

Kalmar DRF420-450S

Reachstackers de 42 – 45 toneladas



Manejo flexible de contenedores

Los Reachstackers Kalmar combinan rendimiento, confort y fiabilidad.

El manejo de contenedores mediante un reachstacker es una de las soluciones más flexibles tanto si se opera en una terminal pequeña con una sola unidad o en un puerto de tamaño mediano. Un reachstacker permite manejar contenedores cargados rápida y eficazmente en espacios pequeños, a la vez que garantiza una visibilidad óptima al conductor.

La amplia libertad que ofrecen el equipo de elevación, la pluma y el accesorio, junto con sus posibilidades de rotación, permiten al conductor trabajar eficazmente sin tener que acercarse al



Los contenedores pueden elevarse longitudinalmente lo que permite transportar el contenedor a través de las puertas de un taller, las de un almacén de un puerto, etc., en posición baja.



El hecho de que no sea necesario tomar el contenedor en ángulo recto mejora la eficacia y la velocidad de manejo durante las operaciones de carga y descarga.

contenedor de forma perpendicular. Por el contrario, la máquina puede elevar y depositar el contenedor desde cualquier ángulo inferior o superior a 90 grados. El conductor puede además manejar el contenedor desde cualquier posición girando el spreader y extendiendo la pluma a la longitud adecuada. Además, esto permite reducir el ancho del pasillo – anchura del pasillo de trabajo necesario.

El desgaste de la máquina e incluso de la superficie de trabajo se puede reducir si se utiliza adecuadamente un reachstacker. Comparado con una carretilla elevadora convencional, la mayor parte de la maniobra de elevación puede realizarse sin que la máquina esté en movimiento

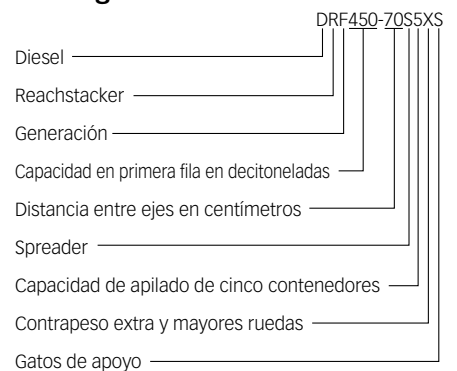
Los contenedores también pueden elevarse y transportarse en sentido longitudinal, lo que permite poder transportar el contenedor a través de las puertas de

un taller, las de un almacén de un puerto, etc., en posición baja. Esto ofrece una gran ventaja a la hora de vaciar y/o llenar los contenedores dentro de los almacenes.

Los objetivos en el desarrollo de un reachstacker están claros: gran rendimiento durante todo el ciclo de funcionamiento, fiabilidad de uso y costes bajos de operación. Esto junto con una alta concienciación con el medio ambiente, ha dado como resultado nuevos sistemas y soluciones técnicas.

Cualquier conductor habilidoso que sepa aprovechar la capacidad de la máquina y sus beneficios técnicos, encontrará en este reachstacker una herramienta potente y flexible para el manejo de contenedores con los menores costes de operación y mantenimiento.

Información sobre la designación del modelo



Máxima capacidad de elevación en espacios restringidos

El chasis y el equipo de elevación se han desarrollado para garantizar el mejor rendimiento posible, robustez y facilidad de uso. Las características del entorno de trabajo y los requisitos de capacidad en los distintos centros de carga determinarán cuál es el modelo más adecuado.

Pluma de elevación

La pluma de elevación transporta la carga. El diseño se ha optimizado mediante simulaciones por ordenador y pruebas extensas de campo. La calidad de su fabricación en acero de alta tensión permite tener un mínimo número de soldaduras para lograr la mayor resistencia posible. Los puntos de anclaje al chasis de la pluma y de los cilindros de elevación están provistos de rodamientos de empuje de plano esférico. La anchura de la fijación trasera (suspensión de la pluma) aumenta

la rigidez y proporciona una buena visibilidad trasera.

La pluma tiene dos secciones: interior y exterior. Las placas de deslizamiento entre las dos secciones no necesitan lubricación. La cadena de cable que conduce a las mangueras hidráulicas y al cableado al accesorio está fabricada de un plástico que no necesita mantenimiento.

Sistema hidráulico de la pluma de elevación

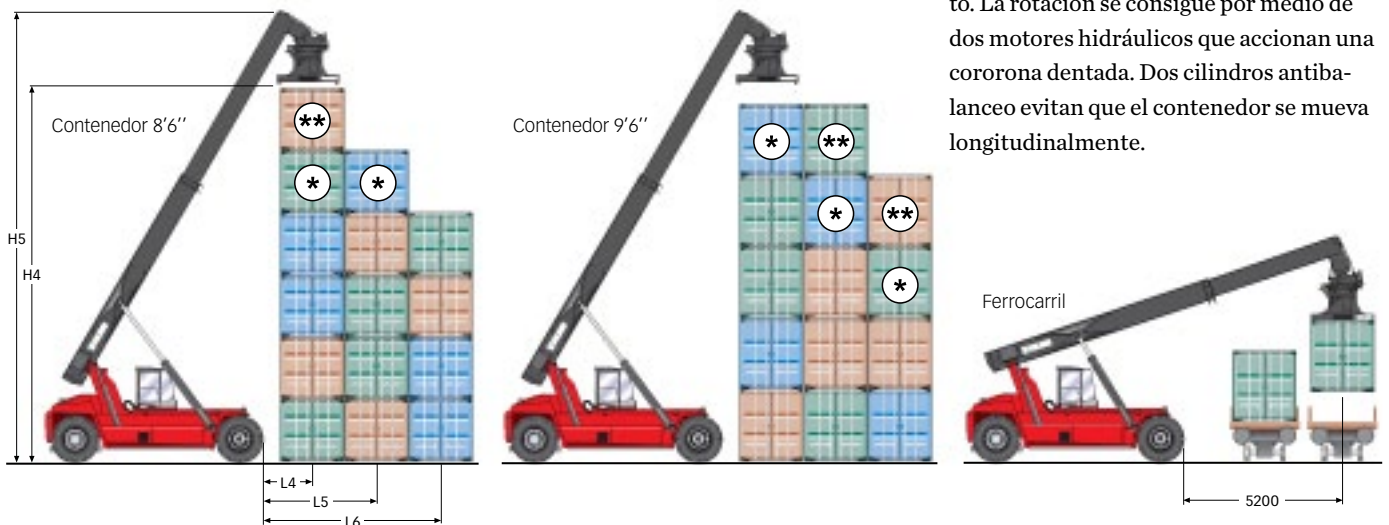
La alimentación de aceite a las funciones de la pluma se realiza por medio de bombas de caudal variable, sensibles a la carga. Para reducir las caídas de presión, se utilizan mangueras hidráulicas anchas para las funciones de la pluma. Una manguera ancha permite un índice de flujo más bajo con el mismo volumen, lo

que reduce la fricción y el calentamiento. Las válvulas de bloqueo en los cilindros de elevación y extensión bloquean el flujo de aceite cuando no se utilizan las funciones de la pluma, lo que permite mantener con seguridad su posición. La base de los cilindros de elevación son de nuevo diseño, lo que produce movimientos de arranque y detención suaves.

Las funciones de elevación y extensión de la pluma están amortiguadas en los finales de su recorrido para reducir el desgaste y proporcionar una mayor comodidad.

Rotador

El rotador está montado en la parte interior de la pluma y permite el giro del contenedor. El rotador está formado por un yugo ahorquillado superior y otro inferior unidos por un potente rodamiento. La rotación se consigue por medio de dos motores hidráulicos que accionan una corona dentada. Dos cilindros antibalaneo evitan que el contenedor se mueva longitudinalmente.



Capacidad	Contenedor 8'6"			Contenedor 9'6"			Ferrocarril	Altura de elevación del spreader		Centro de carga		
	1:a fila	2:a fila	3:rd row	1:a fila	2:a fila	3:rd row		H4 (mm)	H5 (mm)	L4 (mm)	L5 (mm)	L6 (mm)
DRF420-60S5	41*/42	25*	11	40*/42	25*	11*	16	15100	18100	1965	3815	6315
DRF450-60S5	43*/45	27*	13	42*/45	27*	13*	18	15100	18100	1965	3815	6315
DRF450-60S5SM	43*/45	30*	15	42*/45	30*	15*	19	15100	18100	1965	3815	6315
DRF450-60S5SX	43*/45	35*	18	42*/45	35*	18*	24	15200	18200	1865	3815	6315
DRF420-65S5	41*/42	28*	14	40*/42	28*	14*	18	15100	18100	1965	3815	6315
DRF450-65S5	43*/45	31*	16	42*/45	31*	16*	20	15100	18100	1965	3815	6315
DRF450-65S6	42**/44*/45	31*	16	43*/45	31**	16**	20	16200	19250	1965	3815	6315
DRF450-65S5SX	45*	36*/38	21	43*/45	37*/38	21*	27	15200	18200	1865	3815	6315
DRF450-65S6X	42**/45*	35*/38	21	43*/45	34**/36*/38	21**	27	16300	19350	1865	3815	6315
DRF450-70S5	45*	34*	18	45*	34*	18*	23	15100	18100	1965	3815	6315
DRF450-70S5SX	45*	39*/41	23	45*	40*/41	23*	29	15100	18200	1865	3815	6315
DRF450-70S5XS	45*	39*/41	23	45*	40*/41	23*	29	15100	18200	1865	3815	6315
DRF450-70S5XS (SJD)	45*	39*/41	31	45*	40*/41	31*	35	15100	18200	1865	3815	6315
DRF450-75S5XS	45*	43*/45	26	45	45*	26*	32	15200	18400	1865	3815	6315
DRF450-75S5XS (SJD)	45*	43*/45	34	45	45*	34*	41	15200	18400	1865	3815	6315

(SJD) = Support jacks down
For more detailed information please advice the technical Data Sheet

Accesorio

La función principal del accesorio es sujetar firmemente el contenedor durante su elevación. Esto se realiza mediante cuatro twistlocks giratorios, que se sujetan a las fijaciones de las esquinas del contenedor.

La nivelación mecánica garantiza que los cuatro twistlocks alcancen las esquinas incluso si el contenedor está inclinado.

El accesorio se adapta fácilmente a los distintos tipos de contenedores. Un motor hidráulico activa esta función por medio de cadenas. El contenedor también puede moverse lateralmente para facilitar la carga y la descarga o para compensar las cargas desequilibradas. Dos cilindros hidráulicos realizan el desplazamiento lateral.

Sistema hidráulico del accesorio y del rotador

Las funciones hidráulicas se alimentan con una presión constante; esto significa que si las funciones no se usan, tampoco se bombea el aceite. Una válvula atiende a todas las funciones hidráulicas del accesorio. La válvula garantiza que cada una de las funciones hidráulicas recibe exactamente la cantidad de aceite que precisa para optimizar la velocidad de su movimiento. Los movimientos del accesorio se amortiguan en los finales del recorrido.

Chasis

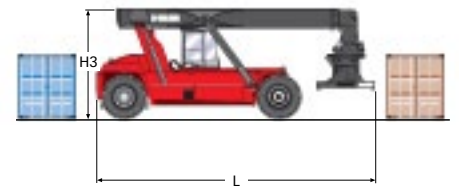
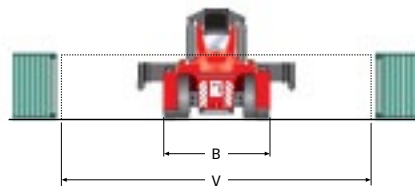
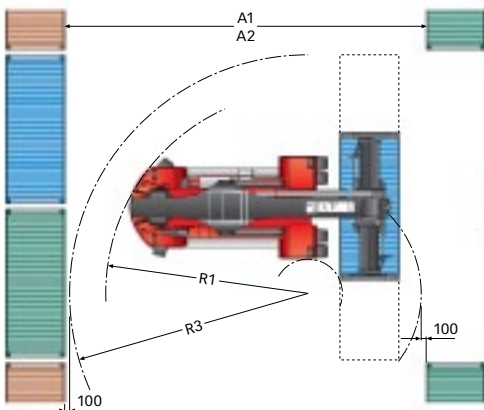
El chasis conforma la base principal para las características de elevación y maniobrabilidad de la máquina. Las vigas que conforman el chasis junto con su anchura hacen que el reachstacker sea estable, resistente a la torsión y facilitan su mantenimiento.

Primeramente se han realizado un amplio número de simulaciones por ordenador para eliminar tensiones críticas bajo distintas condiciones de estrés. Las simulaciones se caracterizaron por su no afectación a las exigencias en los principios fundamentales de estabilidad, maniobrabilidad y visibilidad. Posteriormente, la máquina se ha sometido a exhaustivas pruebas de campo para garantizar completamente su resistencia dinámica.

Este reachstacker está disponible en una gran variedad de distancias entre ejes, que satisfacen completamente todas las demandas de capacidad de elevación, maniobrabilidad y economía de funcionamiento, de la mejor forma.

Capacidad incrementada

En algunos casos, las exigencias de gran capacidad para operar en segunda o tercera fila de contenedores, o en la segunda vía del ferrocarril, hacen necesario el uso de patas de apoyo. En otros casos, puede ser el restringido espacio disponible para la operación el que determine el modelo más adecuado.



Dimensiones	Ancho del pasillo (mm)		Radio de giro (mm)		Dimensiones principales (mm)				Despeje	Ruedas	Peso de servicio (kg)
	A1 - 20 pies	A2 - 40 pies	R1 - 20 pies	R3 - 40 pies	B	V	L	H3			
DRF420-60S5	11200	13600	8100	9400	4150	6055-12185	11200	4500	250	18.00x25/36	65500
DRF450-60S5	11200	13600	8100	9400	4150	6055-12185	11200	4500	250	18.00x25/40	67400
DRF450-60SSM	11200	13600	8100	9400	4150	6055-12185	11200	4500	250	18.00x25/40	69400
DRF450-60SSX	11200	13600	8100	9400	4150	6055-12185	11200	4600	300	18.00x33/36	77400
DRF420-65S5	11600	13600	8500	9400	4150	6055-12185	11700	4500	250	18.00x25/36	66500
DRF450-65S5	11600	13600	8500	9400	4150	6055-12185	11700	4500	250	18.00x25/40	69000
DRF450-65S6	11900	13900	8500	9450	4150	6055-12185	12000	4500	250	18.00x25/40	69800
DRF450-65SSX	11600	13600	8500	9400	4150	6055-12185	11700	4600	300	18.00x33/36	76300
DRF450-65S6X	11900	13900	8500	9450	4150	6055-12185	12000	4600	300	18.00x33/36	77500
DRF450-70S5	12000	13600	8900	9400	4150	6055-12185	12200	4500	250	18.00x25/40	69400
DRF450-70SSX	12100	13600	9000	9400	4150	6055-12185	12200	4700	300	18.00x33/36	77800
DRF450-70SSXS	12100	13600	9000	9400	4150	6055-12185	12200	4700	300	18.00x33/36	79300
DRF450-75SSXS	12500	13600	9400	9400	4150	6055-12185	12700	4750	300	18.00x33/36	82100

Ninguna máquina es mejor que su conductor

El objetivo al diseñar la cabina, ha sido el garantizar para el conductor la mejor seguridad imaginable, ergonomía y visibilidad.

Ruido y vibraciones

La cabina está suspendida independientemente y aislada del chasis mediante fuertes amortiguadores de goma. La absorción efectiva de los choques reduce las vibraciones. La cabina está equipada con material de aislamiento tanto interior como exteriormente. El nivel de ruido máximo dentro de la cabina es 72 dB (A).

Ergonomía

Los mandos y los instrumentos están colocados de forma intuitiva y funcionan de la forma que espera el conductor.

Las luces en los botones e interruptores facilitan el uso y la identificación de los mismos incluso en la oscuridad.

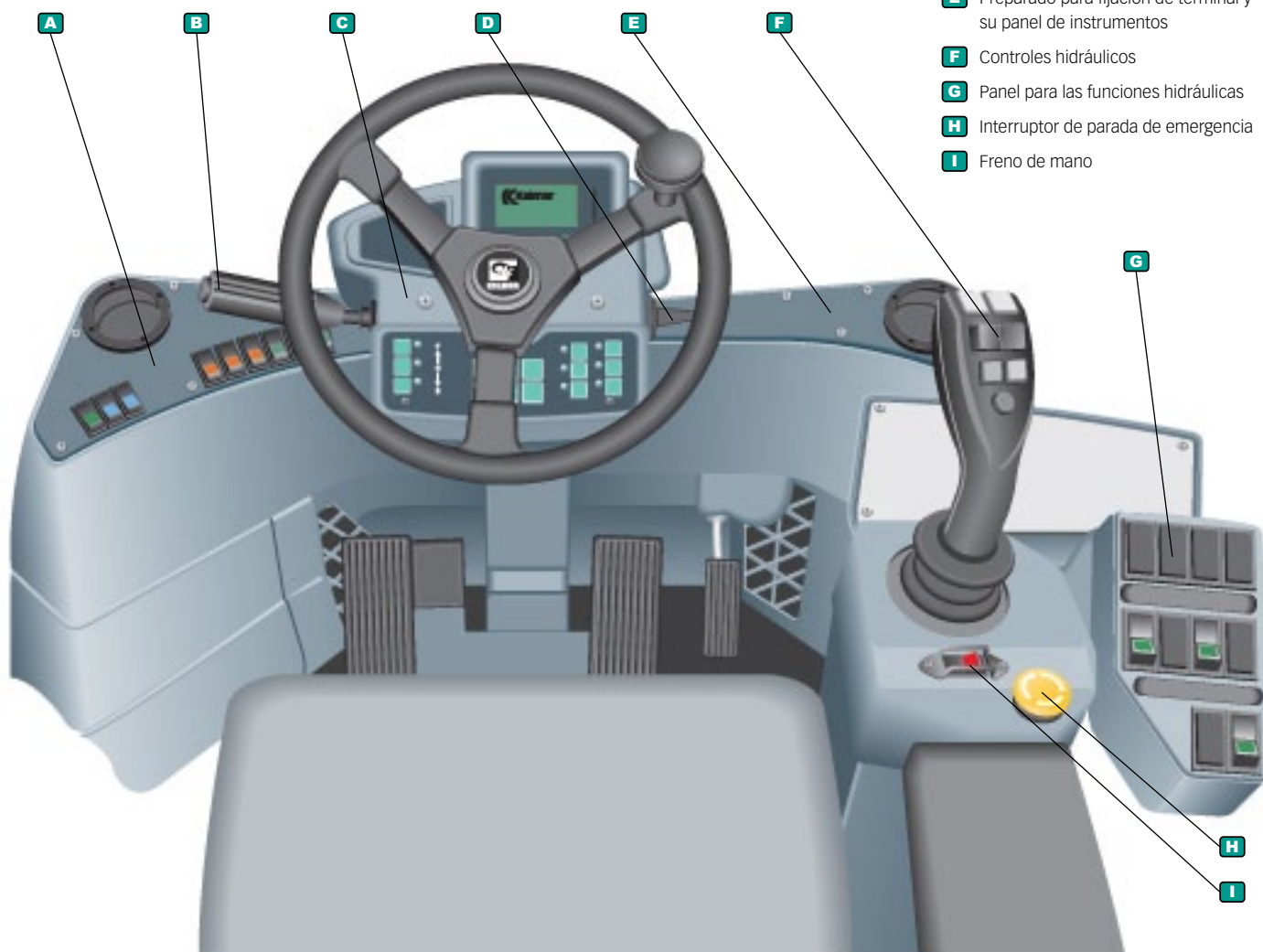
En el centro, encima del volante, hay una pantalla donde se muestran la información sobre el funcionamiento, los mensajes de aviso, los códigos de error, etc. A la izquierda de esta pantalla hay un panel para las luces de aviso y de indicación.

El asiento del conductor y la palanca de control para las funciones de elevación pueden ajustarse para obtener la posición individual óptima de conducción.

Los pedales están diseñados para un gran confort; el pedal del acelerador está suspendido. El interior de la cabina es amplio y ofrece una amplia zona despejada en el suelo.

Climatización

El sistema electrónico de control de la temperatura es estándar, así como los filtros para aire fresco y de recirculación vienen equipados de serie. También se ofrece como opción un sistema de aire acondicionado. El sistema de acondicionamiento proporciona un buen efecto de refrigeración, incluso cuando las temperaturas son muy elevadas. También hay disponible un filtro de polen como opción.



El rendimiento es el resultado de una buena asociación entre las distintas funciones de la máquina

La eficacia del equipo de elevación viene determinada por la combinación de velocidad de elevación, capacidad, visibilidad y facilidad de uso. La función de elevación impone grandes exigencias al motor y al sistema hidráulico, pero la elevación es sólo una parte del ciclo de operación. Antes de colocar la máquina en posición para la carga o la descarga, es necesario un control preciso y un radio de giro pequeño, frenos eficaces y una alta potencia de tiro. Naturalmente, todas las funciones deben trabajar óptimamente incluso después de una dura utilización.



Transmisión

La transmisión transfiere la potencia desde el motor a las bombas hidráulicas y al eje motriz. Los sistemas de control del motor y la transmisión trabajan conjuntamente para encontrar el equilibrio óptimo entre potencia y ahorro de combustible en todo momento.

El sistema de transmisión está formado por un convertidor de par y una caja de cambios. Se utiliza la misma transmisión cualquiera que sea el motor elegido. El cambio es automático, pero puede actuarse parcialmente de forma manual. El convertidor de par es un acoplamiento hidráulico situado entre el motor y la caja de cambios. La caja de cambios y el convertidor de par trabajan conjuntamente por medio de un sistema de acoplamiento hidráulico.

Frenos

El circuito de frenos es independiente del sistema hidráulico y dispone de su propio depósito, enfriador y filtro de alta presión. Un transmisor de temperatura en el depósito independiente regula el ventilador de enfriamiento.

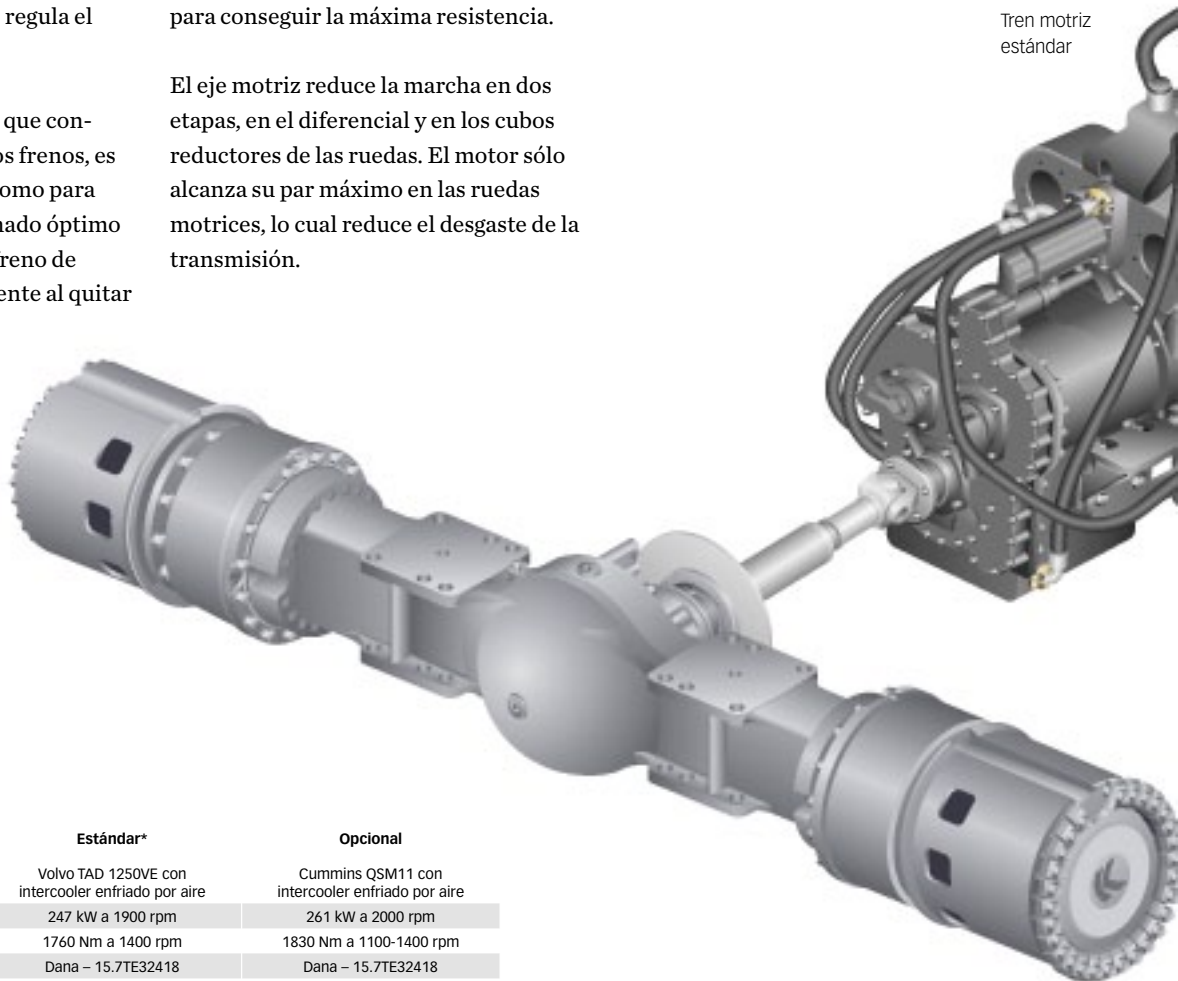
La válvula del pedal de freno, que controla el aceite que alimenta los frenos, es lo suficientemente sensible como para permitir al conductor un frenado óptimo y al mismo tiempo suave. El freno de mano se activa automáticamente al quitar el contacto.

Tren de tracción

El eje propulsor y el eje motriz transfieren la potencia desde la transmisión a las ruedas motrices. Los soportes del eje propulsor se fijan con bridas ribeteadas para conseguir la máxima resistencia.

El eje motriz reduce la marcha en dos etapas, en el diferencial y en los cubos reductores de las ruedas. El motor sólo alcanza su par máximo en las ruedas motrices, lo cual reduce el desgaste de la transmisión.

Tren motriz estándar



Tren motriz

		Estándar*	Opcional
Motor	Fabricante	Volvo TAD 1250VE con intercooler enfriado por aire	Cummins QSM11 con intercooler enfriado por aire
	Modelo		
	Potencia	247 kW a 1900 rpm	261 kW a 2000 rpm
	Par máximo	1760 Nm a 1400 rpm	1830 Nm a 1100-1400 rpm
Transmisión		Dana - 15.7TE32418	Dana - 15.7TE32418
Eje motriz		Kalmar WDB	Kalmar WDB

* Étape 2 et Tier 2 en dehors des USA et UE

Motor

Se monta un motor Volvo como equipo estándar. El motor Cummins está disponible como opción. El motor proporciona potencia para la tracción y el sistema hidráulico. Los motores son turbodiesel de bajas emisiones con inyectores e intercoolers.

El diseño de las cámaras de combustión, junto con un control de inyección de combustible de alta precisión, garantiza una combustión más eficaz. Se disminuyen las emisiones de escape y aumentan el par y la potencia. Los motores cumplen con los requisitos de 97/68*2004/26 EC stage 3, US EPA Tier 3.



El enfriador del motor y de la transmisión es una unidad única que utiliza el mismo ventilador. Las cámaras de expansión independientes del enfriador del motor están equipadas con un transmisor de nivel que indica si el nivel de refrigerante es bajo.

Si la temperatura del motor es demasiado elevada o si el nivel de refrigerante o la presión del aceite son demasiado bajos, se reducirá activamente la potencia del motor. Si la presión del aceite disminuye por debajo de un nivel determinado, se cortará automáticamente la alimentación de combustible al motor.

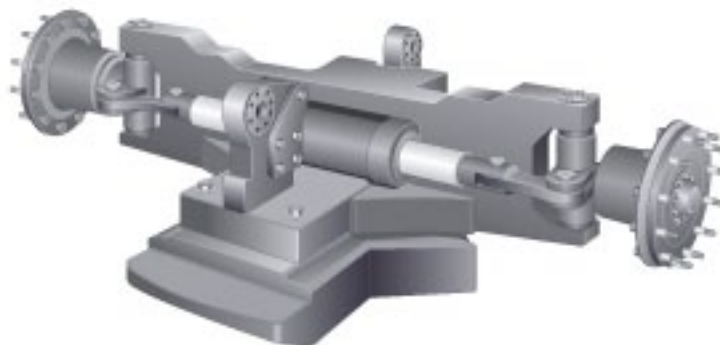


Motor Cummins QSM11 con intercooler enfriado por aire puede suministrarse como opción.

Sistema de dirección

El eje de dirección está formado por una única pieza de acero; esto disminuye el número de componentes que necesitan mantenimiento y aporta una elevada resistencia estructural.

El sistema hidráulico, que alimenta de aceite al cilindro de dirección, se optimiza para mejorar la sensación de conducción. El orbitrol y la válvula de prioridad permiten obtener una dirección suave y precisa.



El nuevo eje de dirección es robusto y apenas requiere mantenimiento.

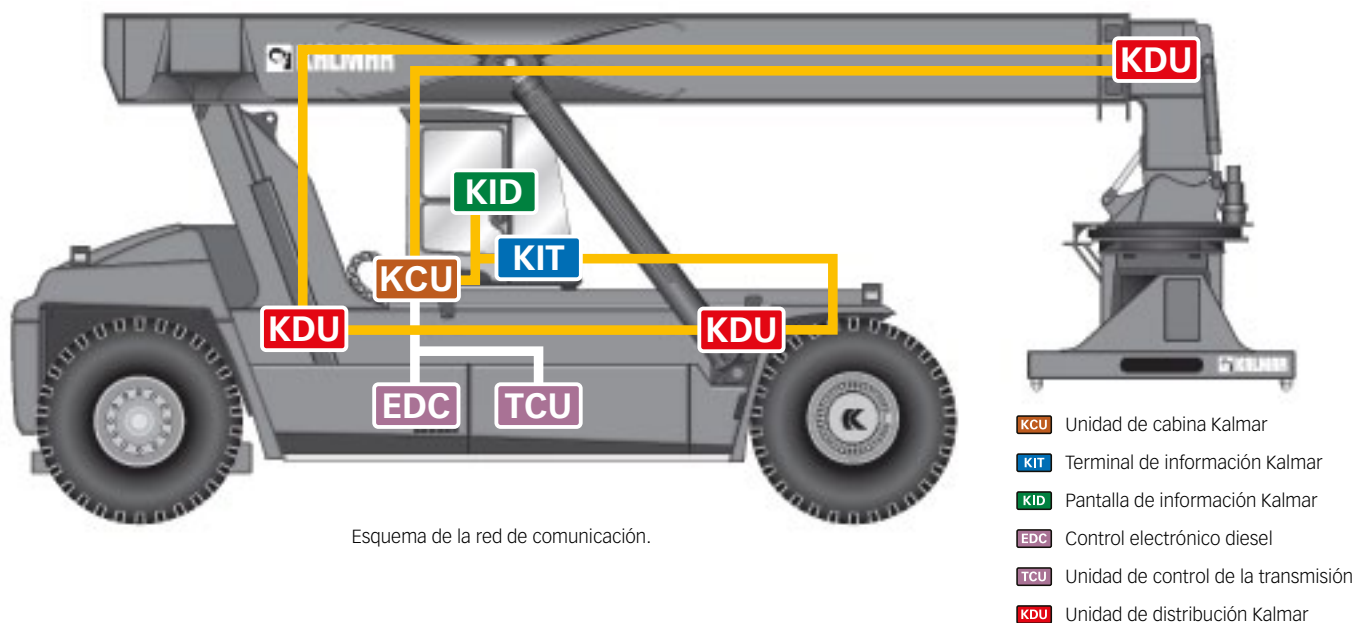
Rendimiento	Velocidad de elevación (m/s)		Velocidad de descenso (m/s)		Velocidad de desplazamiento (km/h)		Trepabilidad (%)			Fuerza de tiro (kN)	
	en vacío	a 70% de la carga nominal	en vacío	con carga nominal	en vacío (F/R)	con carga nominal (F/R)	a 2 km/h, en vacío	a 2 km/h, con carga nominal	máx. descargado	Máxima	
DRF420-60S5	0,42	0,25	0,36	0,36	25/25	21/21	37	22	40	370	
DRF450-60S5	0,42	0,25	0,36	0,36	25/25	21/21	37	22	40	370	
DRF450-60S5M	0,42	0,25	0,36	0,36	25/25	21/21	37	22	40	370	
DRF450-60S5X	0,42	0,25	0,36	0,36	27/27	21/21	28	18	40	320	
DRF420-65S5	0,42	0,25	0,36	0,36	25/25	21/21	37	22	40	370	
DRF450-65S5	0,42	0,25	0,36	0,36	25/25	21/21	37	22	40	370	
DRF450-65S6	0,42	0,25	0,36	0,36	25/25	21/21	37	22	40	370	
DRF450-65S5X	0,42	0,25	0,36	0,36	27/27	21/21	28	18	40	320	
DRF450-65S6X	0,42	0,25	0,36	0,36	27/27	21/21	28	18	40	320	
DRF450-70S5	0,42	0,25	0,36	0,36	25/25	21/21	37	22	40	370	
DRF450-70S5X	0,42	0,25	0,35	0,35	26/26	20/20	27	17	39	320	
DRF450-70S5XS	0,42	0,25	0,35	0,35	26/26	20/20	27	17	39	320	
DRF450-75S5XS	0,42	0,25	0,35	0,35	25/25	19/19	25	15	35	320	

Distribución del sistema de control

Para que el reachstacker funcione a la perfección, se necesita una red de comunicación sólida, junto con un sistema que proporcione la energía a las funciones.

Para que un comando iniciado por el conductor se traduzca en una función en particular, o para que varias funciones trabajen juntas, se necesitan dos cosas: una fuente de energía y un sistema de comunicación.

Las fuentes de energía alimentan las funciones eléctricas y electrohidráulicas de la máquina con voltaje, mientras que el sistema de comunicación controla y comprueba que las funciones se han activado, aguarda en modo de espera o indica una avería.



Esquema de la red de comunicación.

Comunicación

El sistema de distribución de energía y la red de comunicación están formados por componentes eléctricos y un sistema de microcomputadores para controlar y supervisar las funciones del reachstacker.

Los componentes más importantes de la red son las unidades de control (nodos), que controlan las funciones de la máquina. Cada nodo cuenta con su propio procesador. Los nodos se integran entre sí y toda la comunicación; se envían señales de control e información a través de buses de datos.

Los nodos transmiten sus señales en forma de mensajes a la red. Cada mensaje contiene varias señales y dispone de su propia dirección. Cualquier unidad que necesite conocer el estado de una información, recibe la misma desde la dirección del mensaje. Todos los nodos de la red se comunican entre sí.

El sistema CAN-bus permite la transferencia de datos mediante dos conducto-

res que se atienen a un estándar definido. La tecnología CAN-bus se ha seleccionado ya que proporciona una transferencia de datos fiable y segura resistente a interferencias. Los bucles CAN-bus se utilizan en las máquinas Kalmar desde 1995.

La principal ventaja que ofrece la tecnología CAN-bus es la reducción en la cantidad de cableado. Para establecer una comunicación tan sólo se necesitan dos conductores transmisores de datos y dos cables para alimentar los nodos de los procesadores. El bucle de la red para el CAN-bus y la alimentación del procesador de nodos es redundante.

La unidad de cabina Kalmar (KCU) es el nodo de control para toda la red. Hay varios nodos, denominados KDU (unidades de distribución Kalmar) en la red. Cada nodo está colocado cerca de las funciones para las que se ha diseñado. Con algunos equipos opcionales, pueden conectarse más nodos (KDU) a la red existente cerca del lugar donde se ubican las funciones específicas.

La unidad de control de la transmisión (TCU), es decir, el nodo del cambio, se ocupa de la caja de cambios. La unidad se conecta a un bucle CAN-bus independiente con el nodo del motor EDC (control del motor diesel) y la KCU. El nodo del motor controla la inyección de combustible y recibe las señales de control de sus propios transmisores en el motor.

Suministro de energía

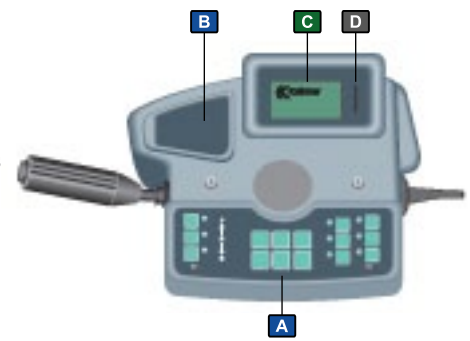
La alimentación de energía para las funciones es distinta a la necesaria para la comunicación y alimentación de los procesadores de los nodos.

Cada unidad de distribución (nodo) en la red de distribución recibe voltaje de una de las cajas de distribución eléctrica. Las cajas de distribución están situadas en el interior de la cabina a un lado del chasis. Las unidades de distribución (nodos) distribuyen la alimentación desde la caja de distribución a las funciones requeridas según las instrucciones de los mensajes de la red de comunicación.

Funciones de control

El conductor y la máquina se comunican a través de la Terminal de Información Kalmar (KIT) y la pantalla de información Kalmar (KID). Las señales de control iniciadas por el conductor se transmiten a la KCU, que maneja todas las señales de entrada procedentes de los mandos en la cabina y envía los mensajes a la red de comunicación.

El sistema también proporciona información al conductor, por ejemplo, avisos de alarma, datos de funcionamiento e instrucciones. Estos mensajes enviados por uno de los nodos en la red, son capturados por la KCU y presentados en la pantalla KID o en el panel mediante luces de aviso o indicadores. En la pantalla KID se muestra información de las unidades de control mediante mensajes, indicaciones de estado, indicación de averías, etc.



- A** Teclado (KIT)
- B** Lámparas de aviso e indicadores (KIT)
- C** Pantalla (KID)
- D** Indicador de alarma

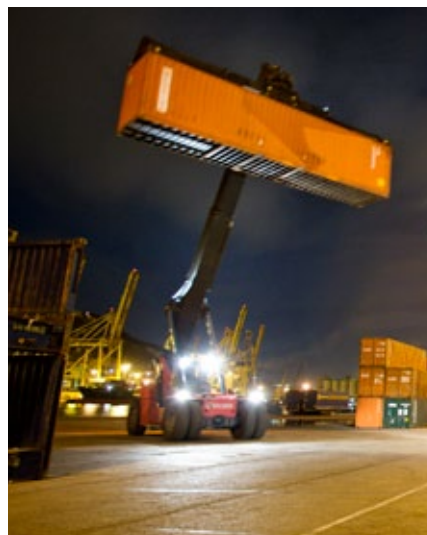
Fiabilidad

La alta fiabilidad se obtiene reduciendo el número de componentes y garantizando que cada uno de los componentes individuales tiene una altísima calidad.

Uno de nuestros principios básicos para el diseño del reachstacker ha sido disminuir el número de potenciales fuentes de error. Por ello, la máquina está formada por el menor número posible de componentes y piezas móviles. Las extensivas pruebas realizadas garantizan la fiabilidad funcional y operacional de cada uno de los componentes.

Estructura de la máquina

Los Reachstackers Kalmar están disponibles en el Mercado desde mediados de 1980. Hay muchas máquinas Kalmar en todo el mundo, trabajando en todo tipo de condiciones climáticas. Esto nos ha permitido adquirir una experiencia única en este tipo de máquina. El equipo de elevación de la máquina, el bastidor y la estructura han ido perfeccionándose a lo largo de los años y, hoy en día, podemos ofrecer un equilibrio perfecto entre rendimiento y fiabilidad operacional, tanto en los componentes mecánicos como en la estructura de la máquina.



Componentes y acoplamientos hidráulicos

El número de componentes y de acoplamientos hidráulicos se ha reducido al mínimo. La válvula principal está equipada de un servo integrado que ayuda a aumentar el control del flujo de aceite y a mantener el número de componentes al mínimo. Los cilindros de elevación y extensión de la pluma están equipados con juntas dobles. Además la máquina está equipada de serie con acoplamientos extremadamente fiables, sellados con juntas tóricas frontales (ORFS) en todas las mangueras hidráulicas.

Control de la temperatura y filtrado del circuito hidráulico

Para mantener una funcionalidad óptima en el sistema hidráulico, incluso en condiciones de funcionamiento extremas, es muy importante mantener el aceite limpio y a la temperatura adecuada. El circuito de frenos es independiente del resto del sistema hidráulico y está equipado con su propio sistema de filtrado y refrigeración.

Red de comunicación redundante

Una red de distribución de unidades de control (nodos) que utiliza un cableado reducido y menos acoplamientos, lo que significa una disminución en las posibles fuentes de errores.

Todos los nodos se alimentan independientemente de los otros nodos. De este modo, si uno deja de funcionar, esto no impide que los demás continúen funcionando. Lo mismo se aplica a la transferencia de las señales de control. La alimentación y la transferencia de información de control son redundantes; la alimentación y la información disponen siempre de dos caminos posibles para mantener la comunicación, lo que resulta en una mayor seguridad y fiabilidad.

Facilidad de servicio

Menor número de paradas y más breves para el servicio y el mantenimiento, lo que reduce la pérdida en el tiempo de producción.

A largo plazo, la fiabilidad del reachstacker es un parámetro muy importante al considerar la economía global de uso. Al mismo tiempo, el mantenimiento de cada máquina debe ser sencillo, de forma que pueda mantenerse rápida y fácilmente, lo que garantiza una alta fiabilidad.

El mantenimiento y servicio de los productos Kalmar siempre han sido muy sencillos y nos esforzamos continuamente por:

- reducir el número de componentes
- seleccionar siempre los componentes de la más alta calidad
- emplear opciones que no necesiten engrase siempre que sea posible
- mejorar la accesibilidad para el servicio y el mantenimiento

Accesibilidad para el servicio

Las cubiertas superiores del chasis pueden desmontarse rápida y fácilmente. Para realizar la inspección y el mantenimiento la mayoría de los componentes principales son accesibles desde la parte superior del chasis. La cabina también puede moverse longitudinalmente lo que facilita el acceso.



La gran disponibilidad y los puntos de servicio agrupados facilitan las inspecciones diarias y los trabajos de mantenimiento.

Identificación de avería

El sistema de control y supervisión ofrece oportunidades completamente nuevas para la identificación de averías. Hay más de 400 códigos de averías y 140 menús de diagnóstico integrados en el sistema.

El objetivo principal es reducir las paradas al mínimo o que éstas sean lo más breves posibles. Con esta máquina, Kalmar ha creado el mejor equilibrio entre rendimiento y economía de funcionamiento, es decir, ha logrado reducir los costes durante toda la vida útil del reachstacker.

Presencia global y servicio local llevan a nuestros productos y soluciones más cerca de nuestros clientes.



Cargotec improves the efficiency of cargo flows on land and at sea – wherever cargo is on the move. Cargotec's daughter brands Hiab, Kalmar and MacGregor are recognised leaders in cargo and load handling solutions around the world. Cargotec's global network is positioned close to customers and offers extensive services that ensure the continuous, reliable and sustainable performance of equipment. Cargotec's class B shares are quoted on the NASDAQ OMX Helsinki. www.cargotec.com



Cargotec Sweden AB
Torggatan 3
SE-340 10, Lidhult, Suecia
tel. +46 372 260 00
fax +46 372 263 90
www.cargotec.com