

FL10

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS



Equipos de alta eficiencia para minería.

El FL10E es un LHD eléctrico diseñado para minas metálicas subterráneas de mediana y gran escala, con una capacidad de carga de 10 toneladas métricas.

El FL10E está equipado con un sistema de enrollador horizontal que permite que el LHD pase por la caja de conexiones sin necesidad de realizar un giro en U. Esto hace que la conducción sea simple y flexible. El gabinete eléctrico del LHD protege al personal y al equipo contra riesgos eléctricos. El sistema de remolque permite que el LHD se mueva de manera fácil y segura.

El LHD FL10E está equipado con un sistema hidráulico variable controlado electrohidráulicamente y con un sistema automático de enrollador de cable con control por inducción de tensión constante. La pantalla integrada a bordo muestra en tiempo real los parámetros de operación del LHD y cuenta con función de autodiagnóstico.

Incluye sistema estándar de control remoto por radio visible, con opción de sistema automático de lubricación centralizada y sistema automático de supresión de incendios Protecfire.

Rendimiento	
Capacidad del cucharón	4 m³
Capacidad de carga nominal	10,000 kg
Peso operativo	31,000 kg
Fuerza de arranque (breakout force)	188 kN
Fuerza de tracción	232 kN
Sistema de potencia	
Motor principal	VEM IE3-W41R
110 kW, 1487 rpm, 1000 V, 50 Hz	
Motor de bomba	VEM IE3-Y41R
45 kW, 1482 rpm, 900 V, 50 Hz	
Motor del ventilador	2 × 1.5 kW
Sistema de transmisión	
Convertidor de par	DANA C5000
Transmisión	DANA R36000
Eje	Kessler D102
Freno de rueda Posi-Stop	
Modelo de neumático	18.00-25
Sistema de enrollado de cable	
Cable: 330 m, 4 × 35 mm²	
Tipo: enrollador horizontal de cable.	
Gabinete eléctrico (IT)	
Sistema de arrastre a bordo, barra de arrastre.	
Otros: anclaje de cable, amortiguador de cable, enchufe.	
Dimensiones	
Longitud	10,434 mm
Ancho	2,634 mm (cabina incluida)
Altura	2,390 mm
Distancia al suelo	380 mm
Altura de descarga	1,914 mm
Ángulo de dirección	±42.5°

Radio de giro interno	3,199 mm
Radio de giro externo	6,513 mm
Sistema hidráulico	
Bomba hidráulica	KPM
Bomba doble de pistones de desplazamiento variable con detección de carga.	
Válvula de trabajo	Parker
Válvula de dirección	Parker
Sistema de refrigeración	Refrigeración líquida
Volumen del tanque de aceite hidráulico	
Tanque de trabajo y dirección	300 L
Tanque de frenos	75 L
Sistema de control	
Técnico electrónico FET.	
Tecnología CAN-bus.	
Pantalla a color de 5.7".	
Diseño modular (3 módulos).	
Dispositivo de control remoto por radio.	
Alarma de fallas.	
Autodiagnóstico.	
Descarga de registro de datos.	
Cabina	
Certificación FOPS/ROPS.	
Cabina cerrada con aire acondicionado.	
Lubricación central manual.	
Reposapiés.	
Opciones	
Cucharón: 4.0–5.4 m³.	
Sistema automático de lubricación Lincoln.	
Sistema automático de supresión de incendios Ansul	

