

- Posee un sistema de información ESCM (Engine Site Conditions Management) el cual indica las condiciones ambientales del lugar de operación. Mediante este sistema el motor puede ajustar sus parámetros de funcionamiento en función de cada condición particular, ya sea de altitud o temperatura, a la cual esté sometido.
- Cuentan con turbocompresores diseñados especialmente para trabajo en altura, comprimiendo el aire de modo que para determinado volumen corresponda una mayor cantidad de oxígeno que pueda fluir hacia la cámara de combustión logrando maximizar la potencia del motor.

Con referencia al precio de los motores diesel en aplicaciones mineras, resaltamos que este valor representa solamente un 2% del gasto total en operación y mantenimiento de este tipo de motores que los mayores costos están relacionados con el gasto de combustible. Si se tienen motores que ahorren en consumo de combustible, el valor de la inversión en el motor se recupera ampliamente durante su vida útil. Con esto queremos decir que el precio no es importante a la hora de pensar en confiabilidad, producción, eficiencia y rentabilidad.

Capacitación del personal

Su centro de entrenamiento ha sido certificado por los fabricantes MTU y Allison para dictar programas de capacitación y entrenamiento a clientes y personal técnico de Latinoamérica. La empresa cuenta con una moderna sala de capacitación con equipos de la más alta tecnología, los cuales permiten garantizar un alto nivel en el servicio y certificación de los capacitados.

Tenemos la gran satisfacción de dar a conocer un reconocimiento a nuestro trabajo al haber obtenido el premio "Distributor Excellence



MTU es uno de los líderes mundiales en la fabricación de motores diesel y sistemas completos de propulsión.



Los motores MTU cuentan con turbocompresores diseñados especialmente para trabajo en altura.

Awardfor Service 2012" reconocimiento a la excelencia de nuestro servicio posventa otorgado por el fabricante MTU.

Mercado nacional

La demanda de motores en la industria minera se vio ampliamente incrementada con el desarrollo de los proyectos mineros en el país, asimismo existe la tendencia a utilizar camiones de mayor capacidad. Actualmente el requerimiento se ubica alrededor de 400 toneladas de carga útil. Para esta aplicación; MTU cuenta con el motor 20V4000 de 20 cilindros en "V" perteneciente a la serie 4000. La potencia que desarrolla se ubica entre 3500 y 4000 HP y ha sido diseñado para camiones que trabajan en minas de tajo abierto siendo capaces de operar en las condiciones más extremas de altitud, temperatura y factores de

carga. Gracias a su diseño robusto y a su moderno sistema de control electrónico este motor ofrece una larga vida con bajos costos de mantenimiento constituyéndose como la mejor oferta al mercado minero en cuanto a rentabilidad en la operación.

Vida útil y competitividad

La vida útil del motor, de aproximadamente 60,000 horas, va a depender de las condiciones climáticas a las cuales esté sometido y a qué tipo de condiciones operativas trabaja. Los motores MTU, sin embargo, pueden llegar a sobrepasar las 100,000 horas de vida útil.

El primer overhaul del motor es aproximadamente cada 15 mil horas a una altura mayor a los 3000 msnm, lo que equivaldría a 2 años y medio de uso continuo. **TM**