

Una rivoluzione per l'industria del riciclo

LA NUOVA SERIE TEREX FUCHS

MHL2



TEREX FUCHS SARÀ PRESENTE A

ECOMONDO

PADIGLIONE C5 - STAND 90

Se volete prenotare una prova gratuita del nuovo MHL250, venite a trovarci presso il nostro stand oppure rivolgetevi al concessionario di zona

Lombardia

ZANON&ORMAC Srl,
Via Moie 52D,
25050 Rodengo Saiano (BS)
info@zanormac.it

Piemonte, Liguria e Valle d'Aosta:

SLIM Srl,
Via Palestro 10/2,
16122 Genova
www.slimsrl.it

Veneto, Friuli Venezia Giulia e Trentino Alto Adige

VECAR Srl,
Via Pordenone 43,
33080 Poincico di Zoppola (PN)
www.vecargroup.it

Lazio e Campania

GIS ROMA Srl,
Via Casilina
Km 59+600
Loc. Cangiano Zona
Industriale, Anagni (FR)
www.gisgroup.it

Resto dell'Italia

SCAI Spa,
Via Don Fulvio Scialba 21,
06083 Ospedalichio,
Bastia Umbra (PG)
www.scaispa.com



TEREX® | **FUCHS**

www.terex-fuchs.com



TEREX FUCHS E LA NUOVA SERIE "MHL2"

Tanti i vantaggi tecnici che uniti a un prezzo molto interessante fanno del modello MHL250 uno dei migliori movimentatori di materiali per il settore del riciclo

Con base in Germania a Bad Schönborn, Terex Fuchs è parte del colosso industriale Terex Deutschland GmbH e produce vari tipi di caricatori industriali. Da 125 anni, Terex Fuchs è sinonimo di innovazione nel settore della movimentazione dei materiali. Concentrando la sua attenzione su settori importanti quali il riciclo, la rottamazione, l'industria e le aree portuali,

continua a sviluppare soluzioni all'avanguardia per il mercato mondiale, con standard qualitativi elevatissimi e offrendo al cliente un servizio completo di assistenza.

Per sapere cosa riserva il futuro per la movimentazione dei materiali nell'industria del riciclo, basta osservare la nuova serie MHL2 di Terex-Fuchs.

Si tratta della risposta inequivocabile dell'azienda alle sempre crescenti richieste degli operatori del settore. Invece di riadattare i design delle macchine esistenti, Terex-Fuchs ha specificamente progettato la serie MHL2 per rispondere alle sfide e alle esigenze del momento. Il risultato: una serie di nuova creazione che offre opportunità ancora maggiori. Il MHL250 sarà il primo modello della nuova serie a essere lanciato sul mercato. Nonostante il suo design compatto, il MHL250 offre agli operatori un

livello di visuale eccellente, esclusivo per le macchine di questa categoria. Nella versione standard sono disponibili tre diverse altezze per la posizione della cabina. Opzionalmente, la cabina può anche essere sollevata idraulicamente a un livello di visuale di 5,20 m. Questo consente agli operatori di avere una visuale senza pari all'interno dei container e sui pontili. Per potere accogliere le varieghe richieste del settore del riciclo, Terex-Fuchs ha ampliato il suo nuovo sistema di progettazione modulare includendo la gamma MHL2. A partire dalla sovrastruttura standard, il sistema di carico e il telaio possono essere combinati o estesi secondo le necessità. Per il telaio sono disponibili le due configurazioni: 4 stabilizzatori o 2 stabilizzatori con lama di supporto. Questo consente al caricatore Fuchs MHL250 di adattarsi alle esigenze del lavoro richiesto con affidabilità e precisione. Gli pneumatici, su misura per il MHL250, vantano pareti laterali eccezionalmente stabili che consentono alla macchina di lavorare anche senza supporti statici. Di conseguenza il caricatore MHL250 presenta un'elevata manovra-

bilità e flessibilità di applicazione, e inoltre il lungo sbraccio le consente di lavorare anche in modalità stazionaria. L'impianto di raffreddamento (opzionale) è con due radiatori fisicamente separati: una novità assoluta per questa categoria di macchine. Dalle prestazioni eccezionali, mantiene la temperatura di esercizio del MHL250 a un livello ideale, una funzione particolarmente importante quando si lavora all'interno di capannoni e in presenza in elevate quantità di polvere. I radiatori sono progettati per la semplicità di manutenzione e sono rapidi e sicuri da pulire. Il filtro antiparticolato diesel in dotazione di serie è all'avanguardia e assicura un ambiente di lavoro notevolmente migliore, con grandi benefici sia per gli operatori che per l'ambiente. Il basso consumo di carburante e la bassa necessità di manutenzione consentono di mantenere i costi di esercizio a livelli convenienti. Questi vantaggi tecnici, uniti a un prezzo molto interessante, fanno del modello MHL250 uno dei migliori movimentatori di materiali per il settore del riciclo, con un incredibile rapporto prezzo/prestazioni.

