



RUK205e

DUMPER A BATERIA

RIMEA, la empresa con un equipo que se ha dedicado a los vehículos subterráneos convencionales durante más de 30 años, anuncia el lanzamiento de su máquina más nueva y avanzada. El RUK205e es un dúmper de perfil bajo con batería y cero emisiones totalmente nuevo, diseñado desde cero para ser el minitruck de 6 toneladas más limpio, duradero y compacto. Está especialmente diseñado para trabajos de minería subterránea de sección estrecha y vetas estrechas. Con una anchura de 1,4 m y una capacidad de desplazamiento de 6 toneladas,

CONTACTO:



CONTACTO@MACMINING.COM



WWW.MACMINING.COM



+ 51 986 610 150



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS RUK205e

Características principales		Ruedas y neumáticos	
Longitud	6510 mm	Ruedas frontales	
Anchura (Incluyendo el cubo)	1400 mm	Tamaño de la llanta	7.0
Altura (Incluyendo la cabina)	1700 mm	Neumáticos	TUTRIC
Distancia al suelo	240 mm	Tamaño	10.00-20 NHS, 16ply TT
Capacidad de la caja	2.2 m ³	Presión de llanado de neumáticos	8±0.1 bar
Ángulo máx. de descarga	70°	Ruedas traseras	
Ángulo de oscilación del bastidor trasero	±10°	Tamaño de la llanta	7.0
		Neumáticos	TUTRIC
		Tamaño	10.00-20 NHS, 16ply TT
Pesos		Presión de llenado de neumáticos	8±0.1 bar
Peso bruto	6200 kg		
Carga útil	6000 kg		
Completamente cargado	10700 kg		
		Frenos	
		Frenos de servicio	Freno hidráulico
		Diseño	Freno SAHR totalmente cerrado para cada rueda
Capacidades de recorte		Presión del acumulador freno de servicio	10~13MPa
Velocidad máxima de recorte		Freno de mano	SAHR
Vehículo cargado hacia adelante, en una calzada seca y nivelada	0-30km/h	Diseño	Freno multidisco húmedo completamente cerrado para cada rueda
Habilidad de grado	5 km/h at 25%		
		Distancia de frenado	≤2m con carga completa a velocidad de 8km/h
Motor y energía		Cap. freno estacionamiento carga completa	≥25%
Motor eléctrico			
Tipo	Rhino UD100+UD032		
Potencia nominal	60+20 kW		
Velocidad nominal	1670 rpm	Sistema hidráulico	
Máx. Velocidad	4500rpm	Sistema hidráulico de descarga	
Protección	IP67	Bomba hidráulica de elevación/grijo	gear pump
Baterías	LiFePO4	Caudal entrega de bomba para servicio y dirección	55 L/min
Paquetes	2Xpack	Presión del sistema para servicio y dirección	15 MPa
Voltaje	556.8V	Tipo de bomba de freno	Gear pump
Energía	112.5kWh	Caudal máximo para el sistema de frenos	20 L/min
Recarga	4/5.5 horas,	Presión del sistema de frenos	13Mpa
Sustituir las baterías	20/30 minutos	Número de cilindros hidráulicos de elevación	2
		Número de cilindros hidráulicos de dirección	1
Salida en movimiento		Equipamiento eléctrico	
Caja de cambios		Tensión de funcionamiento	24 V
Fabricante	RIMEA caja de cambios	Batería	2 x 12V/70Ah
Relación de velocidad	proporción fija		
Diseño	Carcasa de fundición, transmisión de engranajes rectos de dos etapas	Sistema de iluminación	
Ejes		Faros principales	2 x 36 W (LED)
Eje frontal	RIMEA	Faros de marcha atrás	2 x 42 W + 1 x 36 W (LED)
Fabricante	C200EB	Faro de luz	1 x 12W
Tipo	con diferencial de serie		
Diseño	SAHR freno multidisco cerrado	Cabina del operador	
		Área del operador	Forward seating, with easy access to all controls.
Eje posteriores	RIMEA	Asiento del operador	Spring cushioned seat. Adjustable horizontal distance from control panel.
Fabricante	C200WB		
Tipo	con diferencial de serie		
Diseño	SAHR freno multidisco cerrado	Metros/calibres	7 inch multifunctional color monitor
		Características de seguridad	
Dirección		Cabina	Toldo tubular de alta resistencia SAE ROPS/FOPS
Tipo	Robitro	Cinturón de seguridad	Retráctil
Diseño	Dirección asistida hidráulica de rótula	Botón de parada de emergencia	3 (en la ubicación de la cabina, la parte trasera derecha y la articulación giratoria)
Ángulo de dirección	±43.5°	Supresión de incendios	Extintor portátil manual
Círculo de juego interior	3690±100 mm	Puesta en marcha de la máquina	Arranque de la máquina en transmisión de posición neutral
Círculo de separación exterior	5580±100 mm	Mantenimiento	Mecanismo de bloqueo de la pluma cuando se realiza el mantenimiento de la máquina con la pluma levantada.

RUK205e Comparación de consumo de energía (1000m de rampa)

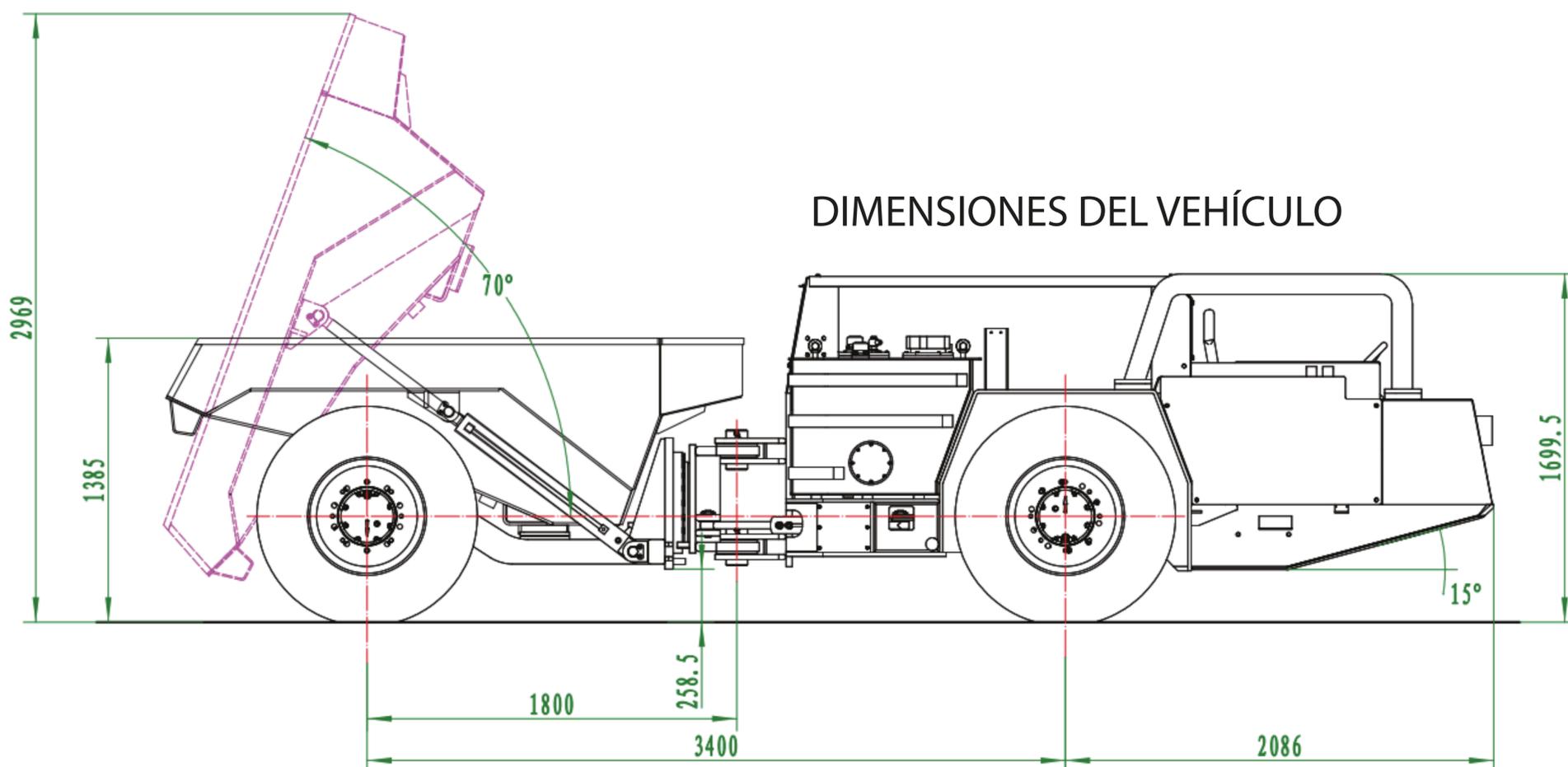
Potencia del motor diesel (kW)	62	Potencia de la maquinaria eléctrica (kW)	60+20
Trabajo por turno (h)	5	Trabajo por turno (h)	5
Trabajo por turno (No de turno)	3	Jornada anual(d)	330
Consumo de gasóleo (kg)	65.1		
Proporción (kg/L)	0.85	Consumo de energía por turno (número de grados)	120
Consumo de gasóleo por turno (L)	76.59	Cuota de energía por desplazamiento (0,8/grado)	96
Coste de la energía por turno (USD)	67	Proporción frente al gasóleo	20.89%
Coste anual del gasóleo (USD)	66284	Coste energético anual (USD)	13847

No se calcula el ahorro de energía por la reducción de la cantidad de ventilación ni la deducción de costes por el consumo de piezas de recambio.



DIMENSIONES

DIMENSIONES DEL VEHÍCULO



TAMAÑO DEL PASO DEL TÚNEL

