



KLEEMANN



MOBIREX EVO2

MOBILE PRALLBRECHER MR 110 EVO2 | MR 130 EVO2

MOBIREX
EVO₂

> DIE LEISTUNGSSTARKEN ALLROUNDER



MOBIREX MR 110 | 130 EVO2

Ob Steinbruch oder Recycling – die Prallbrecher MOBIREX MR 110/130 EVO2 zerkleinern Aufgabematerial effizient und das bei bester Produktqualität. Einfacher Transport, kurze Set-up Zeiten und eine hohe Maschinenverfügbarkeit machen sie zu den idealen Allroundern – auch bei kurzfristig wechselnden Standorten.



Flexibilität
im Fokus



Effizienz im
Mittelpunkt



Bedienbarkeit
im Blick



MOBIREX MR 110 | 130 EVO2

MR 110 EVO2 Trichtervolumen:
4,4 m³, 8 m³ mit Erweiterung

MR 130 EVO2 Trichtervolumen:
5 m³, 9 m³ mit Erweiterung

Eindecker-Vibrationssieb und
Doppeldecker-Vibrationssieb



 SPECTIVE
CONNECT

+ Option

1 Aufgabeeinheit

4 Brechereinheit

7 Nachsieb und Magnetabscheider

2 Vorabsiebung

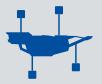
5 Antrieb

> Materialfluss

3 Continuous Feed System CFS

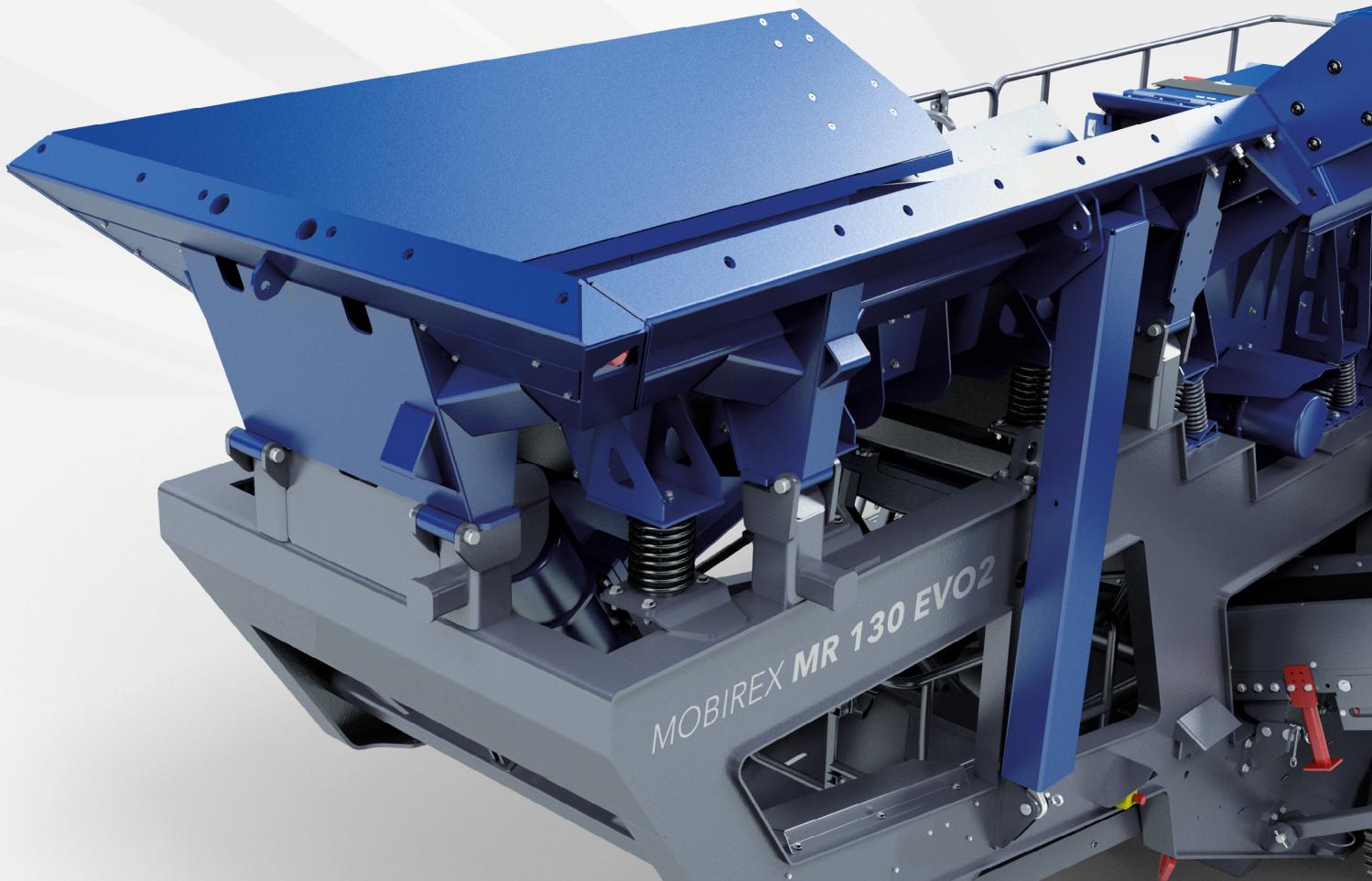
6 Digitale Lösungen

> Handling und Nachhaltigkeit



1 Aufgabeeinheit

- > Großzügig dimensionierter Grundtrichter für einfache und schnelle Beschickung
- > Hydraulisch klappbar und verriegelbar – für ein schnelleres Rüsten vom Boden aus per Funkfernbedienung



1 Aufgabeeinheit

2 Vorabsiebung

3 Continuous Feed System CFS

4 Brechereinheit

5 Antrieb

6 Digitale Lösungen

7 Nachsieb und Magnetabscheider

> Materialfluss

> Handling und Nachhaltigkeit



2 Vorabsiebung

- > Unabhängig schwingendes Doppeldecker-Vorsieb gewährleistet effektive Absiebung von Feinanteilen für beste Endkornqualität
- > Verschleißreduzierung durch Umleitung des Mittelkorns durch den Brecherbypass
- > Austrag der Feinanteile über Seitenaustragsband+, flexibel rechts und links montierbar, starr oder hydraulisch klappbar



+ Option

1 Aufgabeeinheit

2 Vorabsiebung

3 Continuous Feed System CFS

4 Brechereinheit

5 Antrieb

6 Digitale Lösungen

7 Nachsieb und Magnetabscheider

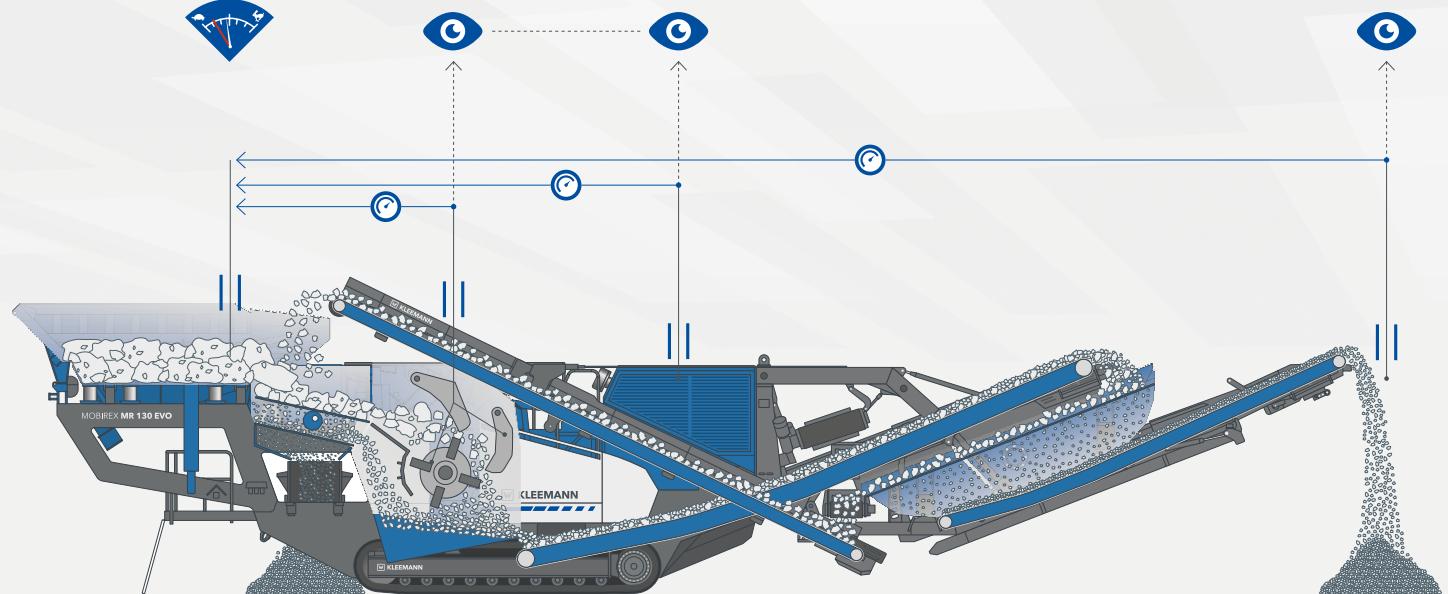
> Materialfluss

> Handling und Nachhaltigkeit



3 Continuous Feed System CFS

- > Kontinuierliche Brecherauslastung durch intelligente Beschickungsregelung CFS:
- > Anhand der Brecher- und Motorauslastung wird die Materialzufuhr durch Aufgaberieine und Vorsieb kontinuierlich und verzögerungsfrei angepasst
- > Nachfolgende Komponenten werden weniger belastet, Verschleiß reduziert, Überkornanteil minimiert



1 Aufgabeeinheit

2 Vorabsiebung

3 Continuous Feed System CFS

4 Brechereinheit

5 Antrieb

6 Digitale Lösungen

7 Nachsieb und Magnetabscheider

> Materialfluss

> Handling und Nachhaltigkeit



4 Brechereinheit

- > Optimale Einlaufgeometrie für besseres Einzugsverhalten des Materials, dadurch erhöhte Durchsatzleistung
- > Weniger Verbrückungen im Einlaufbereich durch hydraulisch anhebbare Brechereinlaufklappe und obere Prallschwinge (per Funksteuerung steuerbar)
- > Erhöhte Produktqualität durch C-Shape Schlagleisten für bessere Schlagwirkung über einen längeren Zeitraum

Vollhydraulisches Spaltverstell- und Überlastsystem

- > Automatische Nullpunkttermittlung zur präzisen Spaltverstellung über Touchpanel
- > Effektives Überlastsystem öffnet untere Prallschwinge bei unbrechbaren Bestandteilen, Prallschwinge geht danach automatisch wieder auf den voreingestellten Wert zurück
- > Druckplatte als ultimativer Schutz des Brechers bei zu großen unbrechbaren Bestandteilen



1 Aufgabeeinheit

2 Vorabsiebung

3 Continuous Feed System CFS

4 Brechereinheit

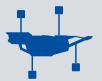
5 Antrieb

6 Digitale Lösungen

7 Nachsieb und Magnetabscheider

> Materialfluss

> Handling und Nachhaltigkeit



5 Antrieb

 Effizienter und kraftvoller Brecher-Direktantrieb D-DRIVE mit geringem Kraftstoffverbrauch, Förderbänder werden elektrisch angetrieben

> HitzePaket⁺ (-15 bis +50 °C) oder KältePaket⁺ (-25 bis +40 °C)



KLEEMANN SUSTAINABILITY

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

+ Option

1 Aufgabeeinheit

2 Vorabsiebung

3 Continuous Feed System CFS

4 Brechereinheit

5 Antrieb

6 Digitale Lösungen

7 Nachsieb und Magnetabscheider

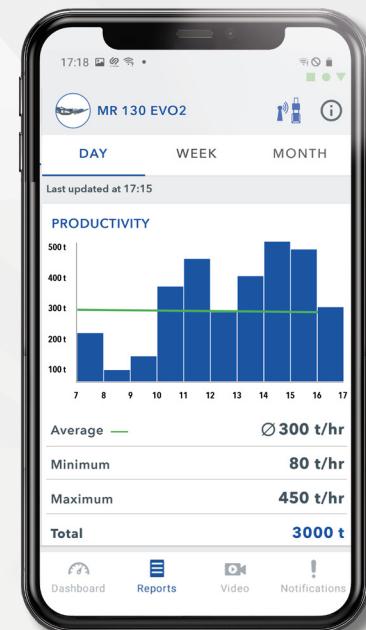
> Materialfluss

> Handling und Nachhaltigkeit



6 Digitale Lösungen

- > **SPECTIVE Touchpanel:** alle Komponenten und Funktionen über Touchpanel steuerbar
- > **SPECTIVE CONNECT+**: alle wichtigen Informationen direkt auf dem Smartphone
- > **John Deere Operations Center™:** Plattform für digitale Lösungen zur Prozess-, Maschinen- und Service-optimierung, zur Vereinfachung der Wartungsplanung
- > **Quick Track+**: schnelles und einfaches Versetzen der Maschine im Betriebsmodus; Bedienung erfolgt komfortabel über die Fernsteuerung
- > **Bandwaage+**: Ermittlung der Produktionsdaten für Brecherabzugsband, Mittelkornband (nur für die MR 110 EVO2) und Feinkornband (Nachsiebeinheit), WPT Crushing zur weltweiten Live-Erfassung von Performance Data und Baustellenfortschritten im John Deere Operations Center™



SPECTIVE

SPECTIVE
CONNECT

+ Option

1 Aufgabeeinheit

2 Vorabsiebung

3 Continuous Feed System CFS

4 Brechereinheit

5 Antrieb

6 Digitale Lösungen

7 Nachsieb und Magnetabscheider

> Materialfluss

> Handling und Nachhaltigkeit



7 Nachsieb und Magnetabscheider

> **Nachsiebeinheit⁺** in zwei Versionen verfügbar:

- > Eindecker-Vibrationssieb zur Herstellung einer klassierten Endkörnung
- > Doppeldecker-Vibrationssieb zur Herstellung von zwei klassierten Endkörnungen (nur für die MR 110 EVO2, für die MR 130 EVO2 auf Anfrage)
- > Überkornrückführband für geschlossenen Materialkreislauf; 100° schwenkbar für seitlichen Austrag
- > Windsichter⁺ sorgt für eine erhöhte Materialqualität, Material wird von Verunreinigungen (z.B. Holz und Kunststoff) gereinigt, Luftstrom je nach Material einstellbar, 2. Windsichter⁺ bei Option Doppeldecker-Nachsieb verfügbar

Magnetabscheider

- > Leistungsstarker Elektro- oder Permanentmagnet⁺ für höchste Austragsleistung
- > Parallel zum Brecherabzugsband stufenlos heb- und senkbar; per Funk steuerbar



⁺ Option

1 Aufgabeeinheit

2 Vorabsiebung

3 Continuous Feed System CFS

4 Brechereinheit

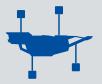
5 Antrieb

6 Digitale Lösungen

7 Nachsieb und Magnetabscheider

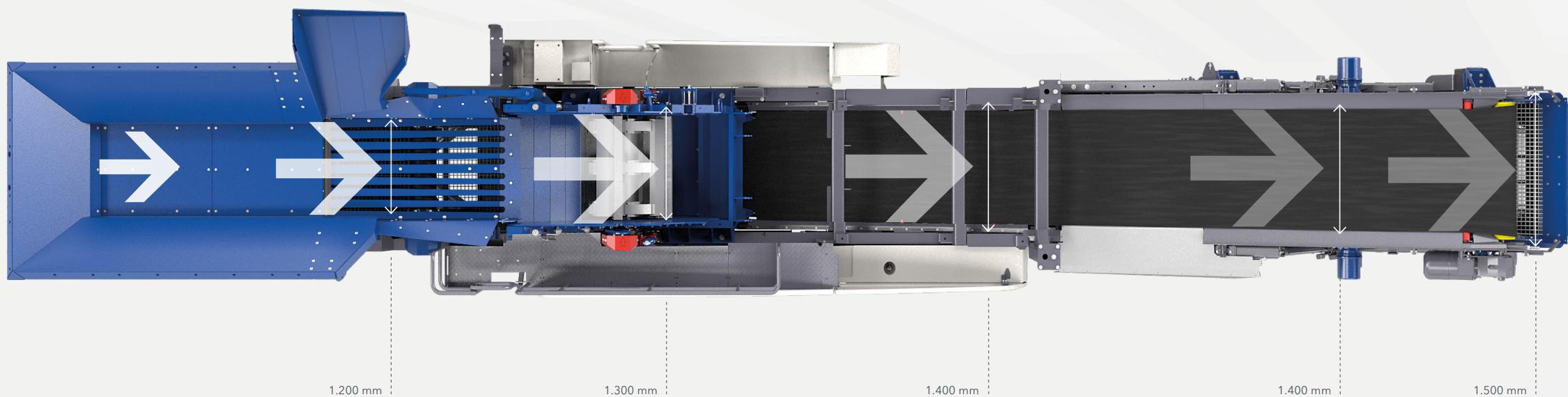
> Materialfluss

> Handling und Nachhaltigkeit



> Optimaler Materialfluss

- > Bewährtes Materialflusskonzept: Erweiterung der Systembreiten über alle Komponenten in Materialflussrichtung, Materialstrom wird nicht eingeengt
- > Höhere Gesamtdurchsatzleistung bei geringerem Kraftstoffverbrauch
- > Vermeidung von Materialverbrückungen
- > Längere Standzeiten durch reduzierten Verschleiß



1 Aufgabeeinheit

2 Vorabsiebung

3 Continuous Feed System CFS

4 Brechereinheit

5 Antrieb

6 Digitale Lösungen

7 Nachsieb und Magnetabscheider

> **Materialfluss**

> **Handling und Nachhaltigkeit**



> Transport

- > Erhöhte Bodenfreiheit im Bereich der Nachsiebeinheit und somit bessere Transportierbarkeit
- > Einfache Demontage des Nachsiebs zum Einzeltransport

> Sicherheit und Ergonomie

- > Schneller und komfortabler Service durch sehr gute Zugänglichkeit zu allen Komponenten
- > Bedüsung und LED Beleuchtung zur erweiterten Ausleuchtung von Arbeitsräumen in Grundanlage enthalten; Premiumbeleuchtung⁺

Sicherheitssystem Lock & Turn

- > Das Schlüssel-Transfer-Sicherheitssystem erlaubt das Arbeiten an bestimmten Bereichen des Brechers, nur dann, wenn diese mechanisch gesichert sind
- > Lock: Die Rotor Arretier- und Dreheinrichtung fixiert den Rotor und gewährleistet so eine gefahrenlose Wartung
- > Turn: Einfache Positionierung des Rotors durch die Dreheinrichtung

> Umwelt

- > Umweltverträgliche Lösungen zur Lärm- und Staubreduzierung
- > Lösungen zur Geräuschreduzierung⁺: Eindämmen der Lärmquellen durch eine ergonomische Aggregat-Umhäusung, Reduzierung des Lärms um 6 Dezibel (3 Dezibel sind für das menschliche Ohr eine Reduzierung um 50 %)
- > Lösungen zur Staubeindämmung: wirksames Sprühsystem an verschiedenen Materialübergabestellen der Anlage wie z.B. Brechereinlauf, Brecherabzugsband, Seitenaustragsband, Nachsiebeinheit



⁺ Option

1 Aufgabeeinheit

2 Vorabsiebung

3 Continuous Feed System CFS

4 Brechereinheit

5 Antrieb

6 Digitale Lösungen

7 Nachsieb und Magnetabscheider

> Materialfluss

> Handling und Nachhaltigkeit

TECHNISCHE INFORMATIONEN

	MR 110 EVO2	MR 130 EVO2
Aufgabeleistung bis ca. (t/h)	350	450
Brechereinlauf (B x H) (mm)	1.100 x 800	1.300 x 900
Aufgabegröße max. (mm)	880 x 550 x 330	1.040 x 650 x 390
Transporthöhe ohne Optionen (mm)	3.600	3.750
Transportlänge ohne Optionen (mm)	17.340	18.385
Transportbreite ohne Optionen (mm)	3.000	3.000
Transportlänge mit Eindecker-Siebeinheit (mm)	21.110	21.620
Transportbreite mit Eindecker-Siebeinheit (mm)	3.050	3.150
Transportgewicht Eindecker-Siebeinheit (kg)	6.100	6.500
Transportgewicht Grundanlage - max. Ausstattung (kg)	44.500 - 61.000	49.500 - 64.500

**KLEEMANN GmbH**

Manfred-Wörner-Str. 160
73037 Göppingen
Deutschland

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

 www.kleemann.info