
PRESSE-INFORMATION
PRESS-RELEASE

Ausgezeichnet: iF product design award für neue Kleemann-Prallbrecher Mobirex EVO 2

Die neuen Prallbrecher Mobirex EVO 2 (MR 110 Z und MR 130 Z) wurden für das Brechen von Recyclingmaterial und Naturstein entwickelt. Dank neuer Motoren- und Antriebstechnik arbeiten sie sehr wirtschaftlich, betriebssicher und umweltschonend. Neben den technischen Anforderungen haben die Ingenieure bei Kleemann aber auch Aspekte wie Bedienerfreundlichkeit, Ergonomie und Umweltverträglichkeit berücksichtigt. Dabei waren sie ausgesprochen erfolgreich, so dass die neuen Brecher jetzt den begehrten „iF product design award 2014“ für herausragendes Produktdesign erhielten.

Der iF product design award ist ein weltweit anerkanntes Markenzeichen für erstklassige Gestaltung. Jahr für Jahr reichen Hersteller und Designer ihre Neuentwicklungen ein, um sie von einer internationalen Jury bewerten zu lassen. Aus insgesamt 3.249 Einreichungen für den Wettbewerb 2014 lobte die hochkarätige Jury nun die Highlights aus. Zu den Preisträgern in der Kategorie „Transportation design / special vehicles“ gehören auch die neuen Mobirex EVO 2-Anlagen von Kleemann.

Bei der Bewertung werden viele Kriterien berücksichtigt. Dazu gehören unter anderem die Gestaltungsqualität, die Verarbeitung, die Materialauswahl, der Innovationsgrad, die Umweltverträglichkeit, die Funktionalität, die Ergonomie, die Gebrauchsvisualisierung und die Sicherheit.

Hervorragende Ergonomie für Bediener und Servicetechniker

Die Kleemann-Entwickler haben bei der Gestaltung der Mobirex EVO 2-Prallbrecher die Anforderungen an die Ergonomie hervorragend umgesetzt: So sind die Funktionsgruppen und der Materialfluss gut einsehbar und für die Bediener

PRESSE-INFORMATION PRESS-RELEASE

komfortabel zugänglich. Gleichzeitig schützt der klar strukturierte, übersichtliche Aufbau die Antriebe und die Bedientechnik dort, wo es notwendig ist.

Die Bedienung der Anlagen ist durch ein Touchpanel mit eindeutigen Menüs und klarer Visualisierung sehr einfach und logisch. Und es gibt noch einen Vorteil: Alle Komponenten sind vom Boden aus steuerbar.

Die intelligente Formgebung erleichtert auch den Servicetechnikern die Arbeit, denn der Motorraum, die Brechereinheit und das Doppeldeckervorsieb sind über komfortable Bühnen mit Aufstiegen für Wartungsarbeiten leicht zugänglich. Selbst die verdeckten Elemente sind gut erreichbar: An den Riemenantrieb und zu den Schaltkästen gelangt man über Haubenöffnungen, die innerhalb des Gehäuses abgetrennt voneinander liegen und so die empfindlicheren Bauteile vor Vibrationen und Staub schützen.

Noch leistungsfähiger und vielseitiger

Auch bei der Funktionalität konnte Kleemann punkten: Wie schon bei den Vorgängermodellen überzeugt das Materialflusskonzept mit sich im Materialfluss öffnenden Systembreiten auch bei den neuen Anlagen, die sich durch die Brechereinlauföffnungen von 1100 mm (MR 110 Z) bzw. 1300 mm (MR 130 Z) unterscheiden. Sie ermöglichen Aufgabelleistungen von bis zu 350 bzw. 450 t/h Stunde. Zudem sorgen schikanefreie Übergänge der Systemkomponenten und das neue Continuous Feed System (CFS) für einen reibungslosen Materialtransport: Das System erkennt anhand verschiedener Parameter Überlast und regelt die Materialfördergeschwindigkeit entsprechend. Diese Steuerung verhindert den vollständigen Stillstand von Aufgaberinne und Vorsieb und sichert so die schnelle Wiedereinsatzbereitschaft der Anlage nach einem Überlastfall. Ein weiterer Vorteil liegt in der bekannt effektiven Arbeitsweise des unabhängigen Doppeldecker-Vorsiebs. Hier wurde zudem der Belagwechsel sowohl im Ober- also auch im Unterdeck deutlich vereinfacht.

PRESSE-INFORMATION PRESS-RELEASE

Neu gestaltet ist auch die optionale Überkornrückführung. Durch eine knickfreie Führung und die am Aufgabetrichter integrierte Übergaberutsche erhöht sich die Betriebssicherheit bei inhomogenem Material enorm und weitet somit das Anwendungsspektrum noch einmal aus. Damit sind die Anlagen perfekt geeignet für den Contractor-Betrieb.

Einfacherer Transport durch Hook Lift-System

Mit der neuen Gestaltung der Überkornrückführung geht auch eine größere Bodenfreiheit im Bereich der optionalen Nachsieveinheit einher. Sie vereinfacht das Auffahren der Anlagen mit angehängter Siebeinheit auf einen Tiefbettlader entscheidend. Zudem verfügt die Nachsieveinheit über ein „Hook Lift“-System, das einen einfachen separaten Transport der Einheit ermöglicht.

Kraftstoff sparen und strenge Abgasgesetze einhalten

Der sparsame Umgang mit den Ressourcen ist ebenfalls ein Aspekt, den die Jury des iF design award bewertet. Auch in diesem Punkt überzeugen die neuen Anlagen, denn ihr Antriebskonzept mit direktem Antrieb des Brechers über eine Fluidkupplung und elektrisch angetriebenen Rinnen, Sieben und Förderbändern ist ausgesprochen effizient. Daraus resultiert ein überaus niedriger Kraftstoff-Verbrauch pro Tonne Material. Dazu passt die zukunftsgerichtete Ausrüstung der Anlagen die wahlweise mit Motoren gemäß der Abgasstufe EU IIIA oder EPA Tier 4f erhältlich sind.