

A WIRTGEN GROUP COMPANY



KLEEMANN



MC 120(i) PRO

MOBILER BACKENBRECHER MOBICAT



MOBICAT MC 120(i) PRO

Ein Garant für hohe Produktionsleistungen: Der mobile Backenbrecher MOBICAT MC 120(i) PRO überzeugt durch seine äußerst robuste Bauweise und einen wartungsarmen Betrieb.

Die Anlage verfügt über eine großzügig dimensionierte Aufgabeeinheit, wodurch große Materialmengen problemlos mit einem Bagger oder Radlader aufgegeben werden können. Dank seiner kraftvollen Brecheinheit glänzt die MC 120(i) PRO durch höchste Brechleistung und hohen Durchsatz bei bester Zuverlässigkeit.



Leistung
im Fokus



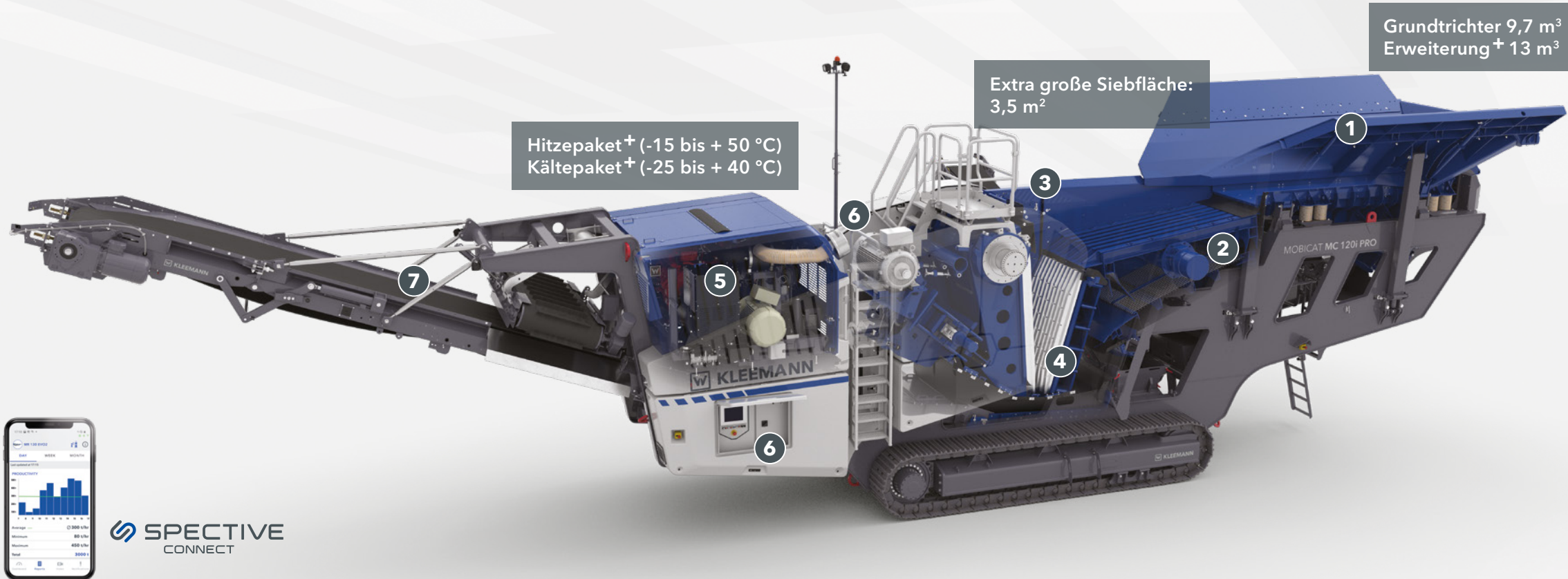
Bedienbarkeit
im Mittelpunkt



Zugänglichkeit
im Blick



MOBICAT MC 120(i) PRO



Grundtrichter 9,7 m³
Erweiterung+ 13 m³

Hitzepaket+ (-15 bis + 50 °C)
Kältepaket+ (-25 bis + 40 °C)

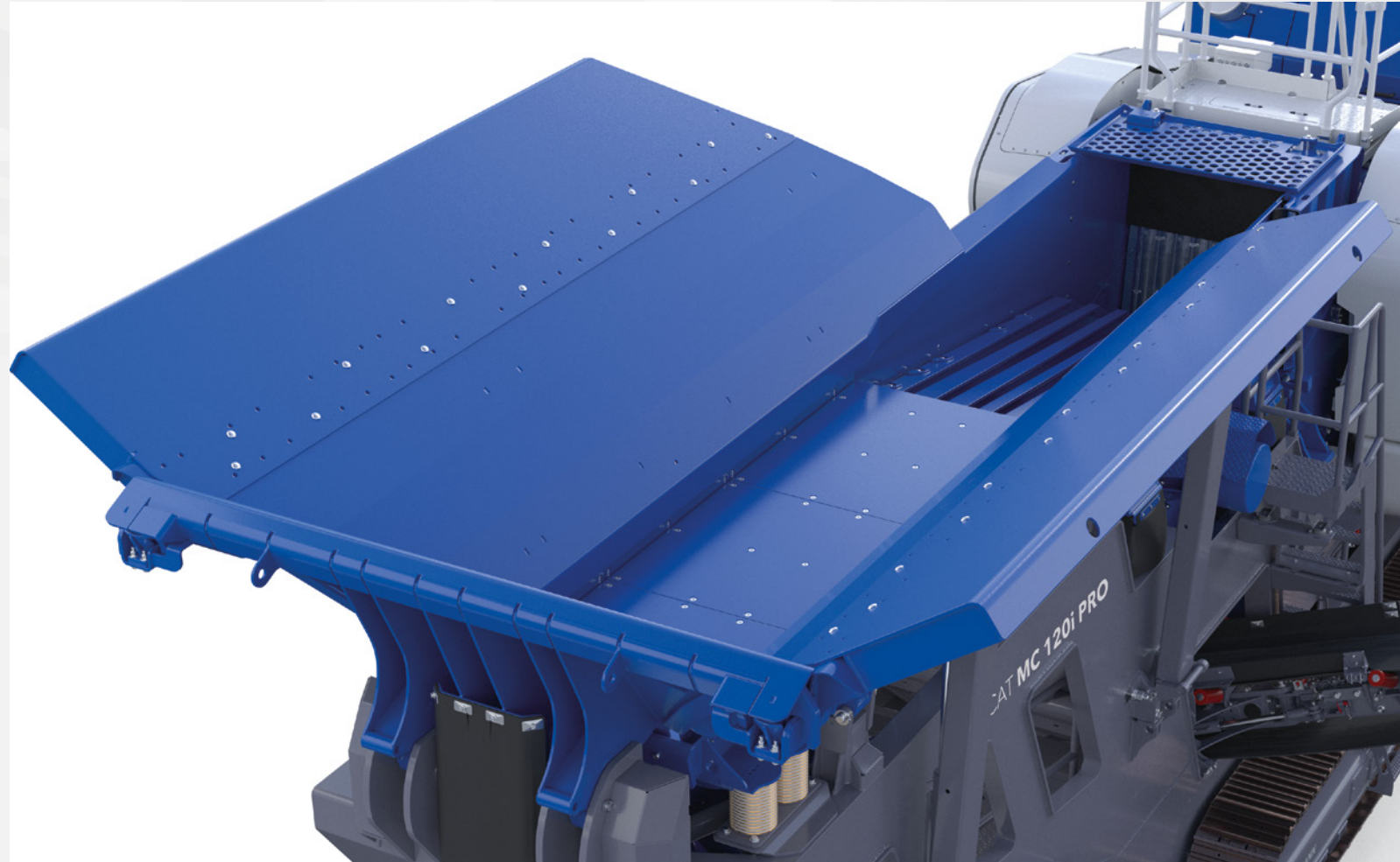
Extra große Siebfläche:
3,5 m²

- | | | |
|------------------------------|------------------|---------------------------------|
| 1 Aufgabeeinheit | 4 Brechereinheit | 7 Brecherabzugsband und Magnet+ |
| 2 Vorabsiebung | 5 Antrieb | > Handling und Nachhaltigkeit |
| 3 Continuous Feed System CFS | 6 Bedienkonzept | |



1 Aufgabeeinheit

- > Großzügig dimensionierter Grundtrichter für einfache und schnelle Beschickung
- > Hydraulisch klappbar; selbst verriegelnd ohne zusätzliche Arbeiten - für eine schnelle und sichere Inbetriebnahme
- > Trichtererweiterung⁺ ermöglicht Beschickung per Radlader von der Seite und hinten, für schnelle Ladezyklen



1 Aufgabeeinheit

2 Vorabsiebung

3 Continuous Feed System CFS

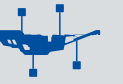
4 Brechereinheit

5 Antrieb

6 Bedienkonzept

7 Brecherabzugsband und Magnet⁺

> Handling und Nachhaltigkeit



2 Vorabsiebung

- > Unabhängig schwingendes Doppeldecker-Vorsieb für effektive Absiebung der Feianteile und eine Erhöhung des Durchsatzes
- > Einfach verstellbare Bypassklappe zum wahlweise seitlichen Austrag des Feinkorns oder Umleiten in den Brecherbypass
- > Seitenaustragsband⁺ beidseitig einsetzbar, starr oder hydraulisch klappbar



1 Aufgabeeinheit

2 Vorabsiebung

3 Continuous Feed System CFS

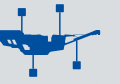
4 Brechereinheit

5 Antrieb

6 Bedienkonzept

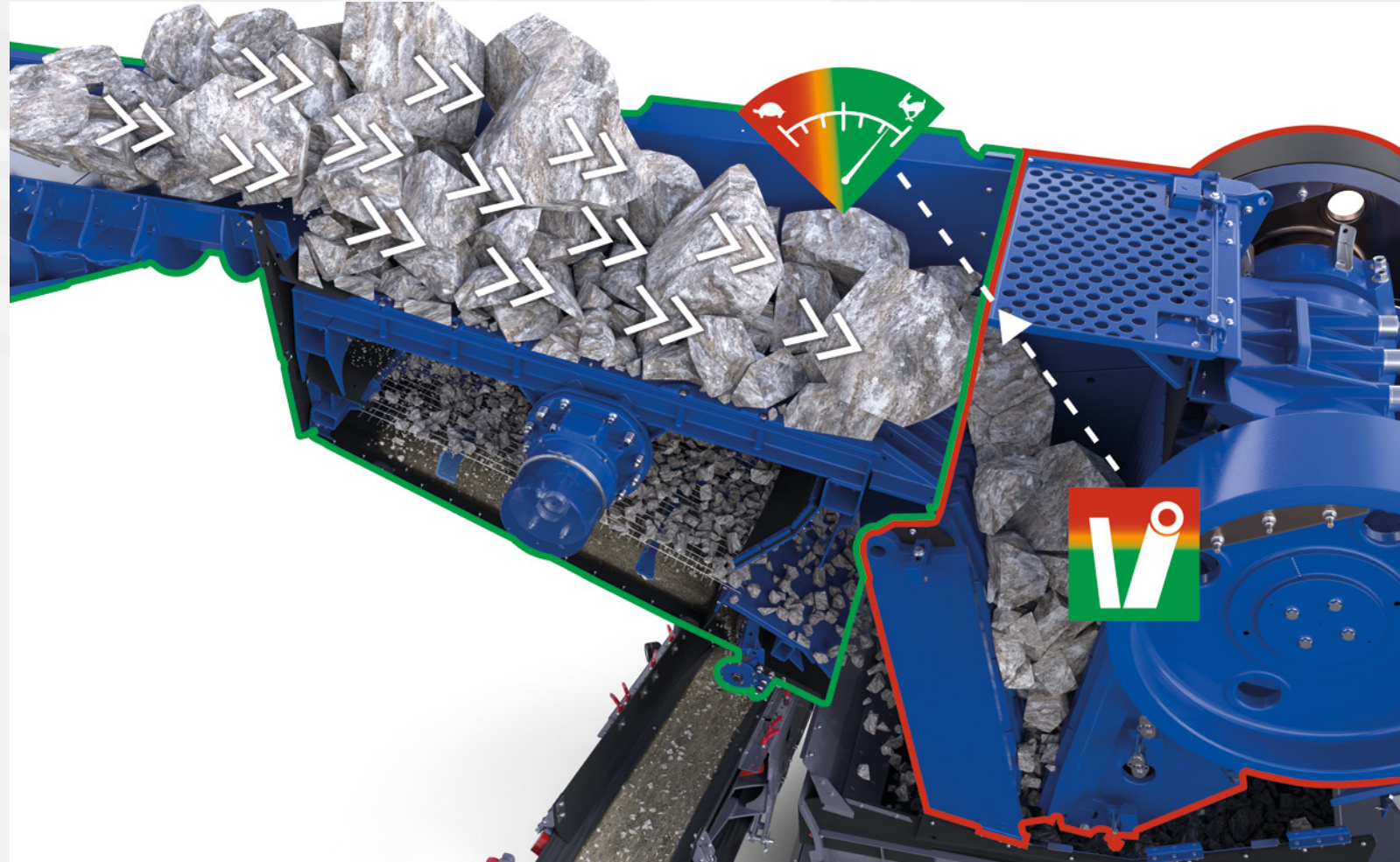
7 Brecherabzugsband und Magnet⁺

> Handling und Nachhaltigkeit



3 Continuous Feed System CFS

- > Kontinuierliche Brecherauslastung durch innovative Beschickungsregelung
- > Aufgabereinne und Vorsieb drosseln oder erhöhen automatisch die Fördergeschwindigkeit je nach Füllstand des Brechers, Brecher ist immer optimal ausgelastet



1 Aufgabereinheit

2 Vorabsiebung

3 Continuous Feed System CFS

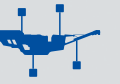
4 Brechereinheit

5 Antrieb

6 Bedienkonzept

7 Brecherabzugsband und Magnet⁺

> Handling und Nachhaltigkeit



4 Brechereinheit

- > Komfortable Brechspalteinrichtung: per Knopfdruck über den gesamten Verstellbereich
- > Optimierte Brechergeometrie mit langer Brechbacke: hohe Durchsatzleistung bei bester Zuverlässigkeit
- > Kraftvoller Brecherantrieb: 200 kW starker Elektroantrieb für höchste Brechleistung
- > Brecherdeblockiersystem⁺: zur Auflockerung von festgefahretem Material - ermöglicht kraftvolles Starten auch bei gefülltem stillstehendem Brecher
- > Schonende Materialübergabe: durch Deflektorplatte oder Brecherabzugsrinne⁺
- > Felsmeißel⁺: zum Lösen von festsitzendem Material oder zur Zerkleinerung von Gesteinsbrocken

Überlastsystem

Lastreduktionssystem LRS zur Vermeidung von Folgeschäden bei längerem Betrieb unter außergewöhnlich hohen Kräften

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



1 Aufgabereinheit

2 Vorabsiebung

3 Continuous Feed System CFS

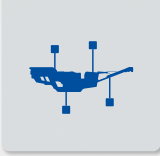
4 Brechereinheit

5 Antrieb

6 Bedienkonzept

7 Brecherabzugsband und Magnet⁺

> Handling und Nachhaltigkeit

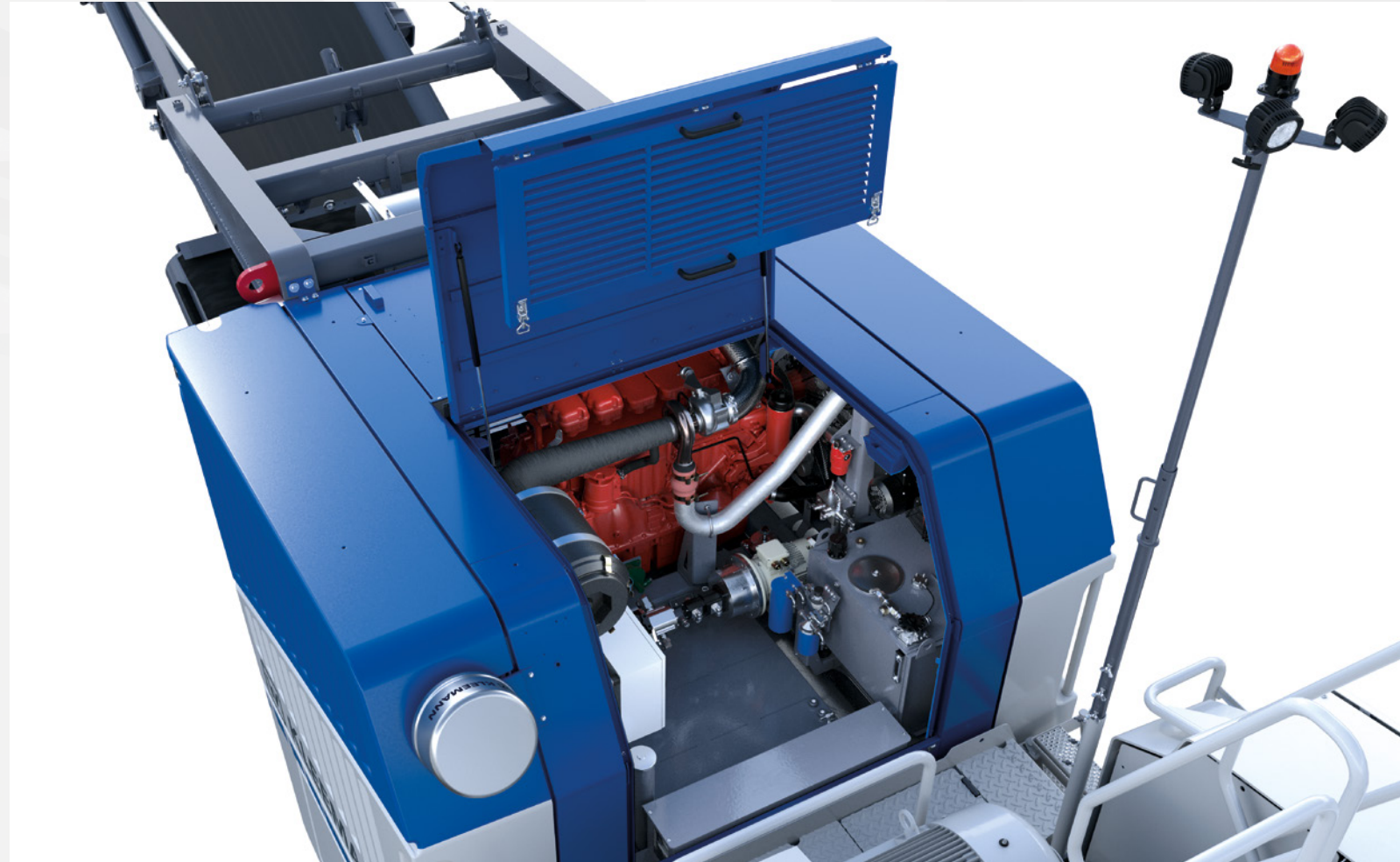


5 Antrieb

- > Diesel-elektrischer Antrieb E-DRIVE, alle Antriebe mit Ausnahme des Fahrtriebes und Hilfsfunktionen sind elektrisch
- > Lokal emissionsfreier Betrieb möglich durch Fremdeinspeisung (je nach Land förderfähig), für erhöhte Nachhaltigkeit
- > Elektrischer Anschluss⁺ zur Versorgung weiterer nachgelagerter Geräte wie einer Siebanlage oder einem Haldenband
- > Erhöhte Luftansaugung⁺ für höhere Filterstandzeiten



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



1 Aufgabeeinheit

2 Vorabsiebung

3 Continuous Feed System CFS

4 Brechereinheit

5 Antrieb

6 Bedienkonzept

7 Brecherabzugsband und Magnet⁺

> Handling und Nachhaltigkeit



6 Bedienkonzept 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
- > **Kamerasystem⁺:** komfortable Überwachung von Brecher und Trichter, Remote-Monitor im Bagger, zusätzlich Anbindung an SPECTIVE CONNECT
- > **Telematiksystem:** effizientes Flotten- und Servicemanagement mit orts- und zeitunabhängiger Information zum Betriebszustand der Maschinen - alternativ Einbindung in SPECTIVE CONNECT
- > **Linienkopplung⁺:** Prozesskopplung zur Regelung der Produktionsleistung; Sicherheitskopplung zur sicheren Vernetzung der Anlagen im Linienzug
- > **Bandwaage⁺:** am Brecherabzugsband zur Ermittlung der Produktionsdaten



1 Aufgabeeinheit

2 Vorabsiebung

3 Continuous Feed System CFS

4 Brechereinheit

5 Antrieb

6 Bedienkonzept

7 Brecherabzugsband und Magnet⁺


> Handling und Nachhaltigkeit



> Brecherabzugsband und Magnet⁺

Brecherabzugsband

- > Breites und robustes Brecherabzugsband, Abwurfhöhe 4 m
- > Verlängertes Band⁺ mit 4,6 m Abwurfhöhe, hydraulisch klappbar

 Komplette Bandumhausung⁺ zur Staubreduzierung - kann zum Klappen am Band bleiben

Magnetabscheider

- > Elektro- oder Permanentmagnet⁺
- > Hydraulisch per Fernsteuerung heb- und senkbar



1 Aufgabeeinheit

2 Vorabsiebung

3 Continuous Feed System CFS

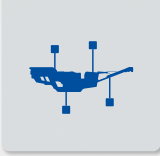
4 Brechereinheit

5 Antrieb

6 Bedienkonzept

> Brecherabzugsband und Magnet⁺

> Handling und Nachhaltigkeit



> Sicherheit und Ergonomie

- > Schneller und komfortabler Service möglich durch sehr gute Zugänglichkeit zu allen Komponenten
- > Alle Hydraulikzylinder sind mit Sicherheitsventilen (Senk-/Bremshalteventile) ausgestattet, bei Abschaltung oder Ausfall bleibt jeder Zylinder in der aktuellen Position
- > Einfache Betankung vom Boden aus durch Betankungspumpe⁺
- > LED Beleuchtung in Grundanlage enthalten; Premiumbeleuchtung⁺ zur erweiterten Ausleuchtung von Arbeitsräumen

> Transport

- > Schnelles Wechseln in Transportstellung
- > Gewichtsreduzierung durch Entnahme von Anlagenkomponenten, wie z.B. Rinne und Vorsieb
- > Klappbares Seitenaustragsband⁺ und Felsmeißel⁺ verbleiben zum Transport an der Maschine



> Umwelt

- > Durch elektrischen Antrieb wird Hydrauliköl nur für Stell- und Rüstfunktionen benötigt, dadurch geringes Umweltrisiko und Wartungskosten
- > Wirkungsvolle Staubeindämmung durch Wasserbedüsungen am Brechereinlauf und Brecherabzugsband, Reduzierung des Staubaufkommens um bis zu 50 % (abhängig vom Material)



1 Aufgabeeinheit

2 Vorabsiebung

3 Continuous Feed System CFS

4 Brechereinheit

5 Antrieb

6 Bedienkonzept

7 Brecherabzugsband und Magnet⁺

> Handling und Nachhaltigkeit

TECHNISCHE INFORMATIONEN	MC 120(i) PRO
Aufgabeleistung bis ca. (t/h)	650
Brechereinlauf Breite x Tiefe (mm)	1.200 x 800
Aufgabegröße max. (mm)	1.080 x 680 x 410
Transporthöhe ca. (mm) *	4.100
Transportlänge ca. (mm) *	19.355
Transportbreite ca. (mm) *	3.000
Transportgewicht Grundanlage - max. Ausstattung (kg)	72.500 - 86.500
* ohne Optionen	



KLEEMANN GmbH

Manfred-Wörner-Str. 160
73037 Göppingen
Deutschland

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

 www.kleemann.info