**Kleemann** | **Abgestimmtes Duo MOBICAT 110(i) EVO2 und MOBICONE MCO 90(i) EVO2**

**Die Maschinen der neuen EVO2-Generation sind optimal aufeinander abgestimmt zum verketteten Einsatz im Naturstein**

**Der Backenbrecher MOBICAT MC 110(i) EVO2 und der Kegelbrecher MOBICONE MCO 90(i) EVO2 wurden auf Leistung, Effizienz und Flexibilität hin entwickelt. Die mobilen Anlagen werden häufig gemeinsam in der ersten und zweiten Brechstufe eingesetzt, dabei zahlen sich besonders das gemeinsame Leistungsniveau und die einfache Verkettung aus.**

**Abgestimmte Leistung zur Herstellung von Beton- oder Asphaltkörnungen**

Die beiden Brechanlagen der neuen EVO2-Generation sind hinsichtlich der Übergabepunkte des Materials perfekt aufeinander abgestimmt und auch die Leistung passt: Der Backenbrecher hat genau die richtige Power, um den Kegelbrecher in der zweiten Brechstufe optimal auszulasten. Der richtige Füllstand eines Kegelbrechers ist besonders wichtig, um beste Kornqualität bei minimalem Verschleiß herzustellen. Die MC 110 EVO2 kann ihren Brechspalt in einem Bereich von bis zu 180 mm vollhydraulisch einstellen. Die MCO 90 EVO2 kann wiederum mit ihren neuen Brechwerkzeugen einen Spaltbereich von 6-45 mm abdecken. Je nach Aufgabematerial können so mit einer nachgeschalteten Siebanlage Beton- oder Asphaltkörnungen in einem Arbeitsgang hergestellt werden.

**CFS (Continuous Feed System) für optimalen Brechprozess und intelligente Linienkopplung**

Der Brechprozess beider Anlagen wird automatisch über die innovative Beschickungsregelung CFS (Continuous Feed System) so optimiert, dass das Material stets mit maximaler Effizienz durch die Maschinen gefördert wird. Dabei wird der Füllstand der Brechkammern überwacht. Erreicht der Füllstand eine definierte einstellbare Höhe, wird die Materialzufuhr der Maschine angepasst.

Dieses System ist die ideale Grundlage für die intelligente Linienkopplung eines verketteten Anlagenzugs. Die optional erhältlichen Sonden am Brecherabzugsband und/oder Feinkornband der vorgelagerten Maschine überwachen den Füllstand der Aufgabeeinheit der jeweils nachgelagerten Maschine.

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

Fotos:

|  |  |
| --- | --- |
|  | KL\_MCO 90 EVO2\_MC 110 EVO2 Leistungsstarkes Team: der Kegelbrecher MOBICONE MCO 90(i) EVO2 und der Backenbrecher MOBICAT MC 110(i) EVO2 in Linienkopplung mit einer Siebanlage und einem Haldenband |

*Hinweis: Dieses Foto dient lediglich der Voransicht. Für den Abdruck in den Publikationen nutzen Sie bitte das Foto in 300 dpi-Auflösung, die auf den Webseiten der Wirtgen Group als Download zur Verfügung stehen.*

|  |  |
| --- | --- |
| Weitere Informationen  erhalten Sie bei:  WIRTGEN GROUP  Public Relations  Reinhard-Wirtgen-Straße 2  53578 Windhagen  Deutschland  Telefon: +49 (0) 2645 131 – 1966  Telefax: +49 (0) 2645 131 – 499  E-Mail: PR@wirtgen-group.com  www.wirtgen-group.com |  |