

CASE

CONSTRUCTION

HYDRAULIKBAGGER CX180B



Motorleistung	89,2 kW - 120 PS
Einsatzgewicht (max.)	17,9 t
Löffelinhalt	0,27 m ³ bis 0,95 m ³

LEISTUNG NACH BEDARF

Das fortschrittliche Hydrauliksystem bietet drei Betriebsarten, mit denen Leistung und Geschwindigkeit perfekt an verschiedenste Anwendungen angepasst werden können. Dabei wird der Kraftstoffverbrauch gesenkt und gleichzeitig die Leistung maximiert.

Automatikmodus und Super-Power-Modus bieten höhere Losbrechkräfte, schnellere und kraftvollere Schwenkbewegungen und damit schnellere Arbeitsspiele und eine höhere Produktivität.

Die Common-Rail-Einspritztechnik (konform Tier III) führt zu einer gesteigerten Effizienz und einer höheren Motorleistung. Damit werden die Betriebskosten gesenkt und die Gesamtkosten je bewegter Tonne optimiert. Das hoch entwickelte Hydrauliksystem trägt ebenfalls zu deutlich niedrigerem Verbrauch bei und sorgt so für eine höhere Profitabilität.

Niedrigere Kraftstoffkosten. Höhere Leistung.



INNOVATIVES DESIGN

Die robuste und solide Ausführung sorgen für Vertrauen und Akzeptanz beim Fahrer. Der optimierte Aufbau der Kabine bietet für unterschiedlichste Fahrer höchsten Komfort. Der Common-Rail-Motor ist mit einer Abgasrückführung ausgestattet, die eine möglichst geringe Umweltbelastung sicherstellt. In Verbindung mit dem unkomplizierten und effektiven Wahlsystem für die Hydraulik-Betriebsarten führt dies zu hoher Produktivität bei geringem Kraftstoffverbrauch. Ein Plus für Ihr Unternehmen und ein Plus für die Umwelt.

Umweltbewusstsein. Zufriedenheit beim Fahrer.

ARBEITS- UND BETRIEBSSICHERHEIT

Die neue Kabine bietet vergrößerte Glasflächen und damit bessere Rundumsicht. Dennoch ist sie drei Mal so steif wie eine herkömmliche Kabine in Rahmenbauweise und bietet so dem Fahrer eine höhere Sicherheit. Das ungeteilte Seitenfenster rechts ermöglicht einen völlig ungehinderten Blick zur rechten Seite der Maschine. Eine unkompliziert zu bedienende Konsole, feinfühligere Steuerelemente und ein äußerst komfortabler Sitz sorgen für eine ermüdungsfreie Arbeit und damit für höhere Produktivität und mehr Sicherheit auf der Baustelle.

Verbesserte Rundumsicht. Unkomplizierte Bedienung.

KOMFORTABLE KABINE

Die Kabine bietet mehr Bein- und Fußfreiheit und ermöglicht dem Fahrer stets eine bequeme Sitzhaltung. Durch weiter vergrößerte Glasflächen wirkt die Kabine noch geräumiger. Ein größerer Verstellbereich des Sitzes und die Klimaanlage mit zahlreichen Belüftungsdüsen sorgen für hervorragenden Komfort und geringe Ermüdung. Als Aufbewahrungsmöglichkeiten stehen eine Kühlbox, ein Getränkehalterung, eine Halterung für das Mobiltelefon sowie eine große Box hinter dem Fahrersitz zur Verfügung. Die Lagerung auf Flüssigkeitsdämpfern fängt Vibrationen ab und senkt den Geräuschpegel in der Kabine. Für beide Servokonsolen stehen vier Positionen zur Wahl. Die linke Konsole kehrt automatisch in die gewählte Position zurück. Die intuitiv bedienbaren Steuerelemente stellen sicher, dass der Fahrer jederzeit alles unter Kontrolle hat.

Geringe Ermüdung. Hohe Produktivität.

AUF BESTLEISTUNG AUSGELEGT

Bei allen CASE-Baggern gilt: Zuverlässigkeit und Haltbarkeit sind eingebaut. Eine äußerst solide Konstruktion des Oberwagens sowie das überarbeitete Design von Ausleger und Stiel mit geschmiedeten Halterungen garantieren eine lange Lebensdauer bei geringem Wartungsaufwand. Überarbeitete Komponenten im Unterwagen liefern überlegene Leistung und sorgen dafür, dass Ihre Maschinen effizient arbeiten. EMS-Lagerbuchsen sorgen für verlängerte Lebensdauer und senken so die Betriebskosten. Ein hochleistungsfähiger synthetischer Hydraulikfilter verringern die Verschmutzung des Systems. Beim Einsatz der Maschine mit einem Hydraulikhammer sind keine separaten Filter erforderlich.

Eingebaute Haltbarkeit. Maximale Lebensdauer.



NIEDRIGERE BETRIEBSKOSTEN

Der Case CX180B hat einen größeren Kraftstofftank und ist mit einer elektrischen Betankungspumpe mit automatischer Abschaltung und hoher Fördermenge. Diese verringert die Stillstandszeiten beim Nachtanken und stellt sicher, dass kein Kraftstoff austreten und ins Erdreich gelangen kann. Dank des niedrigen Verbrauchs des Common-Rail-Dieselmotors und des fortschrittlichen Hydrauliksystems können so zwischen zwei Tankvorgängen bis zu zwei Tage liegen. Auch dies steigert die Produktivität und senkt die Betriebskosten. EMS-Auslegerbuchsen [Extended Maintenance System] sorgen für Abschmierintervalle von bis zu 1.000 Betriebsstunden. Reibungsreduzierende Distanzscheiben an Ausleger und Stiel sorgen für noch geringeren Wartungsaufwand. Gut zu reinigende seitlich nebeneinander montierte Kühler und die vom Boden aus zugänglichen zentral angeordneten Filter verkürzen die Wartungszeiten und garantieren längere profitable Einsatzzeiten.

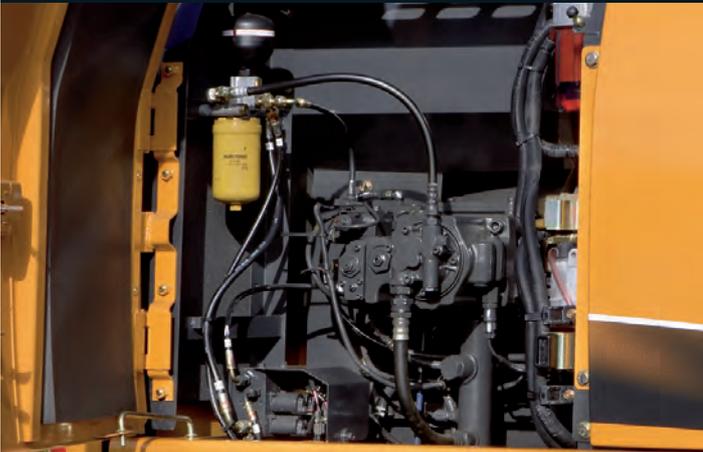
Längere Arbeitszeiten. Höhere Profitabilität.

MOTOR



Der elektronisch gesteuerte Common-Rail-Dieselmotor erfüllt die aktuellen Tier III Emissionsrichtlinien (Tier III) und ist bereits für die Zukunft gerüstet. Das robuste Design und die Kraftstoffkühlung sorgen für bessere Haltbarkeit aller Komponenten und damit für eine längere Lebensdauer. Niedrige Motordrehzahlen, großvolumige Lüfter und hochleistungsfähige Schalldämpfer verringern die Geräuschentwicklung deutlich. Vierventiltechnik und ein ausgeklügeltes Abgasrückführungs-system sorgen für eine effektive Verringerung umweltschädlicher Emissionen. Die Reduzierung auf Leerlaufdrehzahl erfolgt automatisch oder per Knopfdruck – für höheren Bedienkomfort. Die gesteigerte Leistung bei verringertem Kraftstoffverbrauch trägt zu einer deutlich verbesserten Produktivität für den Kunden bei.

HYDRAULIK



CASE produziert schon seit vielen Jahren Bagger, die Standards setzen. Der CX180B führt diese erfolgreiche Tradition fort. Das Hydrauliksystem nutzt verbesserte Axialkolbenpumpen mit geringeren Toleranzen für geringere Systemverluste. Die Kontrolle der Pumpen erfolgt über eine variable Drehmomentsteuerung, die die Leistung des Aggregats ständig an den hydraulischen Bedarf anpasst und eine hohe Produktivität sowie ein äußerst schnelles Ansprechen auf die Bewegungen der Servohebel gewährleistet. Neue Synthetikfaser-Hauptstromfilter verhindern wirksam eine mögliche Systemverschmutzung und verlängert die Nutzungsdauer des Hydrauliköls. Selbst bei Nutzung eines Hydraulikhammers sind keine zusätzlichen Filter erforderlich, was die Kosten für den Kunden weiter senkt. Die überarbeiteten Schlauchbruchsicherungsventile sind aus Sicherheitsgründen an der Rückseite der Hubzylinder positioniert. Größere Sicherheit und verbesserte Sicht sind die Folgen.

BEDIENKONSOLE



Die in vier Positionen arretierbare rechte Bedienkonsole umfasst die Drehzahlsteuerung für den Motor und gleichzeitig die Auswahl der Betriebsart für das Hydrauliksystem. Alle Schalter sind zentral gruppiert. Kurze, servounterstützte Joysticks sorgen dafür, dass der CX180B sehr leicht zu bedienen ist. Dank des automatisierten Helligkeitssensors sind alle Informationen unter allen Lichtverhältnissen optimal ablesbar. Die Vielseitigkeit der Maschine wurde durch 10 einstellbare Durchflussmengen der Zusatzhydraulik erhöht. Der Fahrer kann nun bequem bis zu 10 Anbaugeräte vorwählen. Dies steigert die Produktivität erheblich und sorgt für deutlich verkürzte Stillstandszeiten beim Gerätewechsel.

FAHRERKABINE

Die Kabine des CX180B hat nun schmalere Säulen und noch mehr Glasflächen, als die Kabine des Vorgängermodells. Auf der rechten Seite befindet sich jetzt ein einteilige Scheibe, die zur verbesserten Rundumsicht beiträgt. Die Frontscheibe ist mit einer einschiebbaren Sonnenblende ausgestattet und kann vollständig unter dem Dach verstaut werden, um eine völlig ungehinderte Sicht auf den Arbeitsbereich zu erhalten.

Trotz der schmalen Säulen hat die Kabine eine drei Mal so hohe Festigkeit und bietet damit mehr Sicherheit. Die Lagerung auf Flüssigkeitsdämpfern sorgt für weniger Geräusche und Vibrationen im Inneren der Kabine. Das ist einmalig für einen Bagger dieser Klasse. Verstellbare Bedienkonsolen, ein größerer Verstellbereich des Sitzes, der größere Fußraum und die Klimaanlage mit neun Belüftungsdüsen bieten außerordentliche Bequemlichkeit für den Fahrer und fördern dessen Produktivität an einem langen Arbeitstag. Die Kabine ist hervorragend ausgestattet und bietet eine Uhr, eine große Aufbewahrungsbox hinter dem Fahrersitz, Getränkehalter, eine Halterung für ein Mobiltelefon sowie eine Kühlbox, deren Innentemperatur über die Klimaanlage geregelt wird.





Alle Filter sind zentral zusammengefasst und hinter großen Klappen vom Boden aus gut für Wartungszwecke zugänglich, was Standzeiten verringert. CASE-Bagger der CXB-Serie erreichen Bestwerte im SAE Wartungs-Bewertungssystem und damit besonders niedrige Standzeiten und Wartungskosten. Der Kraftstofftank ist mit einem Ablassstutzen und abnehmbarem Wartungsblech ausgestattet, um im Falle einer Verunreinigung eine vereinfachte Reinigung zu ermöglichen. Umweltfreundliche Ölablass-Ventile verringern die Umweltbelastung, da während des Ölwechsels keinerlei Risiko besteht, das Öl in die Umwelt austritt. Die elektrische Betankungspumpe mit hohem Durchfluss [doppelt so schnell wie Vorgängermodelle] mit Autostopp-Funktion ermöglicht schnelleres Nachfüllen. Dabei bieten der größere Tank und der niedrigere Kraftstoffverbrauch zusätzlich längere Intervalle zwischen den Tankvorgängen. Optional ist beim CX180B die Ausstattung mit Zentralschmierungssystemen möglich.

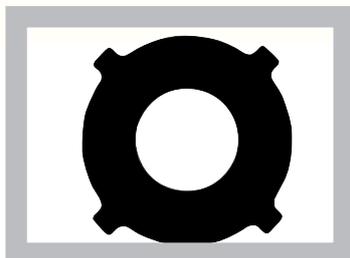


Die Auslegung des Unterwagens garantiert eine lange Lebensdauer und niedrige Betriebskosten. Der CX180B ist mit speziell gehärteten Kettenrädern ausgestattet, die eine noch längere Standzeit haben. Die robusten Kettenführungen und die verbesserten Kettenglieder mit neuen, M-förmigen Dichtungen und höherer Bolzenhärte sorgen für weiter gesteigerte Haltbarkeit und verringern den Verschleiß. Die Laufrollen sind mit O-Ringen abgedichtet, deren spezielles Design wirksam das Eindringen von Fremdkörpern verhindert. Das Profil der Laufrollen wurde für noch geringeren Verschleiß optimiert, wodurch die Lebensdauer weiter verlängert und die Betriebskosten gesenkt werden.



EMS-Buchsen [Extended Maintenance System] sind bei allen CXB-Maschinen Standard. EMS-Buchsen ermöglichen Schmierintervalle von bis zu 1.000 Stunden und tragen so zu einer deutlichen Verringerung des täglichen und wöchentlichen Wartungsaufwands bei. Reibungsreduzierende Distanzscheiben am Fuß und Kopf des Auslegers verringern Reibung und Geräuschentwicklung während des Betriebs und sorgen außerdem für weniger Spiel. Dies trägt zum legendären Ruf bei, den CASE wegen der Haltbarkeit seiner Produkte genießt.

EMS-verchromte Bolzen mit Kupferbuchsen



Reibungsreduzierte Distanzscheibe

ANBAUGERÄTE/LÖFFEL

Für den CX180B stehen verschiedene Ausleger und Löffelstiele zur Verfügung, die für die unterschiedlichsten Einsatzarten optimiert sind. Alle sind aus hochfestem Stahl in Kastenbauweise hergestellt und mit Innenverstärkung ausgestattet, was die Verwindungssteifigkeit erhöht. Tiefnutschweißnähte sorgen dafür, dass Ausleger und Löffelstiele den Belastungen durch hohe Losbrechkräfte, das Heben schwerer Lasten und Geräte wie Hydraulikhämmer, Verdichtern, Abbruchscheren und Zangen gewachsen sind.

Bei der umfangreichen Auswahl an Auslegern und Löffelstielen sowie den verschiedenen Löffelgrößen von 0,27m³ bis 0,95 m³ kann für jeden Einsatz die richtige Konfiguration gefunden werden.







CX180B

CASE

TECHNISCHE DATEN

MOTOR

Motor der neuesten Generation, Abgasemissionen unter den Vorgaben für „Emissionsarme Baumaschinen“ gemäß Euro-Norm Tier III, gemäß Verordnung 97/68/EC.

Fabrikat _____ ISUZU
 Typ _____ AI-4JJ1X
 Common-Rail, Turbo, Ladeluftkühler, Treibstoffkühler
 Abgasrückführung _____ Ja
 Direkteinspritzung _____ elektronisch geregelt
 Anzahl Zylinder _____ 4
 Bohrung/Hub _____ 95,4 x 104,9 mm
 Hubraum _____ 3000 cm³
 Leistung nach EEC80/1269 _____ 89,2 kW/120 PS
 bei 2200 U/min
 Maximales Drehmoment _____ 391 Nm bei 1800 U/min

HYDRAULIKSYSTEM

Max. Förderleistung _____ 2 x 142 l/min bei 2000 U/min
 2 Verstellpumpen mit Axialkolben _____ Ja
 Ausrüstung / Power Boost _____ 343/363 bar
 Oberwagenschwenkung _____ 279 bar
 Fahrtrieb _____ 343 bar
 Ölfilter _____ 6 Mikron
 Ölfilter _____ Hochleistungsfilter mit superfeinen Synthetikfasern

SCHWENKUNG

Max. _____ 11,5 U/min
 Schwenkmoment _____ 4510 daN

FAHRANTRIEB

Der Fahrtrieb ist mit Axialkolbenmotoren mit variabler Fördermenge ausgerüstet.

Max. Fahrgeschwindigkeit _____ 4 km/h
 Langsame Fahrgeschwindigkeit _____ 2,3 km/h
 Steuerung des Fahrstufenwechsels von der Instrumententafel aus.
 Automatisches Herunterschalten _____ Ja

Steigvermögen _____ 70% (35°)
 Zugkraft _____ 19.000 daN

ELEKTRISCHE ANLAGE

Betriebsspannung _____ 24 V
 Batterien _____ 2 x 12 V - 72 Ah
 Ausstattung mit wasserdichten Steckverbindungen _____ Ja
 Lichtmaschine _____ 24 V-50 Ah

UNTERWAGEN

Stützrollen _____ 2
 Laufrollen _____ 7
 Anzahl der Stegplatten _____ 46
 Bodenplattentyp _____ Dreisteg
 Stegplattenbreite (Standard) _____ 600 mm
 Kettenführung _____ vorn und mittig

FÜLLMENGEN

Kraftstofftank _____ 300 l
 Hydrauliktank _____ 90 l
 Hydrauliksystem _____ 165 l
 Fahrgetriebe (je Seite) _____ 4,5 l
 Schwenkreduktionsgetriebe _____ 5 l
 Motor (mit Filterwechsel) _____ 17 l
 Motor-Kühlsystem _____ 15 l

TIEFLÖFFEL

ALLGEMEINE ARBEITSBEDINGUNGEN

SAE-Kapazität	l	270	390	570	660	750	850	950
Breite	mm	500	600	800	900	1000	1100	1200
Gewicht	kg	350	385	455	495	525	550	590

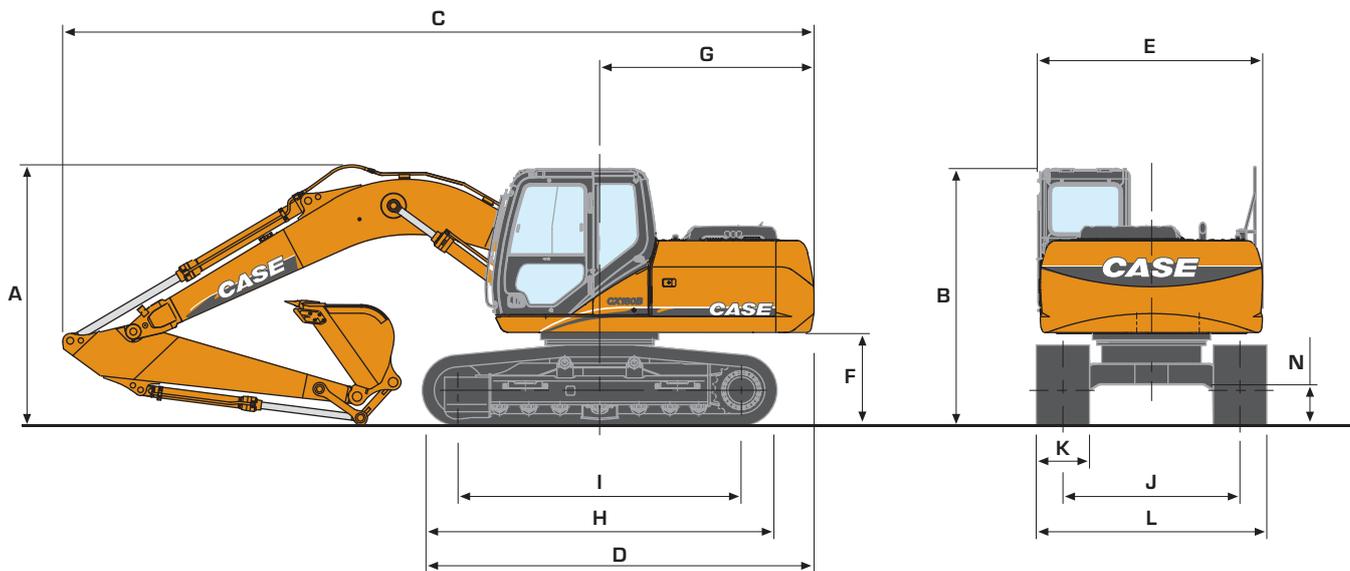
SCHWERE ARBEITSBEDINGUNGEN

SAE-Kapazität	l	660	750	850	950
Breite	mm	900	1000	1100	1200
Gewicht	kg	555	590	625	665

* Andere Löffelgrößen auf Anfrage bei Ihrem CASE-Händler

ALLGEMEINE ABMESSUNGEN

MIT 5,15 m STANDARD-MONOBLOCKAUSLEGER



CX180B Mono

		2,23	2,62	3,05	
LÄNGE LÖFFELSTIEL					
A	Höhe über alles (mit Ausrüstung)	m	3,00	2,96	3,12
B	Höhe (Kabine/Handlauf)	m	2,94/2,96	2,94/2,96	2,94/2,96
C	Länge über alles (mit Ausrüstung)	m	8,49	8,44	8,52
D	Länge über alles (ohne Ausrüstung)	m	4,50	4,50	4,50
E	Breite des Oberwagens	m	2,54	2,54	2,54
F	Bodenfreiheit unter dem Oberwagen	m	1,04	1,04	1,04
G	Heckschwenkradius	m	2,41	2,41	2,41
H	Laufwerkslänge	m	4,18	4,18	4,18
I	Abstand Mitte Leitrad-Mitte Turas	m	3,37	3,37	3,37
J	Spurbreite	m	2,20	2,20	2,20
K	Bodenplattenbreite (Standard)	mm	600	600	600
L	Laufwerksbreite mit Bodenplatten	m	2,80	2,80	2,80
	- 600mm	m	2,90	2,90	2,90
	- 700mm	m	2,90	2,90	2,90
	- 800 mm	m	3,00	3,00	3,00
N	Bodenfreiheit	m	0,46	0,46	0,46

GEWICHT UND BODENDRUCK

Mit 5,15 m Standard-Monoblockausleger 2,62 m³
 Löffelstiel - 521 kg, 0,68 m³
 Löffel, Fahrer und gefülltem Tank

	GEWICHT (kg)	BODENDRUCK (bar)
Bodenplatten 600 mm Stahl	17 900	0,40
Bodenplatten 700 mm Stahl	18 300	0,35
Bodenplatten 800 mm Stahl	18 600	0,31

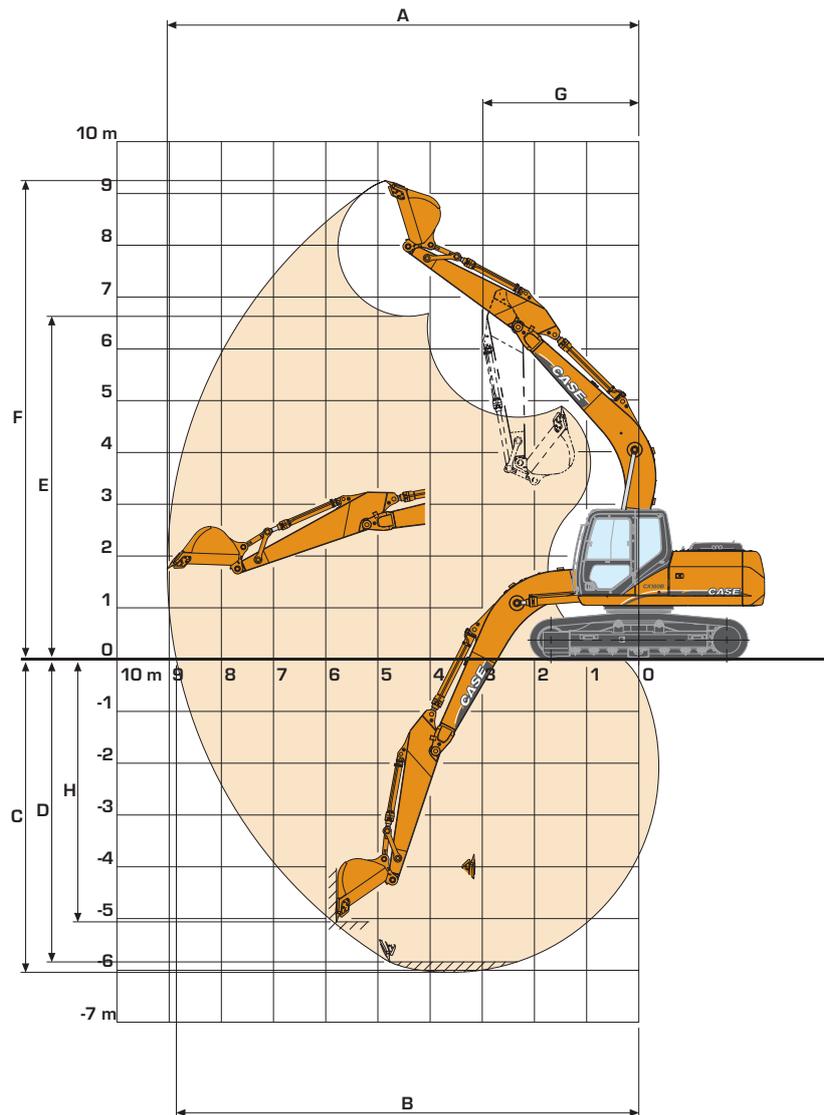






LEISTUNGSDATEN

MIT 5,15 m STANDARD-MONOBLOCKAUSLEGER



LÄNGE LÖFFELSTIEL

2,23 2,62 3,05

A Maximale Grabweite	m	8,67	9,04	9,38	
B Maximale Grabweite am Boden	m	8,49	8,87	9,21	
C Maximale Grabtiefe	m	5,65	6,04	6,47	
D Maximale Grabtiefe auf einer Länge von 2,44 m	m	5,42	5,84	6,28	
E Maximale Ausschütthöhe	m	6,40	6,62	6,71	
F Maximale Arbeitshöhe	m	9,02	9,25	9,30	
G Mindestschwenkradius der Geräte	m	2,98	2,99	2,98	
H Maximale Grabtiefe Wand	m	4,70	5,07	5,21	
Reißkraft	- ohne Power Boost	daN	9000	7900	7200
	- mit Power Boost	daN	9500	8400	7700
Ausbrechkraft	- ohne Power Boost	daN	11 200	11 200	11 200
	- mit Power Boost	daN	11 800	11 800	11 800

CX180B

HUBKRÄFTE

MIT 5,15 m STANDARD-MONOBLOCKAUSLEGER

Werte in kg

 Gerade 	REICHWEITE									
	3,0 m		4,5 m		6,0 m		7,5 m		Max. Reichweite	

Mit 2,23 m Löffelstiel, 600 mm Bodenplatten und Löffel mit 0,68 m³ - 521 kg

6,0 m					263*	2635*			2607*	2607*	6,01
4,5 m			5002*	5002*	4597*	3473			2580*	2580*	6,84
3,0 m	10 025*	9868	6431*	5186	5193*	3306			2715*	2401	7,27
1,5 m	6009*	6009*	7890*	4793	5017	3127			3025*	2265	7,38
0 m	7810*	7810*	7715	4564	4874	2999			3612*	2308	7,17
-1,5 m	11 913*	8693	7639	4499	4825	2955			4178	2579	6,61
-3,0 m	11 570*	8868	7724	4571					5431	3327	5,61
-4,5 m	8151*	8151*							6526*	6260	3,8

Mit 2,62 m Löffelstiel, 600 mm Bodenplatten und Löffel mit 0,68 m³ - 521 kg

6,0 m					3010*	3010*			1942*	1942*	6,47
4,5 m					4237*	3494			1907*	1907*	7,25
3,0 m	8790*	8790*	5936*	5248	4881*	3316	2616*	2271	1989*	1989*	7,66
1,5 m	8200*	8200*	7501*	4827	5016	3122	3377*	2186	2190*	2066	7,76
0 m	8017*	8017*	7712	4555	4850	2974	2917*	2119	2570*	2095	7,56
-1,5 m	10 940*	8604	7590	4451	4774	2905			3306*	2310	7,03
-3,0 m	12159*	8735	7631	4486	4818	2944			4705	2880	6,1
-4,5 m	9323*	9070							6194*	4702	4,5

Mit 3,05 m Löffelstiel, 600 mm Bodenplatten und Löffel mit 0,62 m³ - 484 kg

6,0 m					3037*	3037*			1783*	1783*	6,85
4,5 m					3864*	3549	2004*	2004*	1763*	1763*	7,59
3,0 m	7483*	7483*	5385*	5351	4546*	3359	3105*	2295	1842*	1842*	7,98
1,5 m	11 581*	9246	7049*	4898	5048	3148	3521	2193	2027*	1931	8,08
0 m	8757*	8666	7740	4575	4856	2976	3428	2108	2369*	1947	7,88
-1,5 m	10 648*	8536	7566	4427	4751	2881			3010*	2120	7,38
-3,0 m	12 692*	8615	7562	4424	4753	2884			4216	2574	6,5
-4,5 m	10 390*	8885	7008*	4573					6074*	3873	5,04

Maschine im AUTO-Modus

Hubkapazität nach SAE-Norm J1097/ISO 10567/DIN 15019-2

In kg angegebenen Lasten gehen nicht über 75% der Kipplast oder 87% der Hydraulikhubkraft

Mit Sternchen * gekennzeichnete Werte geben die Hydraulikgrenze an

Wenn die Maschine mit einem Schnellwechsler ausgestattet ist, muss das Eigengewicht dieser Ausstattung von den Lastangaben in den Tabellen abgezogen werden, um die tatsächlich verbleibende Hubkraft zu erhalten.

CX180B

STANDARD AUSRÜSTUNG & SONDERAUSSTATTUNG

STANDARD AUSRÜSTUNG

Motorsteuerung

- Common-Rail-Motor gemäß Euro-III-Norm
- Elektronische Steuerung des Einspritzsystems
- Automatische Motorvorwärmung
- Leerlaufautomatik/ manueller Leerlauf
- Abgasrückführung
- Not-Aus
- Elektrische Betankungspumpe mit Automatik-Stop
- Kraftstofffilter mit Wasserabscheider

Hydraulische Steuerung

- 3 Betriebsarten: Auto/Heavy/Super Power
- Variable Drehmomentsteuerung der Pumpe
- Automatische PowerBoost-Steuerung
- Schwenkbremstensteuerung
- Hochleistungs-Hydraulikfilter mit superfeinen Synthetikfasern (höchste Filterwirkung)
- Hydraulische Sicherheitsventile an Ausleger und Stiel
- 2 Fahrgeschwindigkeiten mit automatischem Herunterschalten

Bedienerumgebung

- Kabine mit Sicherheitsglas und hervorragender Rundumsicht
- Einstellbare und schwenkbare Konsolen-Armlehne mit Positionsspeicher
- Sicherheitshebel
- Selbstregulierende Klimaanlage und Heizung
- Getränkehalter
- Hervorragend ablesbarer Monitor seitlich, mit automatischer Helligkeitsregelung
- Wichtige Daten (Funktion, Temperatur, Sicherheit) im Display
- Integriertes Diagnosesystem
- Betriebsarten (Auto/Heavy/Super Power) kombiniert mit Motordrossel
- Diebstahlsicherung
- Betriebsstundenzähler
- Wählbare Voreinstellungen für Zusatz-Hydraulikfluss
- Rechte vordere Konsole mit Uhr und Halterung für Mobiltelefon
- Hochleistungs-Stoßdämpfung der Kabine durch 4 Lager mit Gummi- und Fluiddämpfung
- Regenabweiser
- Frontscheibe mit verriegelbarem Ausstellfenster
- Scheibenwischer und Scheibenwaschanlage für Frontscheibe
- Unterer Teil der Windschutzscheibe abnehmbar und in der Kabine verstaubar
- Glasfenster im Kabinendach mit Sonnenschutz
- ISO-konforme Steuerung mit leichtgängigen, kurzen Joysticks
- Einstellbare Sonnenblende
- Waschbare Kabinen-Bodenmatte

Die Standard- und Sonderausstattungen können je nach Land unterschiedlich sein.

- Rückspiegel und Sicherheitsspiegel
- Aufbewahrungsfächer
- Integrierte Kühlbox
- Gleichstrom-Anschlüsse für -12V• und 24V-Geräte
- Wechsel von Hammer auf Schere aus der Kabine wählbar
- Gesamter Sitz und Konsole nach vorn und hinten verschiebbar
- Elektrische Anlage
- Wasserdichte Steckverbindungen
- Doppelhupe
- 2 Arbeitsscheinwerfer auf der Kabine
- Arbeitsscheinwerfer auf dem Kraftstofftank
- Arbeitsscheinwerfer auf dem Ausleger
- Ausrüstung
- EMS-System [Extended Maintenance System]: Bolzen und Lager serienmäßig (1.000 Stunden Schmierintervall für die gesamte Ausrüstung ausgenommen Löffel (250 Betriebsstunden))
- Reibungsreduzierende Distanzscheiben mit Kunstharz an Ausleger und Stiel
- Versiegelte, geschmierte Raupenketten
- Führungsrollen (1 Führung)
- Großer Werkzeugkasten
- Vorbereitung für optionalen Kabinenschutz
- Fahrersitz
- Mechanisch gefederter Sitz mit doppelt wirksamer Hydraulikdämpfung mit umfangreichen Einstellmöglichkeiten
- Gewichtsanzpassung
- Sitzhöhe verstellbar, Sitz nach vorn und hinten verschiebbar
- Einstellbare Kopfstütze
- Einstellbare Rückenlehnenneigung bis hin zur Liegeposition
- Einstellbare Armstütze
- Sicherheitsgurt

OPTIONEN

- Hydraulikkreis für Löffel/Greifer
- Hydraulikkreis für Hammer
- Hydraulikkreis für Hammer/Schere
- Zusätzliche Kettenführungen auf der gesamten Länge (3 Führungen statt 1 Führung)
- Spurbreite (600mm - 700mm - 800mm abhängig von der Version)
- Windschutzscheibenschutz
- Kabinenschutz
- GPS (Global Positioning System) über Satellit
- Zentralschmierungs-system mit automatischem Betrieb durch elektrische Schmierfettpumpe

Worldwide Case Construction Equipment Contact Information

EUROPE:

via Plava, 80 10135 TORINO - ITALIA

AFRICA / MIDDLE EAST / CIS:

Riva Paradiso 14

6902 Paradiso - SWITZERLAND

NORTH AMERICA / MEXICO:

700 State Street

Racine, WI 53404 U.S.A.

LATIN AMERICA:

Av. General David Sarnoff 2237

32210 - 900 Contagem - MG

Belo Horizonte BRAZIL

ASIA PACIFIC:

Unit 1 - 1 Foundation Place - Prospect

New South Wales - 2148 AUSTRALIA

CHINA:

No. 29, Industrial Premises, No. 376.

De Bao Road, Waigaoqiao Ftz, Pudong,

SHANGHAI, 200131, P.R.C.

ANMERKUNG: Die Standard- und als Option erhältlichen Ausrüstungen können je nach Anfrage oder gesetzlichen Sonderbestimmungen je nach Land variieren. Die Bilder können nicht serienmäßig erhältliche oder nicht erwähnte Geräte zeigen. Außerdem behält sich die Firma CNH das Recht zur Änderung der Spezifikationen ihrer Maschinen ohne Vorankündigung vor und dies ohne jegliche Verpflichtung, die durch diese Änderungen entstehen könnten.



Entspricht der geänderten
Richtlinie 98/37/CE

CNH Deutschland GmbH

Case Baumaschinen

Benzstr.1-3

D-74076 Heilbronn

Tel.+49.(0)7131.6449-0

Fax +49.(0)7131.6449.181

www.casece.com

CASE
CONSTRUCTION