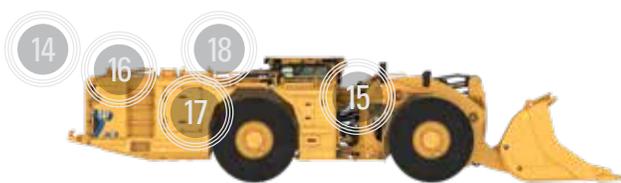


CARGADOR SUBTERRÁNEO CAT® R1700 XE ELÉCTRICO A BATERÍA

**PRODUCTIVIDAD
SUPERIOR.**

**CERO EMISIONES
DE ESCAPE.**

1. Cinco tamaños de cucharones disponibles y una gama completa de opciones de GET (Ground Engaging Tools, Herramientas de corte) Cat® para lograr la mejor productividad y, al mismo tiempo, maximizar la vida útil del cucharón.
2. La geometría del varillaje delantero es la misma que en el modelo R1700 para alcanzar una potente fuerza de desprendimiento.
3. El rendimiento hidráulico potente ofrece mejores tiempos de carga. Además, cuenta con control común del implemento y bombas de detección de carga con flujo controlable.
4. Sistemas de seguridad eléctrica de múltiples capas, diseñados para soportar las exigencias de los entornos mineros subterráneos.
5. Sin cableado de alto voltaje en el enganche para mayor seguridad.
6. La cabina ROPS (Rollover Protective Structure, Estructura de Protección en Caso de Vuelcos)/FOPS (Falling Object Protective Structure, Estructura de Protección Contra la Caída de Objetos) cerrada estándar cuenta con un diseño ergonómico, sistema de presencia del operador y detalles de seguridad interiores y exteriores.
7. Sistema Product Link™ Elite (PLE) para el monitoreo del estado de la máquina. Máquina lista para la instalación de tecnologías Cat MineStar™ para aplicaciones subterráneas.
8. La función de excavación automática permite optimizar el control de carga y tracción a fin de maximizar la vida útil de los neumáticos.
9. Propulsión 100 % eléctrica a batería, cero emisiones de escape y generación de calor significativamente menor.
10. Utiliza componentes del mando eléctrico actuales comprobados, que incluyen el motor y los inversores de diversas líneas de productos Cat, y aprovecha el engranaje de potencia del R1700.
11. Sistema de baterías de fosfato de hierro de litio probado y estable térmicamente.
12. Cajas de baterías integradas que no requieren mantenimiento, probadas según FOPS Level2 y cajas de baterías paralelas para un funcionamiento seguro.
13. Las baterías permanecen en la máquina, lo que maximiza el tiempo de funcionamiento disponible y reduce el gasto de capital y el costo de operación.
14. Con dos Cargadores MEC500 en paralelo, se logra una carga completa en menos de 20 minutos. Con un solo MEC500 se logra la carga completa en menos de 30 minutos.
15. Gran similitud con el R1700 y menos piezas móviles para reducir los requisitos de mantenimiento e inventario de piezas.
16. Espacio para el paquete de enfriamiento más pequeño y nuevos núcleos de enfriamiento para la refrigeración de la batería.
17. Estación de servicio con acceso a nivel del suelo.
18. Pasamanos plegables planos



CARGADOR SUBTERRÁNEO CAT® R1700 XE ELÉCTRICO A BATERÍA



15.000 kg/33.069 lb
CARGA ÚTIL NOMINAL

24.190 kg/53.330 lb
FUERZA DE DESPRENDIMIENTO
(LEVANTAMIENTO E INCLINACIÓN)

CARGA COMPLETA EN MENOS
DE 30 MINUTOS
o en 20 minutos
con Cargadores MEC500 dobles



PRIORIDAD EN LA PRODUCCIÓN

- » Productividad líder en su clase con un rendimiento que iguala al R1700 comprobado.
- » Capacidad de carga y transporte de camiones de 15 toneladas (33.069 libras) y velocidad máxima controlada por software, adaptada a las necesidades de la aplicación, para optimizar la duración de la batería y el tiempo de funcionamiento.
- » Las características de acarreo del tren de fuerza como el control de tracción, el frenado proporcional, los ejes, los mandos finales, la caja de cambios (mismas marchas), mejoran la durabilidad y confiabilidad de los componentes. Además, reducen el costo de operación total y maximizan la disponibilidad y la productividad.

BATERÍAS DE ALIMENTACIÓN Y CARGA RÁPIDA A BORDO

- » Sistema de baterías de fosfato de hierro de litio probado y estable térmicamente para una carga rápida, un alto rendimiento y mayor seguridad.
- » Sistema de enfriamiento diseñado por Caterpillar para maximizar el rendimiento y la vida útil de las celdas.
- » Monitoreo durante la carga, enfriamiento de la batería durante la carga y carga según la necesidad. Cada carga completa tiene como objetivo 2 horas y media de funcionamiento en tareas exigentes.



DURABILIDAD Y FACILIDAD DE SERVICIO

- » Muchos puntos en común con el R1700, lo que posibilita una vía de actualización en el futuro.
- » Conectores eléctricos sellados para bloquear el polvo y la humedad, mazos de cables cubiertos para su protección y cables codificados por colores y números para facilitar el diagnóstico y la reparación.
- » Mangueras Cat duraderas y confiables en toda la máquina.
- » La herramienta de servicio Técnico Electrónico Cat (Cat ET) permite obtener un rápido diagnóstico electrónico del rendimiento de la máquina y datos de diagnóstico clave para realizar eficazmente las tareas de mantenimiento y reparación.



SEGURIDAD

- » Sistema de supresión de incendios disponible para impedir que los incendios de petróleo se propaguen a los sistemas adyacentes y activación de la supresión de incendios desde el interior de la cabina.
- » Sistema de presencia del operador mediante sensores de la máquina, incluido un sensor en la puerta.
- » Hay disponibles sistemas de monitoreo de puertas y cinturones de seguridad.
- » Sistema Monitor de presión de los neumáticos disponible.
- » La cobertura completamente nueva del sistema de HVAC (Heating, Ventilation and Air Conditioning; Calefacción, ventilación y aire acondicionado) cuenta con mejor flujo de aire, mayor alcance de descongelación y niveles de ruido más bajos.
- » Inhibidor de escurrimiento en posición neutral: la máquina tiene características de seguridad de deslizamiento y escurrimiento en neutral.
- » Dos salidas de emergencia secundarias.

