



MOTEUR DIESEL

YANMAR 4TNV88 naturellement aspiré
 Contrôle mécanique à injection directe
 Puissance maximum : 36,9 kW (49 Hp)
 Puissance rég. 32 kW (44 Hp) à 2 600 tr/mn
 Couple maxi 139 Nm à 1 200 tr/mn
 Alésage / course : 88/90 mm
 Nombre de cylindres 4 - Cylindrée 2 190 cm³
 Refroidissement à eau, filtre à air à sec
 Directive 2004/26/CE - Stage III A

CIRCUIT ÉLECTRIQUE

Alternateur 12 V - 40 A
 Batterie 12 V capacité 80 Ah (400 A)
 Système d'éclairage routière.

TRANSMISSION INTÉGRALE TOUT TERRAIN

Transmission hydrostatique "automotive" avec pompe à cylindrée variable et moteur hydraulique à cylindrée variable avec commande électro-hydraulique et inversion de marche au volant. Boîte de vitesses mécanique pour "marche pendant le travail" et "marche pendant les déplacements" à commande mécanique.

VITESSE

4 vitesses avant 2 marches arrière
 Ière 0 - 5,0 Km/h 0 - 5,0 Km/h
 IIème 0 - 7,2 km/h 0 - 5,0 km/h
 IIIème 0 - 14,2 km/h 0 - 14,2 km/h
 IVème 0 - 20,2 km/h 0 - 14,2 km/h
 Rapport traction / poids55%

ESSIEUX ET ROUES

Avant porteur, oscillant (± 7°) avec réducteurs épicycloïdaux aux moyeux de roues.
 Arrière porteur, avec réducteurs épicycloïdaux aux moyeux de roues et boîte de vitesses bridée directement
 Pneus 12,0/75-18 12PR

FREINS

De service et secours à disques internes en bain d'huile qui agissent sur les 4 roues, entraînement avec pompe sur double circuit indépendant.
 De stationnement à tambour sur pont avant avec commande à levier.

DIRECTION

Assistée à travers la direction assistée de détection de charge qui agit sur 2 vérins opposés.

CIRCUIT HYDRAULIQUE SERVICES

Pompe à engrenages
 Capacité maximum35 l/mn
 Pression maximum 170 bars
 Distributeur à 3 éléments avec doigt.
 Échangeur en aluminium pour le refroidissement de l'huile hydraulique.
 Admission circuit fermé pressurisé avec filtre à huile remplaçable depuis l'extérieur.

MALAXAGE ET DÉCHARGEMENT

Tambour à double tronç de cône avec hélices de malaxage à double spirale.
 Volume géométrique du tambour ..2 560 litres
 Vitesse de rotation du tambour 20 tr/mn.
 Béton produit en classe S1 1.8 m³
 Rotation du tambour à travers la pompe à pistons avec débit variable et moteur hydraulique orbital à circuit fermé à commande électrique infinitésimale situé dans la cabine et sur le côté arrière de la machine.
 Soulèvement du tambour en ligne horizontale à l'aide de n° 2 vérins à double effet.
 Canalisation de déchargement avec inclinaison manuelle, indépendant de l'inclinaison du tambour de malaxage, rotation de 180°. Canalisation amovible, pour décharger directement de la trémie.
 1 Rallonge goulotte de déchargement fournie en dotation.

CIRCUIT DE L'EAU

Pompe à eau de type volumétrique "auto-morçante" à aspiration rapide.
 Capacité maximum140 lt/mn.
 Hauteur d'eau maximum 3 bars
 Un réservoir en tôle du côté moteur avec une capacité de240 litres.
 Système Mix Control pour gestion programmable et contrôlée de l'introduction de l'eau dans le tambour, des fonctions de malaxage et déchargement à terre. Contrôle admission de l'eau dans le tambour avec fluxmètre électromagnétique et lecture des litres introduits sur l'afficheur en cabine et du côté arrière de la machine.
 Actionnement pompe à eau depuis le poste de conduite et du sol. Sélection aspiration à partir du sol par des tuyauteries à raccordement rapide.

GODET DE CHARGEMENT

Bras de chargement avec pelle fixe et trappe de déchargement automatique.
 Capacité volumétrique470 litres
 Numéro de pelletés par chargement 5 - 6
 Productivité jusqu'à 4 cycles/h

CABINE

Cabine ouverte conçue selon les critères ROPS & FOPS Niveau I, vitres trois côtés.
 Tourelle de conduite pivotante sur 180°. Siège anatomique avec suspension élastique et réglage de la hauteur, ceintures de sécurité.
 Commandes de conduite et services avec disposition ergonomique.

RAVITAILLEMENTS

Réservoir à combustible46 litres
 Capacité totale du circuit hydraulique 67 litres
 Huile moteur7,07 kg

MASSE

Masse d'exploitation3 700 kg
 Masse maximum8 400 kg
 Charge utile4 700 kg