

DB 560T

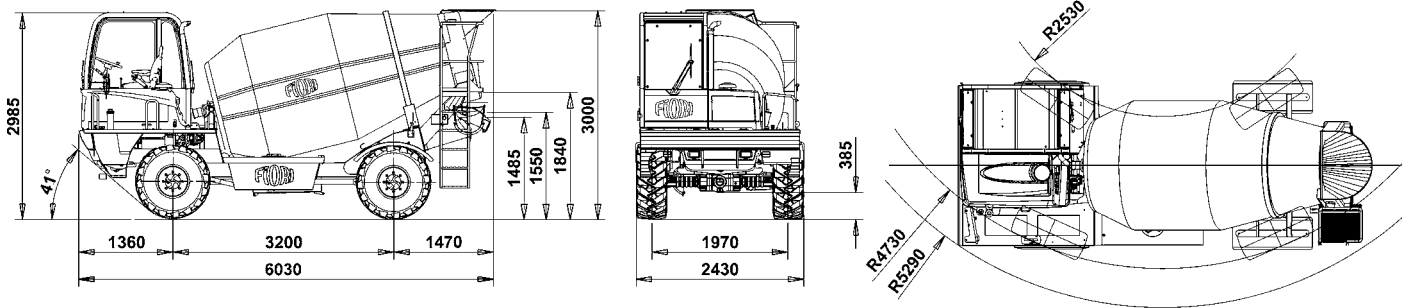


Toutes les images présentées sont pour fins d'illustration seulement et peuvent contenir des équipements optionnels.

MIXER SYSTEM

La bétonnière de transport DB 560 T est un véhicule tout-terrain, agile et maniable avec une capacité de chargement de 5,5 m³ de béton de classe S1. Ses caractéristiques tout-terrain sont renforcées par son poids réduit, sa transmission hydrostatique ainsi que sa traction et sa direction sur quatre roues. La cuve spéciale en double tronc de cône, à double hélice et à fond convexe ainsi qu'un système de gestion et de contrôle de la rotation de la cuve pendant le transport, garantissent une homogénéisation constante du mélange sans désagréger le béton. Grâce à la conduite réversible unique et à la cabine ROPS-FOPS de niv. II, le modèle DB 560 T est la machine idéale pour transporter le béton dans les tunnels, les mines, les zones presque inaccessibles et avec un espace de manœuvre limité. Ce modèle est la seule bétonnière tout-terrain au monde qui peut être équipée d'un système de malaxage SANS émissions.

FIORI



MOTEUR DIESEL	Stage IIIA / Tier 3	Tier 4 Final EPA	Stage V
Modèle :	PERKINS série 1 104	KOHLER série KDI 3 404 TCRSCR	PERKINS serie 904J-E36TA
Type :	Turbo Intercooler	Turbo Intercooler	Turbo Intercooler
Cylindrée, nombre Cylindres :	4 400cc - 4 en ligne	3 400cc - 4 en ligne	3.600cc - 4 en ligne
Injection :	directe à contrôle mécanique	Common Rail à contrôle électronique	Common Rail à contrôle électronique
post-traitement sys :	-	EGR + DOC + SCR	EGR + DOC + DPF + SCR
Refroidissement :	et à eau, filtre à air à sec	et à eau, filtre à air à sec	et à eau, filtre à air à sec
Puissance maxi :	83 kW (113 Hp)	90 kW (122 Hp)	90 kW (122 Hp)
Puissance rég. :	83 kW (2 200 tr/mn)	90 kW (2 200 tr/mn)	90 kW (2 400 tr/mn)
Couple maxi :	418 Nm a 1 400 tr/mn	500 Nm a 1 400 tr/mn	500 Nm a 1 500 tr/mn
Alternateur :	12V - 65 A	12V - 90 A	12V - 120 A

CIRCUIT ÉLECTRIQUE

Batterie 12 V capacité 132 Ah (600 A)
Système d'éclairage routière, phares de travail arrière.

TRANSMISSION INTÉGRALE TOUT TERRAIN

Transmission hydrostatique "automotive" avec pompe à cylindrée variable et moteur hydraulique à cylindrée variable avec commande électro-hydraulique, inversion de marche au volant.

Boîte de vitesses mécanique pour "marche pendant le travail" et "marche pendant les déplacements", à commande électro-hydraulique.

VITESSE

4 vitesses avant 2 marches arrière
Ière 0 - 3,7 Km/h 0 - 3,7 Km/h
IIème 0 - 9,5 Km/h 0 - 3,7 Km/h
IIIème 0 - 11,8 Km/h 0 - 11,8 Km/h
IVème 0 - 30,0 Km/h 0 - 11,8 Km/h
Rapport traction / poids44%

ESSIEUX ET ROUES

Avant porteur, oscillant ($\pm 6^\circ$) et directeurs, avec réducteurs épicycloïdaux aux moyeux de roues.

Arrière porteur, directeur avec réducteurs épicycloïdaux aux moyeux de roues et boîte de vitesses bridée directement

Pneus 18 -19,5 16PR

FREINS

De service et de secours à disques internes en bain d'huile qui agissent sur les 4 roues, actionnement par pompe mini-servo sur double circuit indépendant.

De stationnement, du type négatif, avec disques internes en bain d'huile sur pont arrière, desserrage à commande électro-hydraulique.

DIRECTION

Assistée à travers la direction assistée de détection de charge à double cylindrée sur 4 roues directrices ; dispositif de sélection de braquage pour : 2 roues directrices, 4 roues directrices et braquage en crabe.

CIRCUIT HYDRAULIQUE SERVICES

Pompe à engrenages
Capacité maximum45 lt/mn
Pression maximum 180 bars
Distributeur à un élément pompe à eau.
Distributeur goulotte électrohydraulique commandé du sol.
Échangeur en aluminium pour le refroidissement de l'huile hydraulique.
Admission circuit fermé pressurisé avec filtre à huile remplaçable de l'extérieur.

MALAXAGE ET DÉCHARGEMENT

Tambour à double tronc de cône avec hélices de malaxage à double spirale.
Volume géométrique du tambour .7 450 litres
Vitesse de rotation du tambour 16 tr/mn.
Béton produit en classe S1 5.5 m³
Rotation du tambour à travers la pompe à pistons avec débit variable et moteur hydraulique orbiteur dans circuit fermé à commande électrique infinitésimale situé en cabine et sur le côté arrière de la machine.

Système électronique de contrôle de la rotation du tambour : "entraînement à vitesse constante".

Canalisation de déchargement avec inclinaison hydraulique à travers un vérin à double effet, rotation de 180°.

Canalisation que l'on peut emporter, pour décharger directement de la trémie.

3 rallonges pour la goulotte de déchargement, fournies en dotation.

Petite échelle d'accès pour le nettoyage du tambour.

CIRCUIT DE L'EAU

Pompe à eau de type volumétrique "autoamorçante" à aspiration rapide.

Capacité maximum260 lt/mn.
Hauteur d'eau maximum 4 bars
Un réservoir en tôle du côté moteur avec une capacité de340 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.

CABINE

Cabine fermée chauffée conçue selon les critères ROPS FOPS.

Tourelle de conduite pivotante sur 180°. Siège anatomique avec suspension élastique et réglage en hauteur, ceintures de sécurité.

Commandes de conduite et services avec disposition ergonomique.

Glace porte avec ouverture coulissante.

Afficheur TÉLÉ LCD avec caméra vidéo pour visibilité arrière.

RAVITAILLEMENTS

Réservoir à combustible en polyéthylène réticulé (PER)95 litres

Capacité totale du circuit hydraulique 125 litres

Huile moteur7,96 kg

MASSE

Masse d'exploitation6 000 kg

Masse maximum18 500 kg

Charge utile12 500 kg