

Excavadora hidráulica RH 200



Peso en servicio	t	480
Potencia de motor	kW/PS	1.516/2060
Cuchara (SAE 2:1)	m ³	26,0
Cuchara (SAE 1:1)	m ³	30,5
Cazo (SAE 1:1)	m ³	26,0

Excelente coeficiente de disponibilidad y potencia de carga hasta 5.500 t/h.



Extraordinaria potencia de carga unida a la tecnología de excavadoras de O&K hacen de la RH 200 el factor rentable más importante de las canteras y minas a cielo abierto. En esta excavadora hay un potencial de experiencias fuera de lo común. Las RH 200 en todo el mundo tienen absorbidas ya, más de un millón de horas de trabajo. Esto le ofrece a usted la confianza de adquirir un producto amplio y extensamente experimentado, de tal forma que aun en jornadas de tres turnos esta máquina alcanza un coeficiente de disponibilidad del 90 %.

Madurada construcción y experimentados componentes crean su sólida base. Esto es latente tanto para el robusto chasis inferior así como los dos potentes motores Cummins, la refrigeración independiente del aceite de retorno y el sistema electrónico de control de abordo "BCS". Pero también para la patentada cinemática "TriPower", que en consonancia con el diseño especial de la cuchara alcanzan una buena capacidad de penetración y un extraordinariamente alto grado de llenado. La RH 200 es una garantía de rendimiento y elevada productividad.

Enorme fuerza de empuje y de desprendimiento avalan especialmente a la excavadora de 480 t. Con una cuchara de 26 m³ (SEA 2:1) solo necesita cinco ciclos para cargar dúmperes de 240 t de carga útil, en un tiempo inferior a 2 minutos. Dúmperes de 150 t lo carga en tan solo tres ciclos de trabajo. Por esto no es de extrañar que este profesional con su productividad sea la excavadora más vendida de su clase en todo el mundo.



El equipo retro con pluma monobloque es, según su construcción, una alternativa al equipo frontal. El enorme radio de alcance y la fuerza de excavación aseguran ciclos rápidos y alta productividad.



Conformidad según las directrices de la CEE para maquinaria.



Primer fabricante Alemán de excavadoras O&K al que se le ratificó el cumplimiento de norma DIN EN ISO 9001.

Generoso, visible y activador, el puesto de mando.

Visibilidad total, es el lema de la envolvente cabina de la RH 200. Junto con la sorprendente oferta de espacio y seguridad, el manejo y el confort en la RH 200, es ejemplar y desde todo punto de vista motivador. El asiento ajustable de amortiguación neumática, en la climatizada y espaciosa cabina, posibilita una posición de trabajo sin agobios ni estrés, en la que el operador tiene una visión total a todas las operaciones de la máquina y también sobre la tolva a cargar.

La excelente disposición, suavidad y el corto recorrido de los mandos permite un trabajo seguro, rápido y sensible. La colocación lateral del cuadro de mando, permite visibilizar sin obstaculizar la visión hacia el frente. Seguridad adicional ofrece el sistema de control de abordaje de O&K-Board Control System BCS. Este sistema de control comandado por una computadora con memoria de fallos, revisa todos los datos relevantes de funcionamiento. Desviaciones de los valores nominales son indicados a tiempo de forma óptica y acústica, antes de que se transformen en daños. Modo efectivo de evitar paradas innecesarias.



Sobresaliente visión sobre todo el campo de trabajo y confort, son factores que impulsan el rendimiento y la productividad del operador sin que aparezca el estrés.

Potente, robusto y económico, dos generadores a elección.

Móvil o estacionario, generadores Diesel o eléctrico.

Si la aplicación de la RH 200 requiere mas movilidad, se incorpora el generador diesel con dos potentes motores Cummins refrigerados por agua y con una potencia de 1.516 kW (2.060 CV), es la primera elección. El concepto de dos motores aumenta la disponibilidad, ya que si un motor sufre una pequeña avería, la máquina queda operativa. La reducción de revoluciones pilotadas mediante un microprocesador disminuye el consumo y las emisiones contaminantes. Dos radiadores de aluminio separados de los motores y con regulación termostática mantienen la optima temperatura de funcionamiento aún en países cálidos.

Una alternativa económica al generador diesel, más para aplicaciones estacionarias es el duradero y ecológico motor eléctrico. Este motor se caracteriza por silencioso y accesible, como el motor diesel poco propenso a fallos.

La construcción modular facilita el mantenimiento.

El chasis superior de la RH 200 fue concebido consecuentemente de forma modular. La ejemplar sala de motores permite un rápido y sencillo acceso a los puntos de servicio. Todos los carburantes pueden ser revisados y cambiados en la estación de servicio situada en la parte trasera, engrase centralizado de dos circuitos y accionamiento temporizado de serie, sistema de refrigeración independiente del aceite de retorno, permite el funcionamiento a temperatura ambiente de 55 °C y conservar el aceite hidráulico hasta 5000 horas de trabajo.

Inteligente utilización de la potencia hidráulica al máximo.

PMS II, el desarrollado y patentado Pumpen Managing System de O&K con regulación del limite de carga, mide continuamente los valores teóricos del motor y del sistema hidráulico, compara estos con los valores nominales me-

morizados y pilota las bombas con una elevada precisión. Sobrecargas queda excluidas, la excavadora trabaja siempre en el nivel de potencia optimo. Otras ventajas adicionales son: la reducción automática de revoluciones en ciclos sin carga, la regulación automática de las bombas a caudal "0" y la limitación del caudal. El pilotaje inteligente del caudal proporciona la cantidad de aceite exacta a cada consumidor. Resumen: prácticamente sin perdidas de potencia, bajas temperaturas del aceite, prolonga la vida útil de todos los componentes y notable ahorro de combustible.

Mantenimiento rápido gracias a la ejemplar sala de motores y excelente acceso a todos los componentes, también por el exterior.



TriPower, el triángulo de potencia patentado, que aumenta la productividad.



La sobresaliente cinemática TriPower de O&K, eleva la fuerza de empuje y de excavación sin aumentar el consumo de energía. Además disminuye la carga sobre la máquina y asegura el completo llenado de la cuchara. Los resultados son para tener en cuenta, mayor capacidad de carga, facilidad de manejo y un operador aliviado.

Las ventajas del TriPower resumidas:

- Fuerza de empuje creciente sobre todo el recorrido.
- Ángulo de corte constante en la posición de la cuchara, en cualquier posición de la pluma y recogida con limitación automática de la cuchara, para llenados idóneos permanentes.
- Guía de la posición paralela automática de la cuchara en todos los ángulos de excavación.
- Notable aumento de la potencia efectiva en la elevación.
- Recogida, sin presión hidráulica de los cilindros de pluma y mango.

Resumen: Mejor desdoblamiento mediante ciclos de trabajo más cortos y mejor llenado de la cuchara.

El TriPower y el diseño de la cuchara orientado, se encargan continuamente del excelente grado de llenado.



Orientada disposición de las líneas, accesibilidad al distribuidor y uniones mediante bridas (SAE) en todos los latiguillos y tubos de alta presión.



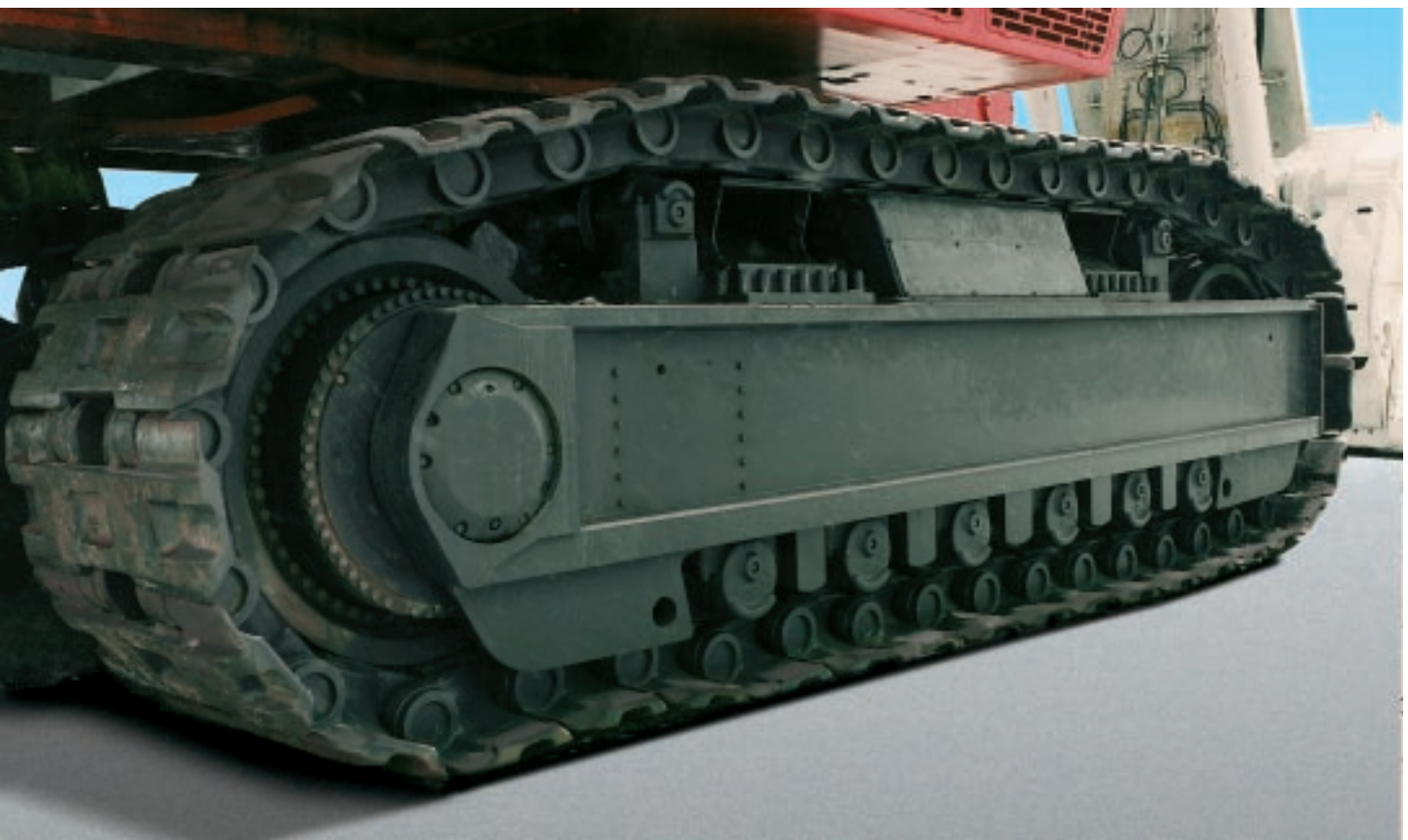
Rendimiento puntero, sobre una base segura.

Dispuesto consecuentemente para soportar cargas extremas en minas a cielo abierto, es el chasis inferior de la RH 200 especialmente robusto y generoso en sus dimensiones. La absorción de las violentas fuerzas hidráulicas y la tendencia a evitar pérdidas de tiempo en tareas de mantenimiento fue tenido muy en cuenta a la hora de desarrollar la RH 200. Así Como demuestra toda la construcción, con el centro de gravedad mas bajo que proporciona la estabilidad idónea. Con engrase de larga duración en las ruedas guía y motrices, así como los rodillos de apoyo y de rodadura de engrase permanente es todo el chasis inferior de escaso mantenimiento.



La necesaria movilidad de las orugas accionadas individualmente, la garantizan dos potentes motores de tracción con dos velocidades y mandos finales planetarios de tres escalones. Los engranajes integrados en el perfil de las cadenas protegidos activamente contra posibles daños. El sistema autónomo progresivo de tensado de las cadenas, disminuye la carga y reduce el desgaste.

La alimentación para el motor eléctrico de 1.600 kW se realiza mediante un tambor de unión libre en la parte posterior del chasis inferior.



RH 200: La excavadora más vendida de su clase. En los cinco continentes.



Terex Mining
A Terex Company

O&K Mining GmbH
Karl-Funke-Str. 36 · D-44149 Dortmund
Tel. ++49/231 922-3 · Fax ++49/231 922-5800
E-mail: info@ok-mining.de

Unit Rig, O&K Mining
5400 S. 49th West Ave. · P.O. Box 3107 · Tulsa · OK 74101-3107
Tel. ++1/918 446-55 81 · Fax ++1/918 445-5950
E-mail: sales@unitrig.com

websites: www.ok-mining.com www.terex.com

Su contacto:



B 394.0sp
Printed in Germany

Nos reservamos el derecho de introducir modificaciones sin aviso previo. Las ilustraciones no muestran necesariamente la versión estándar de la máquina.

Impreso sobre papel de compatibilidad ecológica fabricado en base a 50% de papel reciclado y 50% celulosa blanqueada sin cloro.