im Beschickungsgerät einsetzbar
- > **John Deere Operations Center™:** Plattform für digitale Lösungen zur Prozess-, Maschinen- und Serviceoptimierung, zur Vereinfachung der Wartungsplanung
- > **Quick Track<sup>+</sup>:** für ein schnelles und einfaches Versetzen der Maschine im Betriebsmodus – schnellerer Abbaufortschritt, da Anlage beim Versetzen nicht stillgelegt werden muss; Bedienung erfolgt komfortabel über Funkfernsteuerung
- > **Bandwaage<sup>+</sup>:** Ermittlung der Produktionsdaten für Brecherabzugsband und Feinkornband (Nachsieb-einheit), WPT Crushing zur weltweiten Live-Erfassung von Performance Data und Baustellenfortschritten im John Deere Operations Center™



 SPECTIVE

 SPECTIVE  
CONNECT

1 Aufgabeeinheit und Vorsieb

2 Continuous Feed System CFS

3 Brechereinheit

4 Antrieb

5 Digitale Lösungen

6 Nachsieb und Magnetabscheider

> Handling und Nachhaltigkeit





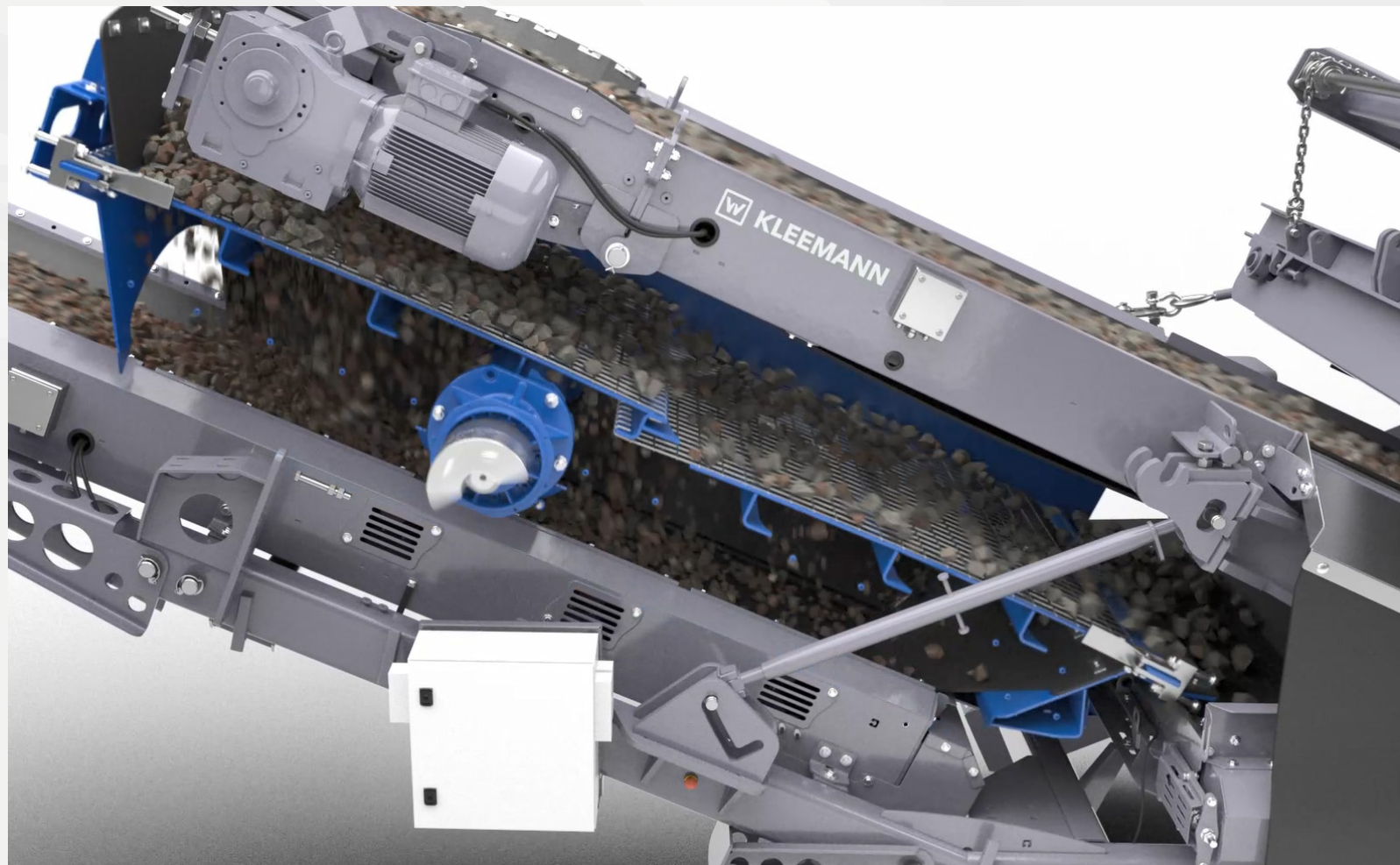
## 6 Nachsieb und Magnetabscheider

### Nachsieb

- > Effektives Eindecker-Nachsieb<sup>+</sup> mit 4 m<sup>2</sup> Siebfläche, zur Herstellung einer klassierten Endkörnung
- > Einfach nachrüstbar durch integrierte Überkornrückführung („plug & play“) am Nachsieb
- > Breite Überkornrückführung, 180° schwenkbar, ermöglicht Austrag auf Halde
- > Windsichter<sup>+</sup> zur effektiven Reinigung des Überkorns, bessere Endproduktqualität und weniger Sortierarbeit

### Magnetabscheider

- > Effizienter Permanentmagnet<sup>+</sup> für erhöhte Endproduktqualität und hohe Produktionsleistung
- > Flexible Aufhängung an Ketten, kann in Quer- und Längsneigung individuell eingestellt werden
- > Per Funk hydraulisch heb- und senkbar für schnelle Reaktion auf Materialanstauungen



1 Aufgabereinheit und Vorsieb

2 Continuous Feed System CFS

3 Brechereinheit

4 Antrieb

5 Digitale Lösungen

6 Nachsieb und Magnetabscheider

> Handling und Nachhaltigkeit



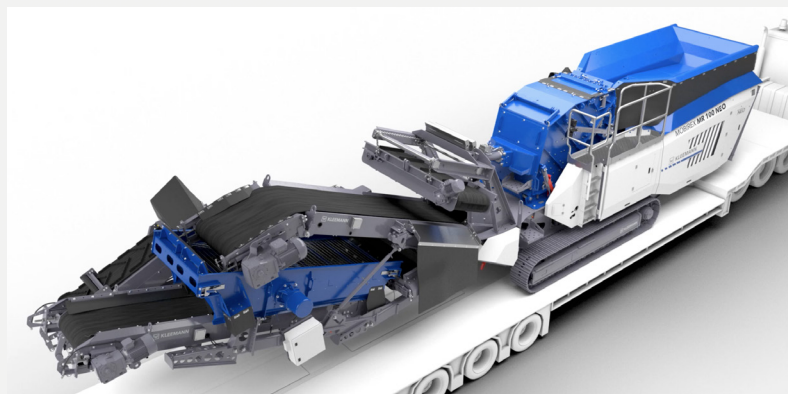


## > Sicherheit und Ergonomie

- > Schneller und komfortabler Service durch sehr gute Zugänglichkeit zu allen Komponenten möglich – trotz ihrer Kompaktheit
- > Einfacher und sicherer Schlagleistenwechsel und Lösen von Verbrückungen durch „Lock & Turn Quick Access“ über SPECTIVE Bedienstelle, schnelles werkzeugloses Öffnen und Schließen des Brechers
- > LED Beleuchtung in Grundanlage enthalten; Premiumbeleuchtung<sup>+</sup> zur erweiterten Ausleuchtung von Arbeitsräumen
- > Einfache Betankung vom Boden aus dank Betankungshilfe<sup>+</sup>
- > Komfortable Reinigung und Tausch des Lüfters dank Ausschwenkfunktion
- > Grobnetzkühler sorgt für lange Reinigungsintervalle
- > Heckrammschutz<sup>+</sup> zum Schutz des Aggregateriums

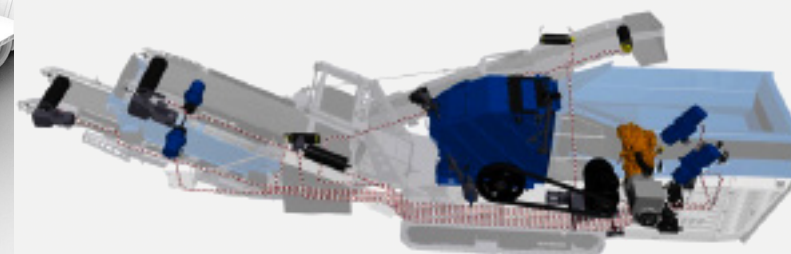
## > Transport

- > Hohe Flexibilität für wechselnde Einsatzorte, kurze Rüstzeiten
- > Kompakte Bauform und geringes Gewicht – für flexible Einsätze in engen Baustellen (z.B. in Innenstädten)
- > Einfacher Transport durch hydraulische Klappfunktionen (z.B. Seitenaustragsband, Brecherabzugsband)



## > Umwelt

- > Lokal CO<sub>2</sub>-emissionsfreier Betrieb durch externe Fremdeinspeisung beim E-DRIVE Antriebskonzept (je nach Land förderfähig), für erhöhte Nachhaltigkeit
- > Staubreduktion zum Schutz des Bedieners und der Umwelt durch Bedüsung an allen potentiellen Staubquellen, einzeln zu- und abschaltbar
- > Lärmreduzierung und geringerer Kraftstoffverbrauch durch leistungsabhängigen Lüfter



1 Aufgabeeinheit und Vorsieb

2 Continuous Feed System CFS

3 Brechereinheit

4 Antrieb

5 Digitale Lösungen

6 Nachsieb und Magnetabscheider

> Handling und Nachhaltigkeit



TECHNISCHE INFORMATIONEN		MR 100 NEO   MR 100 NEOe
Aufgabeleistung bis ca. (t/h)		250
Aufgabegröße max. (mm)		800 x 500 x 300
Trichtervolumen (m³)		3,3
Antriebskonzept		D-DRIVE (diesel-direkt) E-DRIVE (diesel-elektrisch)
Antriebsleistung Dieselmotor (kW)		240
Transportgewicht (kg)		29.000 – 38.000



**KLEEMANN GmbH**

Manfred-Wörner-Str. 160  
73037 Göppingen  
Deutschland

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

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