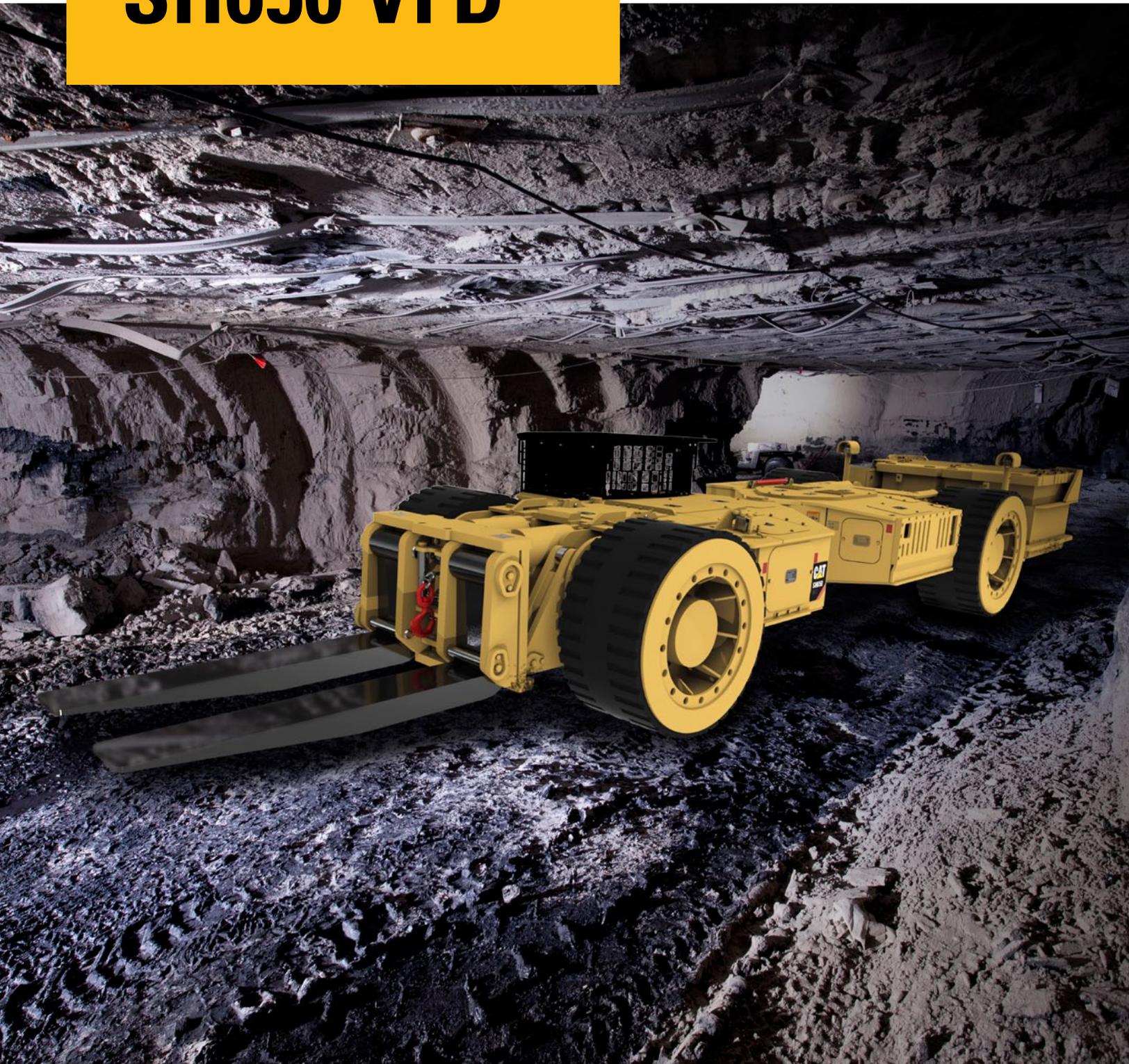


Transportador de Soporte de Techo

SH650 VFD



Motor

Potencia		
CA	184 kW	247 hp

Capacidad de transporte

Capacidad	45 tons	50 tons
	métricas	EE.UU.

Dimensiones

Longitud (con horquilla de levantamiento)	11,76 m	38' 7"
Ancho	3,03 m	9' 11"

Características del modelo SH650 VFD

La opción preferida de clientes para máquinas transportadoras de soportes de techo

Respaldo por parte de la red de distribuidores Cat® de primera clase.

Mayor productividad

El balance perfecto de potencia, velocidad, control y maniobrabilidad.

Flexibilidad

Máquina potente con baja área de base y la capacidad de ser utilizada para varias tareas.

Eficiencia

Opción de potencia a batería AC proporciona una potencia óptima al suelo a baja velocidad.

Seguridad

Emisiones de ruido muy bajas que permiten a los mineros comunicarse en espacios reducidos cuando mueven y colocan los componentes de tajo largo.

Contenido

Capacidad de levantamiento y transporte	4
Desarrollo y diseño	4
Batería	5
Sistema de control	6
Chasis triseccional	6
Comodidad del operador	7
Sostenibilidad	8
Seguridad	8
Especificaciones	9



Máquina para movimiento de funcionamiento uniforme



Los movimientos de tajos largos representan un enorme desafío para la logística del transporte subterráneo. Caterpillar ofrece una completa variedad de transportadores de soportes de techo para satisfacer las necesidades de movimientos eficientes de tajos largos. Con una mayor capacidad de levantamiento de 45 tons métricas (50 tons EE.UU.), el modelo SH650 puede manejar casi cualquier pieza de equipos de tajo largo en un movimiento. Además de la tracción y la maniobrabilidad mejoradas, el modelo SH650 ofrece un mejor alcance del movimiento de levantamiento, lo que permite una colocación más fácil de la carga.



Capacidad de levantamiento y transporte

Levantamiento de objetos pesados

La capacidad de levantamiento más alta en la industria

La capacidad de levantamiento y transporte de 45 tons métricas (50 tons EE.UU.) del modelo SH650 satisface todas sus necesidades actuales y futuras de manipulación de tajos largos. Las enormes horquillas de 1.829 mm x 356 mm (6' x 14") están fijadas a la estructura del bastidor de levantamiento mediante pasadores de acero de 102 mm (4") de diámetro. Las horquillas son de acero forjado termotratado y el bastidor de levantamiento es de una aleación de acero de alta resistencia con puntos de pivote encasquillados.

Posicionamiento perfecto

El mecanismo exclusivo de levantamiento e inclinación permite al operador manipular el bastidor de levantamiento en un número infinito de posiciones para facilitar la ubicación y el manejo de la carga. El alcance de movimiento de levantamiento ha aumentado en 133 %, lo que permite colocar la carga con mayor facilidad, mediante la reducción del ángulo entre el bastidor de levantamiento y la pendiente. Esto reduce el esfuerzo sobre el cabrestante y el tren de impulsión.

Desarrollo y diseño

Diseñado para destacarse

Fabricada por el líder mundial

Como proveedor líder de tecnologías para minería a tajo largo, Caterpillar siempre se ha empeñado en diseñar y fabricar las mejores máquinas para cambios de panel. Nuestra notable experiencia en el desarrollo y diseño de vehículos con ruedas ha contribuido al éxito de nuestros transportadores de soportes de techo de cuatro ruedas.

Construido para el futuro

Todos los transportadores de soportes de techo de Cat están contruidos para cumplir con los requisitos presentes y futuros de cambios de panel en tajos largos, combinando potencia compacta, capacidad, maniobrabilidad, disponibilidad a largo plazo y eficiencia.

Construido para ser el mejor

Luego de observar operaciones por todo el mundo, seleccionamos los mejores conceptos y diseños para la variedad de condiciones y regulaciones que se encuentran en minas subterráneas de carbón.

Caterpillar ofrece una gama de transportadores de soportes de techo diseñados para proporcionar la máxima capacidad de levantamiento y transporte, con dimensiones adecuadas para las diferentes configuraciones de minas de nuestros clientes y para diversas tareas de transporte.





Batería

Llena de energía

Ley de Aire Limpio

Los transportadores de soportes de techo de Cat no son una carga de emisiones o calor para el sistema de ventilación de la mina. Debido al control de potencia infinitamente variable, son los vehículos ideales para instalar o remover soportes de techo donde el calor, las emisiones y el ruido impactarían el trabajo, y donde se necesita un vehículo flexible.

Potencia al máximo

Como líder mundial en sistemas de tajo largo y vehículos a batería para minería subterránea, nos enorgullece ofrecer los transportadores de soportes de techo a batería más avanzados del mundo. Soluciones innovadoras en el control de potencia y en la transmisión contribuyen a la máxima utilización de la potencia de la batería.

Competencia de la batería

Caterpillar ha desarrollado una experiencia y conocimiento inigualables en el diseño de baterías y sistemas de cambio de baterías. Las baterías actuales de 2.000 Ah permiten el máximo rendimiento durante carga máxima, además de un rendimiento prolongado durante todo el turno de trabajo. Las capacidades de la batería y los diseños de la vehículo están comprobados en el campo y se han adaptado a horarios laborales y experiencia de cambios de panel reales.

Alto rendimiento y bajo costo de propiedad

La batería East Penn de Cat está construida para tener una vida útil prolongada, lo que proporciona el menor costo de propiedad en la industria. El diseño de placa plana utiliza óxido de plomo de calidad superior especialmente formulado, y cada placa se forma individualmente antes del ensamblaje de celdas. Esto asegura rendimiento uniforme y máxima capacidad. Se usa equipo computarizado de vanguardia en cada fase del proceso de producción y se realizan estrictos controles de calidad en cada batería para asegurar el más alto nivel de rendimiento.



Sistema de control

Control superior

Máxima eficiencia de la batería

El control IGBT de Cat aprovecha al máximo la energía de la batería. Esto resulta en velocidad variable y esfuerzo de tracción en los intervalos variables, y permite que se controle la energía de la batería con precisión y eficiencia máximas.

Mando de frecuencia variable (VFD) opcional

El sistema de control HiPAC 10 VFD es una innovación de Caterpillar que impulsa los sistemas de tracción e hidráulicos, y proporciona al operador información para administración de la máquina.

Alta eficiencia

El HiPAC 10 es un control inversor de frecuencia variable de CC a CA que impulsa los motores eléctricos de CA de alto rendimiento, que tienen características superiores de velocidad y par. Es hasta un 14 % más eficiente que los motores de CC tradicionales. Esto supone velocidades más altas de desplazamiento con carga, funciones hidráulicas con más capacidad de respuesta, y más material acarreado por carga de batería. El sistema de manejo de la máquina HiPAC 10 acelera el diagnóstico de fallas, lo que permite reparaciones rápidas y maximiza el tiempo de funcionamiento. La nueva interfaz del usuario puede mostrar información, como temperaturas de la unidad de mando y distancia recorrida por carga de batería.

Control intuitivo

La palanca de mando opcional de Cat le proporciona al operador un control intuitivo de la función de dirección y otras funciones, y también le ofrece un rápido acceso al monitoreo y al autodiagnóstico de las funciones del vehículo.

Chasis triseccional

Excelente rendimiento

Estabilidad, tracción...

Una de las características clave del diseño SH650 VFD es el chasis triseccional, que incorpora el eje impulsor trasero y el elevador de la batería en una sola entidad oscilante. Debido a que el movimiento de la carga es independiente del bastidor trasero, este diseño proporciona más estabilidad en el manejo de la carga, especialmente en terrenos irregulares o durante el manejo y posicionamiento de los soportes de techo (incluso cuando se manejan cargas iguales al peso del vehículo vacío). También mejora la tracción, ya que las ruedas permanecen en contacto con el suelo con el peso de la batería sobre ellas.

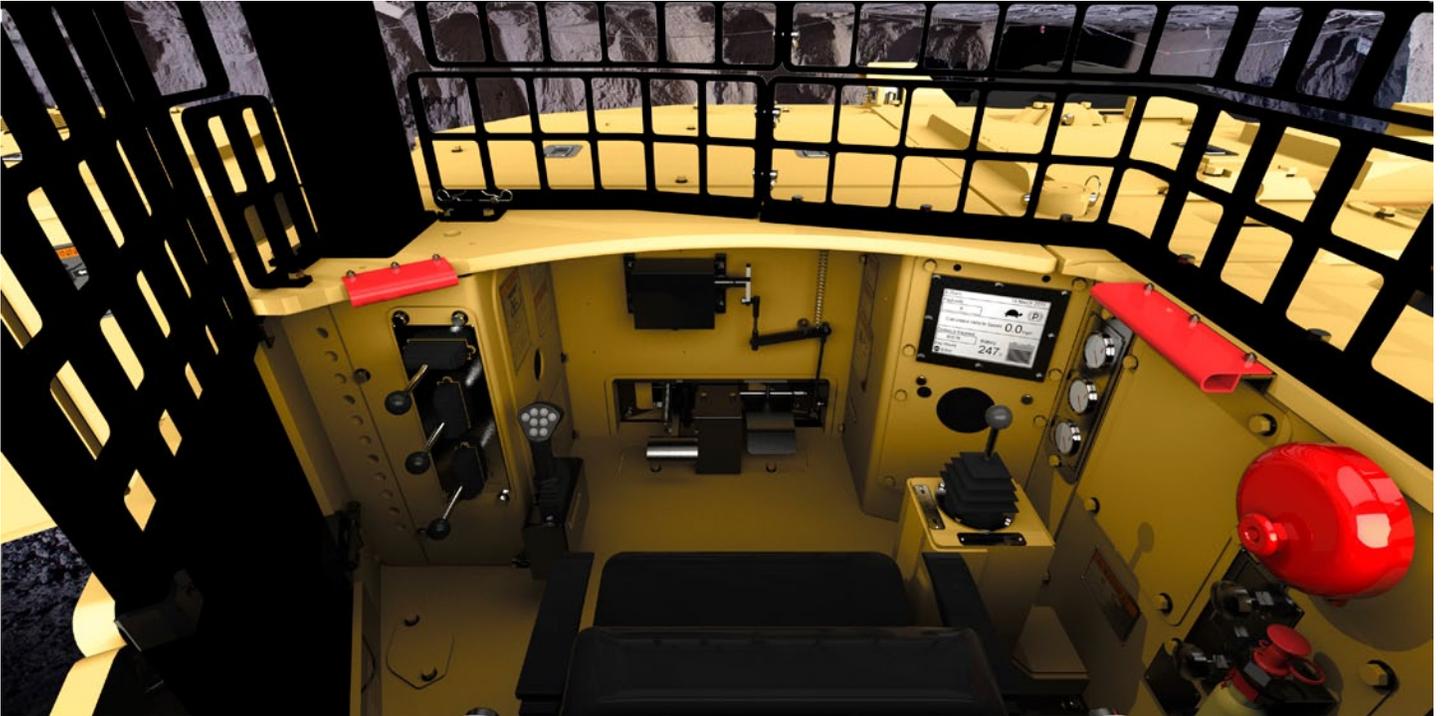
...y maniobrabilidad

El modelo SH650 VFD ofrece la característica exclusiva de 100 grados de articulación para manejar cargas pesadas en los espacios reducidos que se encuentran durante los cambios de panel. El uso de rodamientos esféricos de acero templado a fondo y de precisión rectificadas asegura una transferencia suave de energía del rodamiento al pasador de articulación y la distribución de la carga en toda la longitud de contacto.



Comodidad del operador

Compartimientos de control fáciles de usar



Entorno laboral seguro

La comodidad del operador es primordial para mantener un entorno laboral seguro. Los controles están ubicados de manera lógica y son fáciles de alcanzar desde el asiento acolchado ajustable. Las entradas de control direccionales están aplicadas en el lado izquierdo, que, según las opciones elegidas, también incorpora una interfaz del usuario que permite el control de muchas funciones.

Visibilidad y espacio libre máximos

El bastidor es anatómico con la parte superior que se inclina desde el centro hacia la parte exterior para permitir la visibilidad alrededor del perímetro del vehículo. Las plataformas se estrechan desde el centro hacia arriba y hacia el exterior para garantizar el máximo espacio libre sobre el suelo. Esta combinación hizo posible que esta máquina superara a su predecesor en todas las formas, excepto en tamaño de cizalla y complejidad.

Sostenibilidad

Máquina limpia



Ideal para cambio de panel en tajos largos

Al no generar emisiones de gases nocivos y al producir bajas emisiones de calor y ruido, la gama de transportadores es fácil de usar y operar; en resumen, es el vehículo utilitario ideal para los movimientos de tajos largos.

El levantamiento de objetos pesados, el posicionamiento perfecto, la versatilidad y la maniobrabilidad se combinan para que este transportador de soportes de techo a batería sea el más avanzado del mundo.

Seguridad

Mantener seguros a los operadores durante el movimiento de tajos largos

La seguridad es importante

El modelo SH650 VFD ofrece las siguientes características de seguridad:

- Barras antipánico en el compartimiento del operador
- Botones de parada de emergencia
- Sistema contra incendios (activación automática o manual) en ambos lados de la máquina
- Bloqueo de dirección
- Detección de proximidad (si se solicita)
- Frenos accionados por resorte y liberados hidráulicamente
- Funciones de arranque con dos llaves
- Señales de advertencia
- Alarmas audibles de arranque (opcionales)
- Techo sobre el compartimiento del operador



Especificaciones del Transportador de Soportes de Techo SH650 VFD

Pesos vacíos

Menos batería	31.751 kg	70.000 lb
Paquete de baterías de 240 kW/hora	46.040 kg	101.500 lb

Velocidad de desplazamiento con carga

En superficie plana y vacío en terreno con 0 % de pendiente	6,6 km/h	4,1 mph
En superficie plana y con carga en terreno con 0 % de pendiente	5,8 km/h	3,6 mph

- Velocidad de desplazamiento (calculada según una resistencia de rodamiento del 4 %)

Capacidad de levantamiento y transporte

Sin lastre	45 tons métricas a 1.575 mm	50 tons EE.UU. a 62"
------------	-----------------------------------	----------------------------

- Capacidades basadas en neumáticos sólidos de 54 × 26 (del frente de la placa de levantamiento)

Tren de impulsión

Motor de tracción

Dos diseños de propiedad exclusiva

Tracción en minas

Motores de engranajes con potencia nominal de 74 kW (100 hp)

Rendimiento por hora (111 kW/150 hp en total)

Accionamiento por VFD

140 V CA; unidad a prueba de explosión totalmente cerrada, de acuerdo con la MSHA; enfriamiento no ventilado; con patas. (La potencia del motor puede aumentar según sea necesario para la aplicación).

Un motor está montado en el bastidor delantero e impulsa el eje delantero, y el motor de tracción del eje trasero está montado en el bastidor medio.

Líneas de impulsión

Ejes de la serie 8.5 C con juntas deslizantes de 76 mm (3")

Ejes

Ejes planetarios exteriores delanteros y traseros de montaje rígido con frenos de discos húmedos, accionados por resorte y liberados hidráulicamente, y una traba del diferencial de activación hidráulica.

Protección contra sobrevelocidad del motor

Protecciones contra sobrevelocidad del motor son inherentes al paquete de mando de CA.

Frenos

Servicio y emergencia/estacionamiento

SAHR accionados por resorte y liberados hidráulicamente

Discos húmedos en las 4 ruedas

Activados por el pedal izquierdo

Controlados por una válvula moduladora de retroceso

Sistema hidráulico

Motor de la bomba

Servicio en minas

Bastidor laminado

Motor accionado por VFD con potencia nominal de 35 kW (47 hp) por hora

140 V CA

Unidad a prueba de explosión totalmente cerrada, de acuerdo con la MSHA

Enfriamiento no ventilado

Bomba

La bomba es un eje estriado fijado al motor de la bomba

Filtración (estándar)

Tres filtros de presión

Un filtro de 25 micrones en el circuito hidráulico principal

Un filtro de 10 micrones en el circuito del acumulador

Un filtro de 10 micrones en el circuito de válvulas piloto

Un filtro de retorno de 25 micrones montado en el tanque

Filtros de los orificios de fluido de 10 micrones en los circuitos de control clave

Tanque

Tanque con capacidad de 220 L (50 gal EE.UU.) con un respiradero/filtro enroscable

Sistema de llenado del tanque

Sistema de llenado a chorro Venturi ubicado del lado opuesto al operador en el bastidor medio, que permite rellenar el tanque mediante el filtro de aceite de la tubería de retorno.

Banco de válvulas

Tipo paralelo de siete secciones operado por piloto con alivio interno y un manómetro relleno con glicerina montado en el tablero.

Toma de fuerza hidráulica

Dos (2) conexiones rápidas del acoplador; presión máxima de operación recomendada de 17,58 MPa (2.550 lb/pulg²)

Cilindro de levantamiento e inclinación

Dos (2) cilindros de doble acción con calibre de 241 mm (9,5") y válvulas de traba de carga

Cilindro de levantamiento con manivela de campana

Dos (2) cilindros de doble acción con calibre de 203 mm (8") y válvulas de traba de carga

Cilindro de la dirección

Dos (2) cilindros de doble acción con calibre de 152 mm (6") y ajuste de doble alivio a 15,9 MPa (2.300 lb/pulg²)

Cilindro de cambio de batería

Dos (2) cilindros de doble acción con calibre de 152 mm (6") y válvulas de traba de carga

Especificaciones del Transportador de Soportes de Techo SH650 VFD

Sistema de levantamiento doble

Levantamiento de carga estándar

Combinación de un cilindro de levantamiento con manivela de campana y un brazo con manivela de campana, y cilindros de inclinación para realizar el levantamiento inclinado de un bastidor de levantamiento de carga universal que se proporciona como equipo estándar. Las horquillas de una aleación de acero forjado de servicio pesado, de 152 × 256 × 2.134 mm (6 × 14 × 84"), son estándar para la capacidad de levantamiento de 45 tons métricas (50 tons EE.UU.).

Cabrestante

Cabrestante de operación totalmente hidráulica de 31.751 kg (70.000 lb) con enrollado y desenrollado de dos velocidades. Tambor de acero fabricado para servicio pesado.

Conjunto de cables del cabrestante (opciones)

El cable del cabrestante estándar es un cable de 7/8" de diámetro, 6 × 36, IWRC, EIPS, metálico, equipado con un dedal aplicado, que conecta el enlace y el gancho giratorio.

Cable recubierto de 7/8" de diámetro Samson, Dyneema y Samthane, que conecta el enlace y el gancho giratorio. Sujeto al tambor con un perno U.

Bastidor triseccional

El diseño del bastidor triseccional presenta una construcción modular de placas múltiples para ofrecer el máximo nivel de potencia e integridad estructural, y el diseño produce la máxima estabilidad mientras se manejan cargas pesadas. Todas las áreas de alto esfuerzo están fabricadas con acero T-1.

Sección central

La sección central está diseñada con pasadores pivote endurecidos de 114 mm (4,5") de diámetro y rodamientos esféricos para proporcionar la máxima transferencia de carga y una prolongada vida útil de los componentes. Toda el área de la sección central está fabricada con acero T-1.

Sección de oscilación

El rodamiento de 813 mm (32") de diámetro con elementos de laminación de 1 3/4 de diámetro proporciona 20 grados de oscilación.

Sistema de cambio de batería

Cargador de batería de la carretilla elevadora con manivela de campana y operación hidráulica para elevar la batería de la superficie. La batería/bandeja de batería puede levantarse más para aumentar el espacio libre de aproximación trasera hasta 508 mm (20").

Compartimiento del operador

Entrada y salida laterales

Dirección a la izquierda con palanca de control con las siguientes funciones:

Arranque/parada del motor de la bomba

Liberación/accionamiento del freno de estacionamiento

Faros direccionales

Dirección de desplazamiento

Parada

Interruptor de la barra antipánico que desenergiza el sistema eléctrico y aplica el freno de estacionamiento automático.

Indicadores hidráulicos rellenos con glicerina montados en el tablero para el acumulador, la presión del sistema y el freno de emergencia.

Señal de advertencia

Palanca de control a la mano derecha para inclinación y levantamiento

Palanca de control de toma de fuerza hidráulica

Palanca de control del cargador de batería

Control hidráulico de ajuste del disyuntor

Bomba manual de liberación del freno de emergencia/estacionamiento

Pedal del acelerador al pie derecho

Pedal del freno al pie izquierdo

Manuales

Dos manuales de partes

Dos Manuales de Operación y Mantenimiento Preventivo

Dos Guías de Resolución de Problemas Eléctricos

Dos Manuales de Mantenimiento de la Batería

Dos Cuadros de Mantenimiento de la Batería

Un CD, que incluye todos los manuales anteriores en formato electrónico

Instalación hidráulica (estándar)

Conexiones JIC con manguera de 34,47 MPa (5.000 lb/pulg²); resistencia al fuego con aprobación MSHA 2G

Controlador eléctrico

Diseño modular

IGBT controlado por microprocesadores

Sin contactores

Mando de frecuencia variable (VFD)

140 V CA

1.600 amperios en total

Controladores del motor de tracción con control continuo de la velocidad de la máquina infinitamente variable.

Equipado con pantalla avanzada integrada en el tablero para proporcionar información de la máquina de capacidad de la batería, voltaje de la batería, corrientes del motor, horómetro de tiempo transcurrido, distancia recorrida por ciclo de carga de batería e información de diagnóstico de resolución de problemas.

Opciones del disyuntor

Unidad magnética de protección contra sobrecorriente UVR: recinto del controlador equipado con un disyuntor de protección contra sobrecorriente UVR con bastidor de 800 amperios de servicio en minas, 600 voltios.

Restablecimiento del disyuntor montado en la cabina estándar, que utiliza un solo cable de tiro y empuje estilo giratorio de alta capacidad. Una manija de control manual está montada dentro de los límites del compartimiento del operador.

Opciones de cabina

Montaje de la cabina ajustable manual: cabina certificada por la MSHA, placa de soporte, manijas de acceso, rejilla completamente cerrada y puertas dobles con apertura angular.

Montaje de la cabina ajustable hidráulicamente: cabina certificada por la MSHA, placa de soporte, manijas de acceso, rejilla completamente cerrada y puertas dobles con apertura angular.

Opciones de neumáticos/ruedas

Neumáticos sólidos SETCO de 54×26 con protección de la placa de la pared lateral pesada

Neumáticos sólidos SETCO de 48×25

Sistema contra incendios

Sistema contra incendios ANSUL de 8 puntos con dos (2) extinguidores No. 20. Dos (2) mangueras trenzadas de alambre NPT, MSHA 2G, con conexiones NPT. El sistema está diseñado según las pautas publicadas por el fabricante.

Acoples de levantamiento

Conjunto de horquilla, 25.603 mm (84") de longitud total: el conjunto de 25.603 mm (84") de longitud total deben ser horquillas forjadas diseñadas para levantar y transportar 45 tons métricas (50 tons EE.UU.) a 1.575 mm (62") desde la placa de levantamiento de carga montada en la máquina.

Placa de levantamiento de montaje rápido, 25.603 mm (84") (se requiere conjunto de horquilla): diseñada para levantar y transportar 45 tons métricas (50 tons EE.UU.) a 1.575 mm (62") de la superficie del bastidor de levantamiento de carga. La placa se monta directamente en las horquillas de 25.603 mm (84") mediante dos portavástagos paralelos y se mantiene fija con dos pasadores tipo gancho unidos a la placa de levantamiento.

Sistema de iluminación

Luces halógenas, 12 V CC, 50 vatios: dos faros delanteros halógenos de cuarzo de 12 voltios, y dos faros traseros con protectores que se mueven hacia arriba y hacia abajo con el sistema de levantamiento de la batería.

Enchufe de batería

La máquina está equipada con dos enchufes J&R 2000 de bronce de 5 polos en paralelo, cada uno con una llave cautiva para instalar o quitar los enchufes de la batería. Cada enchufe de la batería tiene un rendimiento de 600 amperios.

Accesorios de la máquina (opcional)

Montaje de la guía del cable

Instalación de reflectores: reflectores adicionales montados en ubicaciones estratégicas en la máquina.

Conjunto de interruptores de presión, intrínsecamente seguros: sistema eléctrico/hidráulico para apagar los motores de tracción en caso de baja presión del sistema hidráulico.

Asistente de pruebas Shroeder con conexiones JIC

Interruptor de desconexión de la energía (requerido en PA)

Instalación de ganchos de remolque: dos ganchos montados en la parte frontal de la máquina con capacidad de 10,89 tons métricas (12 tons EE.UU.) cada uno.

Motores de tracción y de la bomba con monitoreo RTD. Se proporciona el registro de los datos de temperatura para ayudar en la protección de los motores y el mantenimiento preventivo. Disponibles con la opción de una bomba de 16 hp.

Sistema contra incendios automático.

Bandeja de batería (se requiere una para cada conjunto de batería): bandejas de batería de acero soldado de servicio pesado para usar con conjuntos de batería de 2.000 amperios/hora.

Juego de instalación de inhibición de tracción/freno de estacionamiento, que proporciona el monitoreo de la presión del sistema de frenos para limitar el potencial del desplazamiento con los frenos de estacionamiento puestos.

Kit sencillo de prueba hidráulico para monitorear el sistema hidráulico.

Monitoreo del medidor de flujo en línea del rendimiento de la bomba hidráulica en tándem. Proporciona la adición de dos indicadores análogos en el compartimiento hidráulico.

Juego de protección de cilindros de inclinación, que consiste en dos placas de acero abisagrado de servicio pesado que protegen los vástagos de los cilindros de inclinación.

Protector de jaula/protección deflectora, que consiste en una estructura montada en el bastidor 25,4 mm (1") más arriba del techo a la altura máxima. Protege el techo y la jaula que forman la cabina del operador.

Cucharón eyector de servicio superpesado montado en la horquilla con pasadores de montaje rápido.

Juego de desconexión PIT requerido para obtener la aprobación de PA.

Kits de suministro de agua (opcional)

Tres tanques de 22 L (5 gal EE.UU.) en el kit de suministro de agua almacenan agua destilada. El kit de suministro se debe utilizar junto con el kit de instalación para mantener un suministro de agua destilada para usar en la carga de las celdas de batería.

Batería de la máquina (bandeja doble)

Batería, 120ss-125-17, 1.000 amperios/hora con protectores de broche y gancho deslizable: conjunto de batería de bandeja doble con dispositivos de traba con gancho deslizable en las tapas de la batería y protectores de aislamiento que se enganchan en las conexiones de las celdas internas.

Cargador de batería (conector doble)

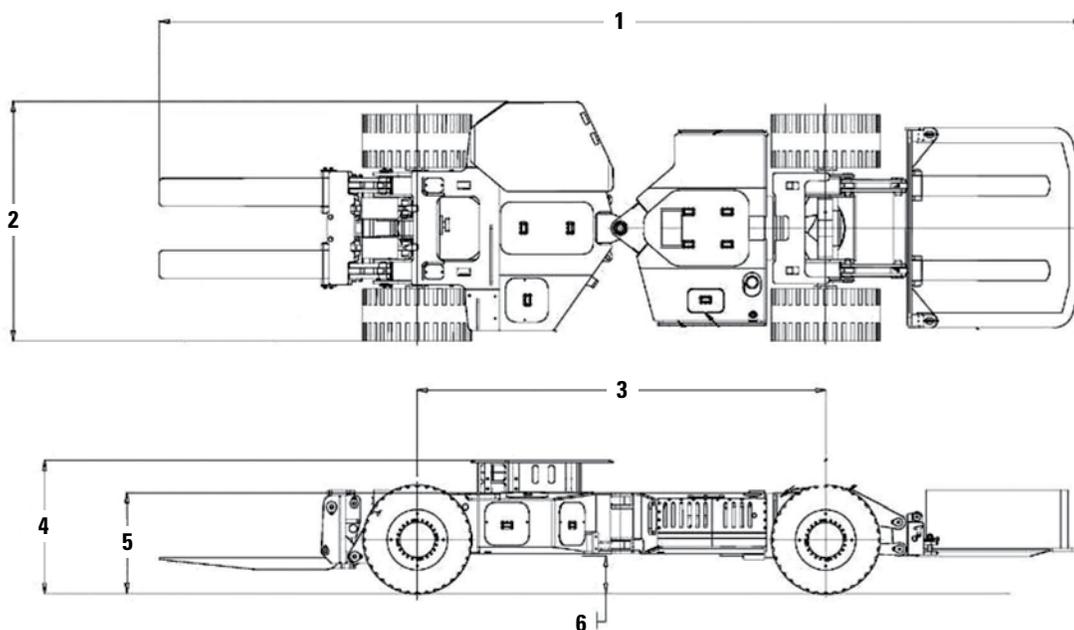
Salida simple para una batería

Salida doble para dos baterías

Especificaciones del Transportador de Soportes de Techo SH650 VFD

Dimensiones

Todas las dimensiones son aproximadas.



SH650 VFD

1 Longitud total		
Longitud menos las horquillas de levantamiento de carga y del elevador de batería	7.467 mm	24' 6"
Longitud con horquilla de levantamiento 2.134 mm (84")	11.760 mm	38' 7"
Longitud con el accesorio de la placa de levantamiento	12.039 mm	39' 6"
2 Ancho total		
Con accesorios y neumáticos de 1.219 mm (48")	2.819 mm	9' 3"
Con accesorios y neumáticos de 1.372 mm (54")	3.022 mm	9' 11"
3 Distancia entre ejes		
	5.232 mm	17' 2"
4 Altura de la cabina (con cabina de 508 mm [20"]) (Hay disponibles alturas más bajas de la cabina a pedido).		
Con neumáticos de 1.219 mm (48")	Las cabinas estándar se ajustan de 1.448 a 1.702 mm.	Las cabinas estándar se ajustan de 57 a 67".
Con neumáticos de 1.372 mm (54")	Las cabinas estándar se ajustan de 1.524 a 1.778 mm.	Las cabinas estándar se ajustan de 60 a 70".
5 Altura de chasis (nominal)		
Con neumáticos de 1.219 mm (48")	1.168 mm	46"
Con neumáticos de 1.372 mm (54")	1.244 mm	49"
6 Espacio libre sobre el suelo (nominal) (Consulte el dibujo de ventas para el perfil de espacio libre sobre el suelo).		
Con neumáticos de 1.219 mm (48")	406 mm	16"
Con neumáticos de 1.372 mm (54")	4.883 mm	19"
Radio de giro interior	4.140 mm	13' 7"
Radio de giro exterior	7.213 mm	23' 8"
Articulación direccional: total	100°	100°
Oscilación del bastidor: total	40°	40°

Se muestra con neumáticos de 1.372 mm (54").

Hay disponibles gráficos detallados con dimensiones específicas y ubicaciones de componentes.

Transportador de Soportes de Techo SH650 VFD

Para obtener más información sobre los productos Cat, los servicios del distribuidor y las soluciones de la industria, visítenos en www.cat.com

© 2012 Caterpillar Inc.

Todos los derechos reservados

Los materiales y las especificaciones están sujetos a cambio sin previo aviso. Las máquinas que aparecen en las fotografías pueden incluir equipos adicionales. Consulte a su distribuidor Cat para conocer las opciones disponibles.

CAT, CATERPILLAR, SAFETY.CAT.COM, sus respectivos logotipos, el color "Caterpillar Yellow" y la imagen comercial de "Power Edge", así como la identidad corporativa y de producto utilizadas en el presente, son marcas registradas de Caterpillar y no pueden utilizarse sin autorización.

ASHQ6855 (08-2012)
(Traducción: 12-2012)

