

440.2
MASTER



D'AVINO

The Right concrete. Right now. ▶

Engine FPT Type F32 - 4 stroke 4 cylinder Turbo Diesel - Water Cooled - Dry Air Filter - Max Power 61 kW @ 2.500 - Conformity USA EPA Tier 3/EU STAGE IIIA.

Transmission 4x4 Hydrostatic ("Air cooled with oil heat exchanger") powered by variable deliver pump and dual displacement hydraulic motor controlled by an electro-hydraulic selector lever producing a high-low ratio in both forward and reverse - Max speed 35 Km/H (22mph) - Inching Pedal.

Axles over-sized load bearing with final epicyclic gearing reducers - Front axle able to oscillate at 10° - Fixed rear axle .

Electrical System Starter 12V- 3 kW. Alternator 12V 90A with regulator incorporated. Battery 12V 100Ah.

Brakes inner in-oil power disc brakes acting on all four wheels with power supplied by a twin circuit independent pump - Hydraulic inner in-oil power disc parking brake acts directly on rear axle - Emergency brake incorporated directly on service brake.

Steering Hydrostatic (Orbital Type) fed by an independent pump controlled by steering wheel - Four wheel steering by means of double action twin cylinders- Steering Selector Device on Operator's Console for: Front Wheel Drive, 4 Wheel Bi-Lateral Drive, 4 Wheel Parallel Drive.

Frame Electrically Welded High-tempered steel - Frame mounted on roller bearing swivel ring with 180° hydraulic rotation - Automatic and negative mechanical Stop/Block - Control of the hydraulic lifting of drum cylinder by double effect Chute with hydraulic tilt and dual action cylinder controlled both from Operator's Turret or from the ground which is independent from Drum Tilt - Manual 180° chute rotation.

Bucket Loading arm with fixed high pendant dumping bucket for fast and hassle free discharge of aggregates - Cap. 600Lt (158 gals.) - Loader Arms with 2 lifting cylinders and dual return action - Six loading shovel - Single lever control

Water System Rapid Intake Positive Displacement Water Pump with "Self-Priming" Rotor, controlled by both the driver's seat from the ground - Delivery 500Lt/min. (132 gals.) - Max Pressure 2.2 bar - Dual Standard Water tanks approx. 550Lt - Two multi-position taps for water delivery to mixing drum - Alternate Water Intake capabilities with quick disconnect hoses and filter- cleaning hose - Electronic water meter - Emergency stop from ground.

Operator's Turret rotating, mounted on ball-bearing swivel ring - adjustable anatomically designed seat with springy suspension ergonomically shaped for easy access to controls - Steering column thermoformed with electronic display instrumentation easily accessible and readable - User friendly dashboards and control panels- 3 sided enclosed cab (optional : cab with total closure) with large high visibility windshield and wiper.

Hydraulic System 3 Component Hydraulic Distributor - Variable cylindered pump and piston for rotation drive of drum 34Lt @ 1000 RPM - Geared pump for utilities 26Lt @ 1000 RPM - Geared pump for power steering 6Lt @ 1000 RPM - Max pressure 250 bar - Hydrostatic circuit filter (intake) 10 microns; Nr 2 Hydraulic Circuit filters (intake) 25 microns.

Drum Trilateral discharging, double spiral mixing blade drum with emergency manhole, double cone and convex - Hydrostatic motor-gear and variable delivery pump controlled by an infinitesimal toggle switch on the control panel for mix/discharge operations (optional remote control) - Electro-hydraulic command both from the operator's turret or from ground - Hydraulic telescopic drum lift- Geometric volume approx. 3700 Lt - Max Concrete Yield 2,6 mc (3.25 cubic yards) - Drum Speed 27 RPM in both directions - Drum flexible to 180° - Hydraulic telescopic hoisting cylinder for easy and quickly discharge of cement.

Ground commands availability from the ground of water meter and controls for operating the water pump, drum rotation, up/down drain and emergency stop.

Dimensions (Bucket Down) L-6110 mm. W-2000 mm. H-2940 mm.

Weight 5500 kg (12,125 lbs.)

Tires 12.5/80-18 16 PR.

Meets CEE road standards



Company policy is to provide constant improvement and development on their machines. These specifications are solely for reference and subject to change without advance notice. The manufacturer will always offer a high level of support for existing models. The models shown in the brochure are equipped with all options.

Motor FPT tipo F32 - 4 tiempos - 4 cil. - Turbo Diesel - Refrigerado por agua - Filtración en seco - Potencia máx. 61 kW @ 2.500 - Conformidad USA EPA Tier3/EU STAGE IIIA.

Transmisión hidrostática 4x4 "Automotive" con bomba de cilindrada variable y motor de cilindrada variable en dos posiciones, con mando electrohidráulico mediante palanca para marcha lenta marcha rápida e inversión de marcha - Cambio mecánico de dos relaciones con mando eléctrico mediante palanca para marcha de trabajo y de desplazamiento - Intercambiador aceite-aire para enfriar el aceite hidráulico - Velocidad máx 35 km/h (22 mph) - Inch Pedal.

Ejes Ambos de sustentación, direccional y provistos de reductores epicicloidales finales.- Delantero oscilante con excursion de +/-10° - Trasero fijo.

Instalación eléctrica Dispositivo de arranque y parada eléctrico 12 v-3 kW- alternador con regulador 12V-90 A - Batería 12V-100 Ah.

Frenos de servicio hidráulico: de discos sumergidos en aceite, con acción en ambos ejes, alimentado por dos bombas con circuitos independientes - Freno de estacionamiento hidráulico : de discos sumergidos en aceite, con mando hidráulico on cilindro negativo - Freno de emergencia acción sobre el eje trasero, accionado con palanca - Freno de emergencia con freno de servicio.

Bastidor Bastidor en acero de alta resistencia electrosoldado - Contrabastidor montado sobre aro de rodillos, con rotación hidráulica mediante motorreductor a 180° y doble bloqueo: automático con freno negativo y mecánico automático - Mando hidráulico de la elevación del tambor con un cilindro a doble efecto - Tolva de gran capacidad - Canal de descarga con inclinación hidráulica, mediante cilindro de doble efecto controlado tanto desde en el asiento del conductor desde el suelo, y rotación manual de 180°.

Dirección Hidrostática (tipo Orbitol) alimentada por una bomba independiente - Cuatro ruedas direccionales movidas por dos cilindros dobles - Dispositivo hidráulico de selección de los tres tipos de viraje (dos ruedas direccionales, cuatro ruedas direccionales o 4 ruedas en marcha de cangrejo) con mando electrohidráulico en el puesto de conducción.

Pala de carga Brazo de carga con pala fija de alta inclinación para una rápida descarga sin solicitaciones del material inerte (incluso compacto), accionado por dos cilindros hidráulicos de doble efecto - Capacidad de la pala 600 litros - Seis paladas por carga - Mando monopalanca.

Instalación de agua Bomba volumétrica autocebada de aspiración rápida, accionada por motor hidráulico controlada por el asiento del conductor, tanto desde el suelo - Caudal 500 l/min.- Prevalencia más alta 2,2 bars - Depósito de agua estándar de 550 litros - Lanza de lavado - Tubo de aspiración a conexión rápida - Contador de litros electrónico - Comando stop de emergencia desde el suelo.

Puesto de conducción Reversible, montado sobre cojinetes de bolas de sustentación y empuje - Asiento anatómico con suspensión elástica y cinturones de seguridad - Amplia visibilidad durante la marcha y el trabajo - Columna de dirección termoformado con pantalla electrónica - Instrumentación de control fácilmente accesible y comprensible - Cabina serrada en 3 lados, con cristales delantero y trasero dotados de limpiaparabrisas (Optional: cabina serrada).

Instalación hidráulica Distribuidor hidráulico de 3 Elementos - Bomba de engranajes de l/min 6@1000' para la servodirección - Bomba de engranajes de l/min 26@1000' para servicios - Bomba de engranajes de l/min 34@1000' para la rotación del tambor - Presión máx. 250 bar - Filtro de 10 micras en la aspiración del circuito de la transmisión hidrostática - Nr 2 Filtros de 25 micras en la aspiración del circuito hidráulico.

Tambor Con grandes hélices de amasado en doble espiral, doble cono y convexos - Boca para inspección y descarga de emergencia - Rotación del tambor mediante transmisión hidrostática, con bomba de caudal variable y mando electrohidráulico infinitesimal en el puesto de conducción (opcional mando a distancia) - Motor hidrostático en bloque con el motorreductor - Infinitesimales de control electrohidráulico en el asiento del conductor y el suelo - Volumen geométrico del tambor 3.700 litros - Volumen máximo de hormigón preparado 2,6 m3 aproximadamente - Velocidad 27 rev/min en ambos sentidos - Giro horizontal del tambor a 180° con motorreductor - Cilindro de elevación hidráulico de doble efecto por descargo rápido.

Mando desde tierra circuito de agua, rotación del tambor, levantamiento y bajada, barranca de evacuación, y parada de emergencia

Neumáticos Std 12,5/80-18 16 PR

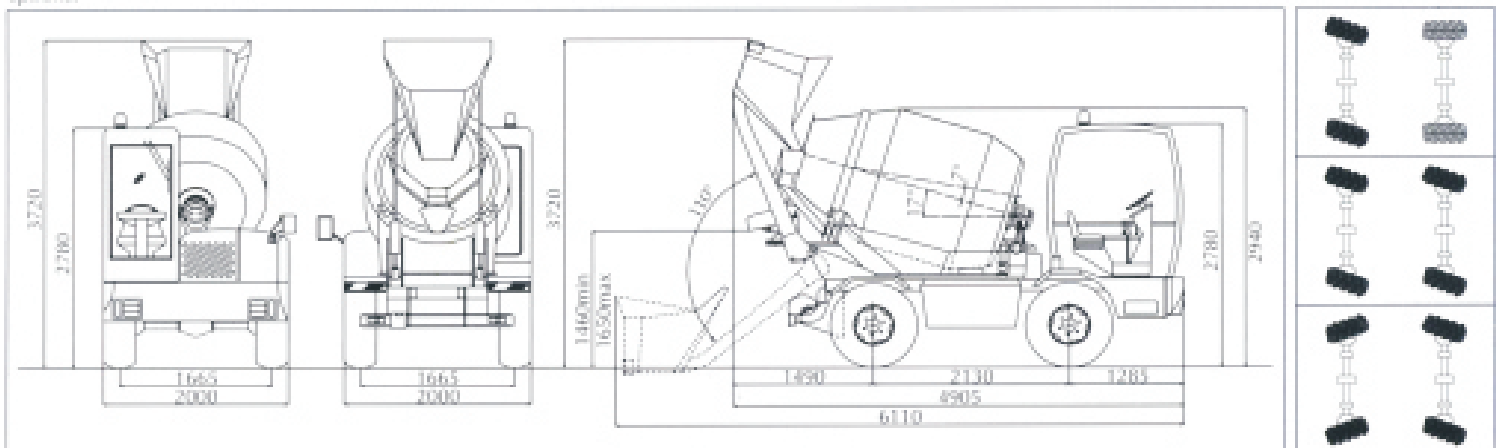
Peso 5.500 kg

Dimensiones 2.000 x 6.110 x 2.940 mm (cuchara abajada)

Homologación



Los datos expuestos son indicativos y, en el caso de intervenciones para mejorar el producto, están sujetos a posibles cambios sin previo aviso. Esta máquina está provista con accesorios opcionales.



D'AVINO

I-80031 Brusciano (Na) Italy - Via Padula, 102 - Tel.: +39 081 6588361 - Fax: +39 081 8863398

www.davinomixer.com - info@davinogroup.com

