

AC11

Anfo Charger para minería subterránea



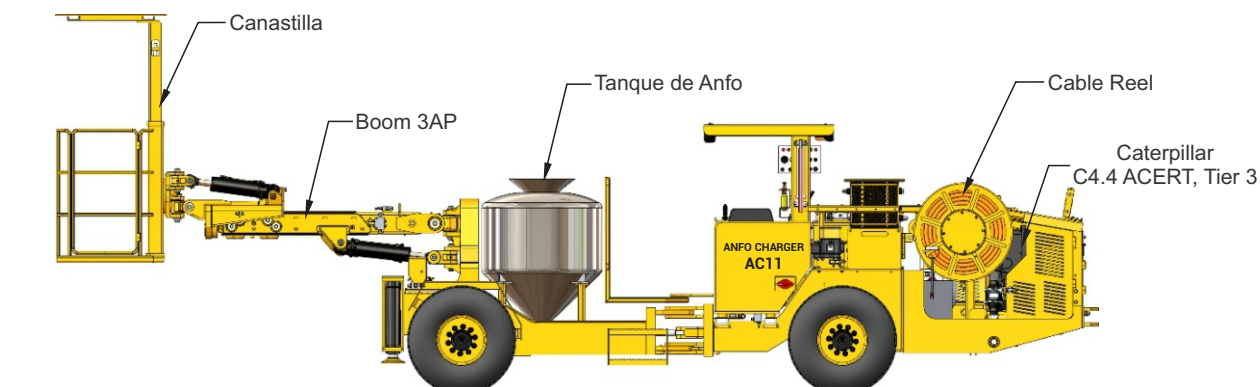
ANFO CHARGER AC11 es un vehículo utilitario para trabajo pesado en minas subterráneas para secciones desde 2.5 x 2.5 m hasta 5 x 5 m.

Equipado con un tanque ANFO capacidad de carga hasta 500 kg (densidad de 840 kg/m³).

Chasis para trabajo pesado, articulado 4WD, auto propulsado con motor Caterpillar C4.4 ACERT, Tier 3 de 106 kW.

Ambos techos de la cabina y de la canastilla están certificados con FOPS y ROPS.

ESPECIFICACIONES



CANASTILLA

- Capacidad de carga 300 kg
- Carrete de manguera 20 m
- Control hidráulico de brazo
- Certificación FOPS

BOOM

- Modelo Boom 3AP-AC11
- Extensión de boom 1000 mm
- Angulo de levante +47° / -16°
- Angulo de giro ±30°
- Cilindros hidráulicos Parker

CARRIER

- Model S35
- Motor Diesel Caterpillar C4.4 ACERT, Tier 3
- Potencia 106 kW @ 2200 rpm
- Transmisión Hidrostática
- Bomba de transmisión Sauer Danfoss
- Motores hidrostáticos Poclair
- Oscilante posterior ± 8°
- Velocidad de desplazamiento Plano – 11 km/h
15% – 5 km/h
- Capacidad de subida rampa 15°
- Frenos de servicio Hidrostático
- Frenos de emergencia y parqueo SAHR (Spring Applied Hydraulic Release)
- Dirección hidráulica (Carrier articulado) ±40°
- Llantas 9.00 x R20
- Gatos hidráulicos 2 delanteros
- Cabina de operador (canopy) Certificación FOPS / ROPS incluye 2 asiento
- Tanque de combustible 23.7 gal / 90 l
- Baterías 2x12 V, 90 Ah
- Sistema Eléctrico 24 VDC
- Luces de marcha 8X, Halógeno 65W HD, 24 V
- Sistema centralizado de engrase SKF
- Sistema automático de supresión de incendios ANSUL, 4 Boquillas
- Extintor manual 1x6 kg, Tipo ABC

TANQUE ANFO

- Capacidad 500 kg (densidad de 850kg kg/m³)
- Conexión eléctrica 24 VDC

SISTEMA DE CONTROL HIDRÁULICO

- Válvulas de control Parker KA-10
- Bomba hidráulica Parker, PGP511
- Presión de trabajo 180 bar
- Tanque de aceite hidráulico 18.5 gal / 70 l
- Filtro hidráulico de retorno Parker, 10µ
- Filtro hidráulico de alta Parker, 10µ
- Enfriador de aceite Parker, ULDC11
- Indicador de saturación del filtro hidráulico Parker
- Indicador de bajo nivel de aceite Hydac
- Indicador de temperatura de aceite Hydac
- Controles de accionamiento dual para brazo (cabina y canastilla)

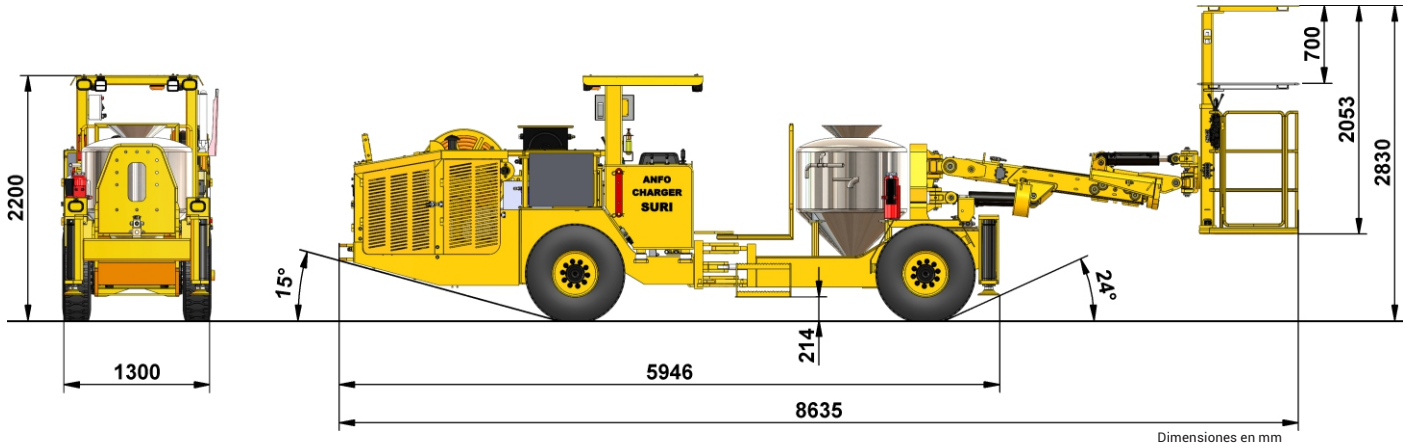
SISTEMA ELÉCTRICO

- Motor eléctrico 20kW (15 HP)
- Voltaje 380 - 440 - 550 - 690 - 1000 VAC
- Frecuencia 50 - 60 Hz
- Método de arranque Estrella - Triángulo
- Opción a 1000 VAC Arranque directo
- Protección contra sobrecarga y falla a tierra Schneider, Module VIGI VDO 24V
- Horómetro de percusión
- Indicador de secuencia de fase Siemens
- Cargador de batería 32 VAC, 300W 13A
- Transformador principal 3.5 kVA
- Luces de trabajo 2X, LED 6900 lm, 24V
- Carrete de cable eléctrico 80 m
- Cable eléctrico 3x4/0 - AWG (80 mm)
- Grado de protección IP 55

SISTEMA DE AIRE

- Compresor CT6B
- Capacidad máxima 120 cfm
- Presión de trabajo 8 bar

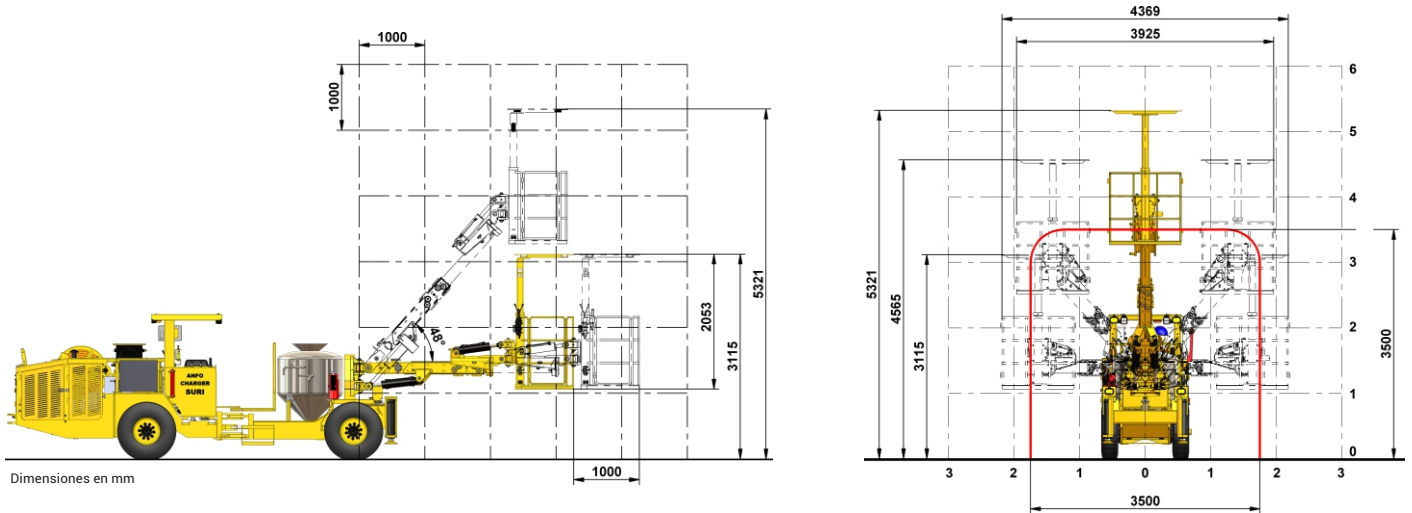
DIMENSIONES



Peso del equipo (*)
8500 kg

* Peso de equipo sin carga

ÁREA DE COBERTURA



RADIO DE GIRO

