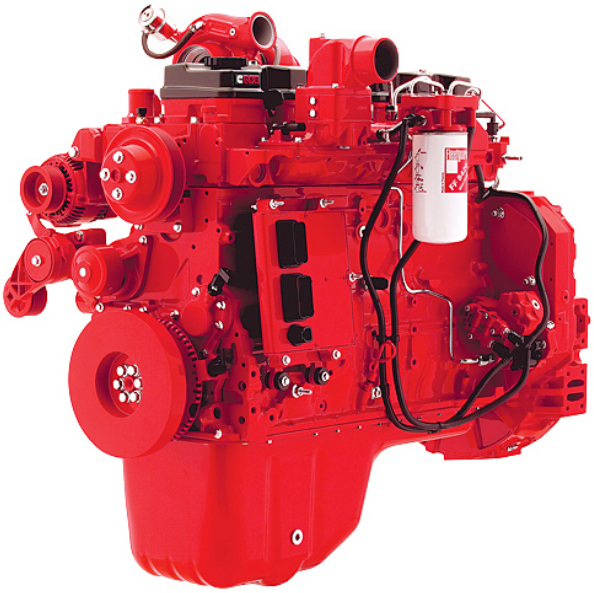


Cummins South America está na M&T Expo com gama completa de motores

Fabricante atende à legislação vigente MAR-I desde 2010 e aproveitou para aperfeiçoar seus produtos oferecendo baixo custo operacional e consumo de combustível. Novo filtro de óleo também será lançado durante o evento.

No mesmo ano em que a M&T EXPO – Feira Internacional de Equipamentos para Mineração e Construção completa 20 anos, com a realização de uma nova edição, em junho de 2015, a Cummins South America celebra maturidade no desenvolvimento de seus produtos, com tecnologias avançadas e soluções que agregam aos seus clientes competitividade requisitada com menor baixo custo operacional, baixo consumo de combustível e pós-venda de qualidade com extensa cobertura geográfica.

A maior fabricante independente de motores diesel, componentes e grupos geradores marca presença durante evento, que acontece entre os dias 9 e 15, em São Paulo/SP, e apresenta sua ampla e completa gama de motores destinados aos segmentos que variam de 3.8 até 78 litros e/ou 450 cv a 3.300 cv. A partir de 2016, a Cummins South America introduz nestes mercados o QSK95, motor de maior rotação já produzido. De 95 litros e 16 cilindros em V, desenvolve 3.200 até 4.000 cavalos de potência, com rotação de 1.800 rpm.

Vale acrescentar que, desde 2010, todos os motores Cummins atendem à legislação de emissões de poluentes e ruídos para máquinas agrícolas e de construção denominada MAR- I, incluída no Programa de Controle da Poluição do Ar por Veículos Automotores (Proconve) e entrou em vigor a partir do dia 1º de janeiro de 2015.

“Por já contarmos com a tecnologia requerida atualmente pelo Proconve há cinco anos, conseguimos concentrar nossos esforços para aprimorar os motores Cummins oferecendo redução dos custos de operação aos nossos clientes, como maiores intervalos de manutenção e, consequentemente, aumento da produtividade e baixo consumo de combustível”, diz Luis Chain Faraj, diretor de Marketing e Vendas da Cummins South America.

A Cummins é um empresa global que traz a solução completa e integrada aos seus clientes. A divisão de filtros e fluidos, Cummins Filtration, é fabricante dos produtos Fleetguard que desenvolve alta tecnologia patenteada em filtração. Os turbos oferecidos nos motores da empresa são fabricados pela Cummins Turbo Technologies, detentora da marca Holset.
A fabricante de motores também conta com a Unidade de Negócio de Distribuição, responsável por garantir ampla cobertura geográfica e um pós-venda com os padrões Cummins de qualidade global. Para atender aos mercados de construção e mineração, a Cummins promove treinamentos constantes e nomeia estrategicamente seus Distribuidores, já focados nas oportunidades de negócios existentes das regiões de atuação.

Linha QSB – Em exposição no estande da Cummins durante o evento, o motor QSB teve seu desenvolvimento baseado no grande sucesso da versão mecânica dos motores série B. Com intercooler e turbos que disponibilizam alto desempenho e sofisticados controles eletrônicos, que resultam em confiabilidade e durabilidade, garantem operação de um motor de alta potência, mas com menor consumo de combustível, característicos dos motores Cummins.
O Cummins QSB atende às normas de emissões e é oferecido pela fabricante nas versões 3.9 e 4.5 litros com 4 cilindros em linha, e nas opções 5.9 e 6.7 litros, ambas com 6 cilindros em linha.

Novo filtro - Para os mercados de mineração e construção, a Cummins Filtration oferece o que há de mais recente em tecnologia de filtração de óleo lubrificante – o LF14000NN. O novo produto, com a união das mídias NanoNet® e StrataPore®, ambas patenteadas pela empresa, criou uma nova categoria de filtros com mais eficiência de filtragem, maior capacidade de retenção dos contaminantes e lubrificação mais rápida em partidas a frio a melhor resistência em fluxo a frio disponível, o que resulta na proteção máxima e aumento da vida útil do motor.
A Cummins Filtration é a única fabricante de filtros que faz parte de uma empresa de motores!
A tecnologia das mídias combinadas apresenta estrutura reforçada e entrega eficiência de 99% (@ 30micra) na retenção de contaminantes e sua capacidade alcança resultado até 31% melhor do que o concorrente. Permite aos cliente reduzir o seu custo operacional ao elevar a proteção do sistema de lubrificação e ampliação no intervalo de troca do elemento filtrante.

Foto: Divulgação
Textofinal de Comunicação Integrada