

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

CARGADOR LHD PARA MINERÍA SUBTERRÁNEA Serie WJ-1GF POWER SHIFT

Volumen del cucharón de 1 metro cúbico (1.5 yardas cúbicas)
con capacidad de transporte de 2 toneladas



Nombre de máquina: **SCOOPTRAM SUBTERRÁNEA**

Modelo de equipo: **WJ-1GF POWER SHIFT**

Cabina certificada ROPS/FOPS, ergonómica, equipada con asiento amortiguador (con cinturón de seguridad)



Diseño optimizado del bastidor trasero, que proporciona al conductor una excelente visibilidad durante la operación

Bloqueo de seguridad de articulación

La bisagra central adopta un soporte giratorio, que es adecuado para las duras condiciones de las carreteras

Este Scooptram cuenta con los más modernos niveles de seguridad, facilidad de servicio y comodidad del operador, lo que proporciona un rendimiento inigualable en cualquier operación subterránea.



Los principales parámetros

Carga nominal	2 000 kg
Dimensiones (mm)	6200x1360x2000
Fuerza máxima de pala	48k N
Máxima tracción	55 k N
Capacidad de cubo estándar	1.5 yards

Velocidad hacia adelante y hacia atrás

0~10 km/h

Tiempo de ejercicio de la organización de trabajo

Tiempo de brazo	4.2sec
Tiempo de caída del brazo	2.7sec
Tiempo de vuelco	3sec

Sin carga

Peso de operación	7000 kg
Carga del eje delantero	2800 kg
Carga del eje trasero	4200 kg

Carga completa

Peso de operación	9000 kg
Carga del eje delantero	5300 kg
Carga del eje trasero	3700 kg

Condiciones de funcionamiento y restricciones

Usa la temperature ambiente	-15°C~+45°C
-----------------------------	-------------

Diseño de equipos de acuerdo con los estándares

Raspador subterráneo JB/T5500

JB/T5501	método de prueba de raspador subterráneo
Requisitos de seguridad del raspador subterráneo	
JB8518	
Requisitos de seguridad del raspador subterráneo	
GB25518	

Sistema de transmisión de potencia

Sistema de energía

Motor diesel	DEUTZ BF4L914
Potencia nominal	66 kW @ 2300rpm
Par nominal	355 Nm @ 1600rpm
Cilindro	4 cilindros en línea
Volumen de escape	4.3L
Sistema de enfriamiento	Motor refrigerado por aire
Principio de combustión	Motor de inyección directa de 4 tiempos, gobernador mecánico
Filtro de aire de admisión	Filtración de aire seco
Gobernador	Gobernador mecánico
Sistema eléctrico	24 V
Normas de emisión	Europa II
Sistema de escape	DOC + POC
Consumo promedio de combustible, Cuando la carga es del 50%	6.6L/h
Volumen del tanque de combustible	95L

Transmisión



Tipo	Power Shift	Volumen del tanque hidráulico	200L
Convertidor	Walker YJ280		
Transmisión	Walker BD05		
Puente		Gire al sistema hidráulico	
Puente delantero	PC15	Dirección central articulada hidráulica completa	Control piloto hidráulico
Puente rígido		dos cilindro hidráulico de doble acción	
Puente trasero			
Diferencial antideslizante	PC15		
No-Spin			
Neumático			
Modelo	10.00-20 PR16L-4S TT	Gire a la válvula principal	Tipo medio de núcleo abierto
		Forma de la bomba de dirección	Bomba cuantitativa de engranajes
Sistema hidráulico			
Estándar de conector	Estándar JIC	Sistema hidráulico de trabajo	
Estándar de manguera	GB3683	Control institucional	Control piloto hidráulico
La válvula principal de trabajo	Tipo medio de núcleo abierto	Forma de organización de trabajo	Cinco enlaces
		Levante el cilindro	1 pieza
		Cilindro de vuelco	1 pieza
		Forma de bomba de trabajo	Bomba cuantitativa de engranajes
Estructura de la cabina			
La cabina proporciona un espacio de operación ergonómico superior que reduce la fatiga del operador al aumentar el espacio en las piernas y mejorar la posición del pedal. Equipado con un cinturón de seguridad de dos puntos, asiento ajustable antes y después. Conducción lateral, trabajo lateral.		Configure el panel de iconos para que sea más fácil para el operador identificar la información del interruptor de alarma y tener más tiempo para mirar la superficie de la carretera y las operaciones de trabajo.	
La cabina pasó la certificación ROPS/FOPS para proteger la seguridad del operador. La cabina del marco de acero tiene suficiente resistencia a la caída de rocas para proteger la seguridad de los operadores; Equipado con luces de trabajo, la línea de visión del operador de la operación de la pala es más clara.		Sistema de control estándar industrial	
		Sistema de advertencia y alarma	Sugerencia de alarma de sonido y luz
		Tablero de instrumentos	Tablero de iconos
Rack			
Rack delantero y trasero			
El rack trasero agrega un diseño pesado que estabiliza mejor el equipo al levantar y palear el mineral. Diseño pesado del marco trasero y el estante trasero, para minimizar el impacto en el daño de la pared de la carretera.			
El uso de acero aleado de alta resistencia, la optimización del espesor del material, reducir el peso, mejorar la capacidad general de transporte, la estructura de larga duración.			
El brazo del mecanismo de trabajo utiliza una estructura en forma de caja que proporciona una gran capacidad para resistir las cargas de impacto y está optimizado para reducir el estrés y prolongar la vida útil del brazo.			
		Bisagra central	Conexión de cojinete ajustable
		Tanque de	Integrado con el estante

Combustible	refrigeración	
Sistema eléctrico	Dispositivo de bloqueo de bastidor delantero y trasero	
Configuración principal	Dispositivo de bloqueo de brazo	Estándar
Generador	28 V, 35 A	
Batería	2 x 12 V, 80 Ah	
Comience	24V/4k W	
Iluminación y luces de trabajo	Luces LED 2 en la cabina 2 piezas en el estante trasero	
Consejo de alarma	Alarma hidráulica Gire la luz de alarma	
Configuración del altavoz	Estándar	
Funciones de seguridad		
Extintor portátil	2 kg X 1	
Lado caliente-diseño de lado frío	estándar	
Cubierta del ventilador	de	Estándar

Dimensiones

