

CASE actualiza las minicargadoras y cargadoras compactas de cadenas: mejora la capacidad operativa y crea los modelos de mayor potencia y tamaño hasta la fecha

Nuevas tecnologías para el cumplimiento de la norma de emisiones Tier 4 y menos requisitos de mantenimiento

Turín, 14 de octubre de 2017

CASE Construction Equipment ofrece ahora un mayor rendimiento con más capacidad operativa. Además, ha mejorado los niveles de emisiones de sus cuatro minicargadoras y cargadoras compactas de cadenas más avanzadas. Gracias a las actualizaciones técnicas, las cuatro cargadoras compactas de 90 CV cumplen la norma Tier 4 Final, y CASE proporciona la minicargadora más potente de la historia de la empresa y la mayor minicargadora de elevación radial del mercado.

También se han realizado otras mejoras en la gama de nueve minicargadoras y cuatro cargadoras de cadenas. Al ofrecer tanta versatilidad y fiabilidad, es posible ver estos vehículos en proyectos de paisajismo, carreteras y construcción en todo el mundo.

Nueva arquitectura de motor para ofrecer menos emisiones y mayor productividad

CASE fue el primer fabricante de maquinaria de construcción que proporcionó la reducción catalítica selectiva (SCR) y la recirculación refrigerada de los gases de escape como soluciones para cumplir las estrictas normas de emisiones. La tecnología SCR favorece el ahorro de combustible, mantiene bajas las temperaturas de los gases de escape y pone fin a la necesidad de la recirculación de los gases de escape y de los filtros de partículas diésel y su mantenimiento. Ahora esta tecnología solo con SCR es llevada al extremo superior de la gama de cargadoras compactas con el llamado "sistema SCR compacto de alta eficiencia".

Los motores Hi-eSCR compactos de 90 CV diseñados y fabricados por FPT (Fiat Powertrain Technologies), que es socio de CASE, presentan una mayor eficiencia de combustión. Dicha eficiencia permite una menor cesión de calor y una reducción de la tasa de recirculación de los gases de escape (EGR) del 25% al 10%, el mínimo del mercado.

Una de las ventajas de estos cambios es una mejor respuesta a la carga. Esta permite al motor reaccionar con más rapidez a las demandas repentinas de aumento de par, algo bastante frecuente durante el funcionamiento de una minicargadora.

El motor de elevadas prestaciones ofrece un excelente par (383 Nm a 2.500 rpm) y se acopla a las bombas hidráulicas, de manera que toda su potencia se transfiere directamente a las ruedas.

Más capacidad operativa nominal y mejores capacidades de su clase

Se han introducido nuevos números de modelos para reflejar los avances significativos en cuanto a la capacidad operativa. Las minicargadoras SR270 de elevación radial y SV340 de elevación vertical sustituyen los anteriores modelos tope de gama: las SR250 y SV300. La cargadora compacta de cadenas TR340 de elevación radial reemplaza a la TR320. La cargadora de cadenas TV380 de elevación vertical proporciona también un menor nivel de emisiones, pero como su capacidad operativa no ha cambiado, mantiene el mismo nombre de modelo.

La capacidad operativa nominal aumenta de 1.135 kg en la SR250 a 1.225 kg en la nueva SR270; de 1.360 kg en la SV300 a 1.545 kg en la nueva SV340; y de 1.451 kg en la TR320 a 1.542 kg en la nueva TR340.

Para respaldar el mayor rendimiento, los modelos de elevación vertical incluyen un brazo de elevación más resistente, así como bastidor superior y H-link reforzados.

Otra ventaja de estos modelos actualizados es la extraordinaria fuerza de arranque de la cuchara, que oscila entre 38,6 kN en la SR270 hasta 42,4 kN en la SV340.

Además, todos estos modelos tienen una de las cabinas más anchas del sector, con una visibilidad de 360°, lo que hace el trabajo del operador más seguro y fácil.

Con el motor y los componentes auxiliares tan compactos, el acceso para el mantenimiento es más sencillo. Esto, junto con la eliminación de los filtros de partículas diésel, ayuda a reducir los costes de explotación y el tiempo de inactividad.

Otras mejoras

Otra mejora, que contribuye al funcionamiento eficaz incluso de las herramientas de trabajo que precisan más fuerza, ha permitido aumentar la potencia hidráulica en un 10% en las cargadoras compactas con paquete de nivel 7. Esta se ha conseguido modificando la bomba de pistón de alto

caudal mejorado (EHF: Enhanced High Flow) para reducir el calor generado y optimizando la presión y el caudal del sistema hidráulico.

Otra actualización es la incorporación de serie de la puerta trasera para trabajo pesado que cubre los radiadores en las SR270, SV340 y TR340 para disponer de una mayor protección.

CASE va a lanzar también nuevas cucharas para trabajo pesado con dientes atornillados instalados en fábrica que son fáciles de sustituir con llaves inglesas estándar. Estas proporcionan una mayor fuerza de desgarro y, con ello, una excavación más eficaz en terreno exigente.

Además de todas estas mejoras prácticas, CASE también está introduciendo una nueva opción estética. Los propietarios de minicargadoras pronto podrán personalizar la imagen de sus máquinas visitando el nuevo Tattoo Lab de CASE en línea, donde podrán elegir entre una selección de adhesivos grandes y coloridos para fijar a la parte trasera de la carrocería del vehículo.

En resumen, CASE continúa ofreciendo como siempre elevadas capacidades operativas en plataformas fáciles de usar por operadores de todos los sectores.

Ahora en producción en una planta de categoría internacional

Todas estas mejoras se introdujeron en la producción en julio en la fábrica de CASE en Wichita, Kansas. La planta de 46.000 metros cuadrados, que se abrió en 1974, alcanzó en marzo de 2017 un hito al producir la minicargadora/cargadora compacta de cadenas CASE número 300.000. En diciembre de 2016 la planta recibió la certificación Silver Level de World Class Manufacturing (WCM), una de las normas internacionales más exigentes de fabricación para la gestión integrada de procesos y plantas de fabricación.

Minicargadoras y cargadoras compactas de cadenas CASE

	SR130	SR160	SRI 75	SV185	SR210	TR270	TR310
Tamaño del bastidor	Pequeño		Medio			Medio	
Capacidad operativa nominal 50% (kg)	590	725	790	840	905	1.225	1.406
Cilindrada (l)	2,2	2,2	2,2	2,2	3,4	3,4	3,4
Potencia (CV)	49	60	67	60	74	74	74
Peso en orden de trabajo (kg)	2.300	2.505	2.842	2.980	3.160	3.750	4.027

	SR240	SR270	SV280	SV340	TR340	TV380
Tamaño del bastidor	Grande				Grande	
Capacidad operativa nominal 50% (kg)	1.088	1.225	1.270	1.545	1.542	1.723
Cilindrada (l)	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4
Potencia (CV)	74	90	74	90	90	90
Peso en orden de trabajo (kg)	3.350	3.681	3.670	4.136	4.536	4.785

Visitando nuestra página web podrá descargar textos, imágenes y vídeos en alta definición relacionados con este comunicado de prensa (jpg 300 dpi, CMYK): www.casecetoools.com/press-kit

Sigue a CASE en:



CASE Construction Equipment vende y mantiene una línea completa de maquinaria de construcción en todo el mundo, que incluye el n.º 1 en retrocargadoras, excavadoras, motoniveladoras, cargadoras de neumáticos, rodillos vibradores de compactación, dozers de cadenas, minicargadoras, cargadoras compactas de cadenas y carretillas elevadoras todoterreno. A través de los concesionarios CASE, los clientes tienen acceso a un auténtico socio profesional con equipo y servicio postventa de categoría internacional, garantías líderes del sector y financiación flexible. Encontrará más información en www.CASEce.com.

CASE Construction Equipment es una marca de CNH Industrial N.V., líder mundial en bienes de equipo, cuyas acciones cotizan en la Bolsa de Nueva York (NYSE: CNH) y en el Mercato Telematico Azionario de la Borsa Italiana (MI: CNHI). Encontrará más información sobre CNH Industrial en la página web www.cnhindustrial.com.

Para más información, contactar con:

Nuria Martí (ALARCON & HARRIS)

Tel: +34 91 415 30 20

Email: [nmarti@alarconyharris.com](mailto:nmart@alarconyharris.com)