

AD AGRITECHNICA FPT INDUSTRIAL LANCIA IL NUOVO MOTORE R22 E PRESENTA I PROPRI MOTORI PER APPLICAZIONI AGRICOLE

Torino, novembre 2013

Società all'avanguardia nella progettazione e produzione di propulsori per applicazioni on e off-road, FPT Industrial presenta i propri motori per macchinari agricoli e lancia il nuovo R22 all'edizione 2013 di Agritechnica, che si tiene ad Hannover, in Germania, dal 12 al 16 novembre.

La gamma di FPT Industrial nel settore off-road comprende cinque serie di motori, con cilindrata da 2.2 a 20.1 litri e potenze da 33 a 606 kW. L'ultimo motore entrato in produzione e presentato in anteprima ad Agritechnica, l'R22, è stato sviluppato con un partner di lunga data, VM Motori S.p.A., e amplia l'offerta di FPT Industrial ai propri clienti nel settore delle piccole cilindrata per applicazioni su macchinari agricoli e cava-cantiere.

Con una potenza da 33 a 52 kW e una coppia di 250 Nm, una cilindrata di 2.2 litri e un'architettura a tre cilindri in linea, il motore è conforme alle normative Tier 4B / Stage IIIB in materia di emissioni. Adatto a macchinari con un peso lordo da 1.6 a 3.1 tonnellate, l'R22 adotta tecnologie all'avanguardia, come ad esempio l'iniezione Common Rail ad alta pressione e un turbo a geometria fissa con aftercooler e valvola Waste Gate. Il motore è in grado di soddisfare ogni richiesta dei clienti grazie a una vasta possibilità di personalizzazioni e garantisce intervalli di manutenzione fino a 600 ore.

Altri motori della gamma di FPT, tutti conformi alle normative Tier 4B / Stage IV, presenti ad Agritechnica sono l'N45 e l'N67, entrambi punto di riferimento nella propria categoria che offrono potenze rispettivamente di 129 e 230 kW. Sullo stand anche il motore Cursor 13, con potenze da 316 a 515 kW, sviluppato per assicurare elevate potenze specifiche e al contempo bassi consumi di carburante e ridotti costi operativi nelle applicazioni su trattori e mietitrebbie.

Per garantire la conformità alle normative Tier 4B / Stage IV, i motori delle Serie NEF e Cursor adottano l'innovativa tecnologia High Efficiency SCR (HI-eSCR), sviluppata da FPT Industrial, in grado di garantire un'efficienza del tasso di conversione degli ossidi di azoto (NOx) superiore al 95%. Anche questa tecnologia è presente sullo stand di FPT.

L'HI-eSCR rappresenta l'ulteriore evoluzione del sistema SCR (Selective Catalytic Reduction), inizialmente sviluppato da FPT Industrial nel proprio centro di ricerca di Arbon, in Svizzera, per rispettare le normative Tier 4A sui motori Diesel introdotte nel 2011. La tecnologia SCR è stata



PRESS RELEASE

applicata con successo su più di 350.000 motopropulsori, continuando la tradizione di innovazione di FPT Industrial che risale al 1903.

Per ulteriori informazioni su FPT Industrial, visitate lo stand (Hall 1, Stand H113) o il sito www.fptindustrial.com

Il motore R22

Sviluppato con un partner di lunga data, VM Motori S.p.A., e prodotto nel suo stabilimento di Cento, l'R22 segna l'ingresso di FPT nel settore delle piccole cilindrato per applicazioni off-road.

Principali caratteristiche e benefit dell'R22:

- Motore più compatto del proprio segmento
- Manutenzione semplice, poiché si attua su un solo lato del motore (single side servicing)
- Intervalli di manutenzione fino a 600 ore
- Conforme alle normative Tier 4B / Stage IIIB in materia di emissioni
- Adatto a macchinari con un peso lordo da 1.6 a 3.1 tonnellate
- Utilizzo di punterie idrauliche e di una copertura metallica anti-rumore posizionata nella parte anteriore, che ne minimizzano la rumorosità, migliorando l'ambiente nel quale si trova l'operatore
- Ampia possibilità di personalizzazioni grazie a una vasta scelta di opzioni, quali ventola, alternatore e opzioni di interfaccia trasmissione, differenti motorini di avviamento e prese di forza

Specifiche dell'R22

Architettura:	3 cilindri in linea
Iniezione:	Common Rail, fino a 1,600 bar
Aspirazione:	Waste Gate
Valvole per cilindro:	2
Cilindrata:	2,227 cm ³
Cilindrata unitaria:	0.742 cm ³
Alesaggio x corsa:	94 x 107 mm
Corsa / alesaggio:	1.14
Rapporto di compressione:	17.5:1
Potenza:	45 - 71 hp / 33 - 52 Kw
Coppia:	160 - 250 Nm
Peso a secco:	210 kg
Intervallo di manutenzione:	600 h
Dimensioni (l/l/a):	519 mm / 524 mm / 723 mm

La Serie F5 (3.2 – 3.4 litri)

Caratterizzata da una progettazione mirata alle esigenze del cliente, la Serie F5 si contraddistingue per i bassi costi operativi e la manutenzione estremamente semplice, poiché si attua su un solo lato del motore (single side servicing). I motori sono disponibili in due diverse cilindrata, da 3.2 e 3.4 litri.

Motori per motopompe

Nell'ambito dell'offerta per applicazioni agricole, FPT Industrial offre anche una serie di motori particolarmente adatti alle motopompe per uso irriguo. L'offerta, in versione Stage IIIA per il mercato europeo, è composta da tre famiglie di motori (F5, NEF e Cursor) con cilindrata da 3.2 a 12.9 litri e potenze da 55 a 375 kW.

I motori offrono una ampia scelta di opzioni specifiche per motopompe ad uso irriguo e garantiscono affidabilità, facile accesso per le operazioni di manutenzione, massimo contenimento dei costi operativi e la garanzia di un prodotto assemblato completamente da FPT.

Il motore F32 (Tier 3 / Stage IIIA), presentato ad Agritechnica, ha una cilindrata di 3.2 litri e adotta una tecnologia sperimentata e estremamente affidabile, che lo rende ideale per questo tipo di applicazioni. Dotato di un sistema di iniezione meccanica, il motore F32 per applicazioni su motopompe è disponibile con potenze da 55 a 65 kW. Le motopompe equipaggiate con il motore F32 sono leader nella propria categoria per l'intervallo di cambio olio (fino a 600 ore).

La Serie NEF (4.5 – 6.7 litri)

Punto di riferimento nella propria categoria, i motori della Serie NEF si contraddistinguono per prestazioni eccellenti, grande affidabilità, costi contenuti e architettura compatta, aspetti che li rendono la soluzione ideale per una ampia gamma di macchinari agricoli e cava-cantiere.

Principali caratteristiche e benefit della Serie NEF:

- L'N45, 4.5 litri di cilindrata, offre potenze da 53 a 129 kW
- L'N67, 6.7 litri di cilindrata, offre potenze da 74 a 230 kW
- I motori sono conformi alle normative Tier 4B / Stage IV
- I motori Tier 4B / Stage IV adottano il sistema brevettato HI-eSCR
- Sistemi di iniezione disponibili: meccanico e Common Rail
- Sistemi di aspirazione disponibili: aspirato, sovralimentato con turbo a geometria fissa o variabile

La Serie Cursor (8.7 – 12.9 litri)

I motori della Serie Cursor sono stati sviluppati per garantire elevate potenze specifiche, rapida risposta del motore alle variazioni di carico, consumi di carburante ridotti e bassi costi operativi.

Principali caratteristiche e benefit della Serie Cursor:

- Il Cursor 9, 8.7 litri di cilindrata, offre potenze da 175 a 305 kW
- Il Cursor 13, 12.9 litri di cilindrata, offre potenze da 290 a 500 kW
- I motori sono conformi alle normative Tier 4B / Stage IV
- I motori Tier 4B / Stage IV adottano il sistema brevettato HI-eSCR
- Sistemi di iniezione disponibili: iniettori pompa e Common Rail
- Sistemi di aspirazione: sovralimentato con turbo a geometria fissa o variabile o con doppio stadio.
- Adatti per una ampia gamma di macchinari agricoli e cava-cantiere

Il sistema HI-eSCR di FPT Industrial per applicazioni off-road

Con l'obiettivo di massimizzare l'efficienza della combustione e di ridurre la produzione di particolato per essere conformi con le normative sulle emissioni, la soluzione HI-eSCR non prevede né l'utilizzo di EGR, né quello del DPF. Questo sistema di post-trattamento consente ai motopropulsori di essere conformi alle normative Tier 4B/Stage IV raggiungendo un'efficienza del tasso di conversione degli ossidi di azoto (NOx) superiore al 95%.

I componenti principali del sistema sono:

- Modulo di alimentazione
- Modulo di dosaggio dell'AdBlue
- Diesel Oxidation Catalyst (DOC)
- Miscelatore dell'AdBlue
- Selective Catalytic Reduction (SCR)
- Clean Up Catalyst (CUC)

I brevetti depositati nel corso dello sviluppo includono:

- Controllo a circuito chiuso per un preciso dosaggio dell'AdBlue
- Sistema di dosaggio adattivo dell'AdBlue, grazie alla tecnologia di controllo basata sull'impiego di sensori per i livelli di ossido di azoto e di ammoniaca
- Mixer ad alta turbolenza, isolato termicamente
- Miglior controllo della temperatura delle emissioni di scarico

I principali vantaggi per i clienti sono così sintetizzabili:

- L'assenza di EGR e DPF consentono una maggiore efficienza dei consumi, costi operativi inferiori e minore ingombro
- Lunghi intervalli di manutenzione (fino a 600 ore, a seconda della missione)
- Maggiore produttività del veicolo grazie a una migliore risposta ai transitori
- Nessuna necessità di complesse soluzioni di sovralimentazione per essere in linea con le performance dei concorrenti
- Adozione di un'architettura semplificata che assicura durata ed affidabilità
- Assenza di ulteriori sistemi di raffreddamento, considerando sia la dimensione del radiatore che quella del ventilatore

***FPT Industrial** è la società di CNH Industrial dedicata alla progettazione, produzione e vendita di motopropulsori per applicazioni veicolari industriali, stradali e off-road, nonché di motori per applicazioni marine e power generation.*

La società impiega nel mondo circa 8.000 persone in dieci stabilimenti e sei Centri di Ricerca e Sviluppo. La rete di vendita di FPT Industrial consta di 100 concessionari e di oltre 1.300 centri di assistenza in circa 100 paesi.

Una gamma di prodotti estremamente ampia (5 famiglie di motori con una potenza da 31 a 740 kW e trasmissioni con coppia massima da 200 a 500 Nm) e la grande attenzione alle attività in Ricerca e Sviluppo rendono FPT Industrial uno dei principali protagonisti a livello mondiale nel settore dei motopropulsori per uso industriale.