

FT30

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS



Equipos de alta eficiencia para minería.

La capacidad de carga del FT30 es de 30 toneladas. El FT30 está equipado con una cabina de conducción delantera totalmente cerrada, con absorción de impactos y aire acondicionado. Ofrece buena visibilidad y confort.

Todo el sistema de control del vehículo adopta tecnología de comunicación CAN-bus, sistema electrónico Fambition, control piloto electrohidráulico proporcional y sistema hidráulico variable. El sistema de control está diseñado sobre la base de CAN-bus.

La pantalla de visualización a bordo puede mostrar en tiempo real los parámetros de funcionamiento del equipo y cuenta con funciones de advertencia de fallas y autodiagnóstico.

El camión adopta un motor Volvo EFI refrigerado por agua que cumple con las normas de emisiones Euro III, y otros componentes son de marcas reconocidas internacionalmente para cumplir con las duras condiciones y requisitos de ascenso en operaciones subterráneas.

El sistema de lubricación automática SKF y el sistema automático de supresión de incendios Ansul son opcionales.

Rendimiento	
Capacidad de carga nominal	30,000 kg
Peso operativo	30,600 kg
Capacidad de la caja	16 m ³
Capacidad máxima de pendiente	25%
Motor	
Modelo	Volvo TAD1352VE
Potencia	315 kW a 1900 rpm
Torque	2175 Nm a 1200 rpm
Emisión	EU Stage V
Sistema de transmisión	
Convertidor de par	DANA CL8000
Transmisión	DANA 6000
Eje	Kessler D91
Freno de rueda Posi-Stop.	
Modelo de neumático	26.5-R25
Dimensiones	
Longitud	10,456 mm
Ancho	3,126 mm
Altura (Cajina)	2,674 mm
Altura (Caja)	2,458 mm
Distancia al suelo	398 mm
Altura de descarga	5,654 mm
Seguridad	
Cajina certificada FOPS/ROPS.	
Botón de parada de emergencia.	
Cinturón de seguridad.	
Alarma de reversa.	

Soporte de caja.	
Extintor.	
Velocidad (carga completa)	
1ª marcha	0-6.2 km/h
2ª marcha	0-10.2 km/h
3ª marcha	0-17.7 km/h
4ª marcha	0-30.4 km/h
Radio de giro	
Ángulo de dirección	±44°
Radio interior	4543 mm
Radio exterior	8503 mm
Sistema hidráulico	
Bomba hidráulica	Bomba de pistón Parker
Válvula hidráulica	Parker
Tanque de aceite hidráulico	265 L (Trabajo) + 76 L (Frenado)
Filtro de retorno de aceite	
Sistema eléctrico	
Voltaje	24 V
Alternador:	28 V / 110 A
Iluminación	48W, LED
Sistema de combustible	
Capacidad del tanque	430 L
Nivel de filtración	4 µm
Opciones	
Sistema automático de lubricación SKF.	
Sistema automático de supresión de incendios Ansul.	
Motor Tier IV.	

