



**OFF-ROAD**

**AGRICULTURA**

**Our efficiency.  
Your edge.**



***OFF-ROAD***

***AGRICULTURA***

**Our efficiency.  
Your edge.**

## **Índice**

<b>Introducción</b>	<b>4</b>
<b>La serie F28</b>	<b>24</b>
<b>La serie F5</b>	<b>32</b>
<b>La serie NEF</b>	<b>40</b>
<b>La serie CURSOR</b>	<b>48</b>
<b>La serie V</b>	<b>58</b>
<b>Unidades de potencia</b>	<b>68</b>
<b>Servicio de atención al cliente</b>	<b>78</b>

# **ACERCA DE FPT INDUSTRIAL**

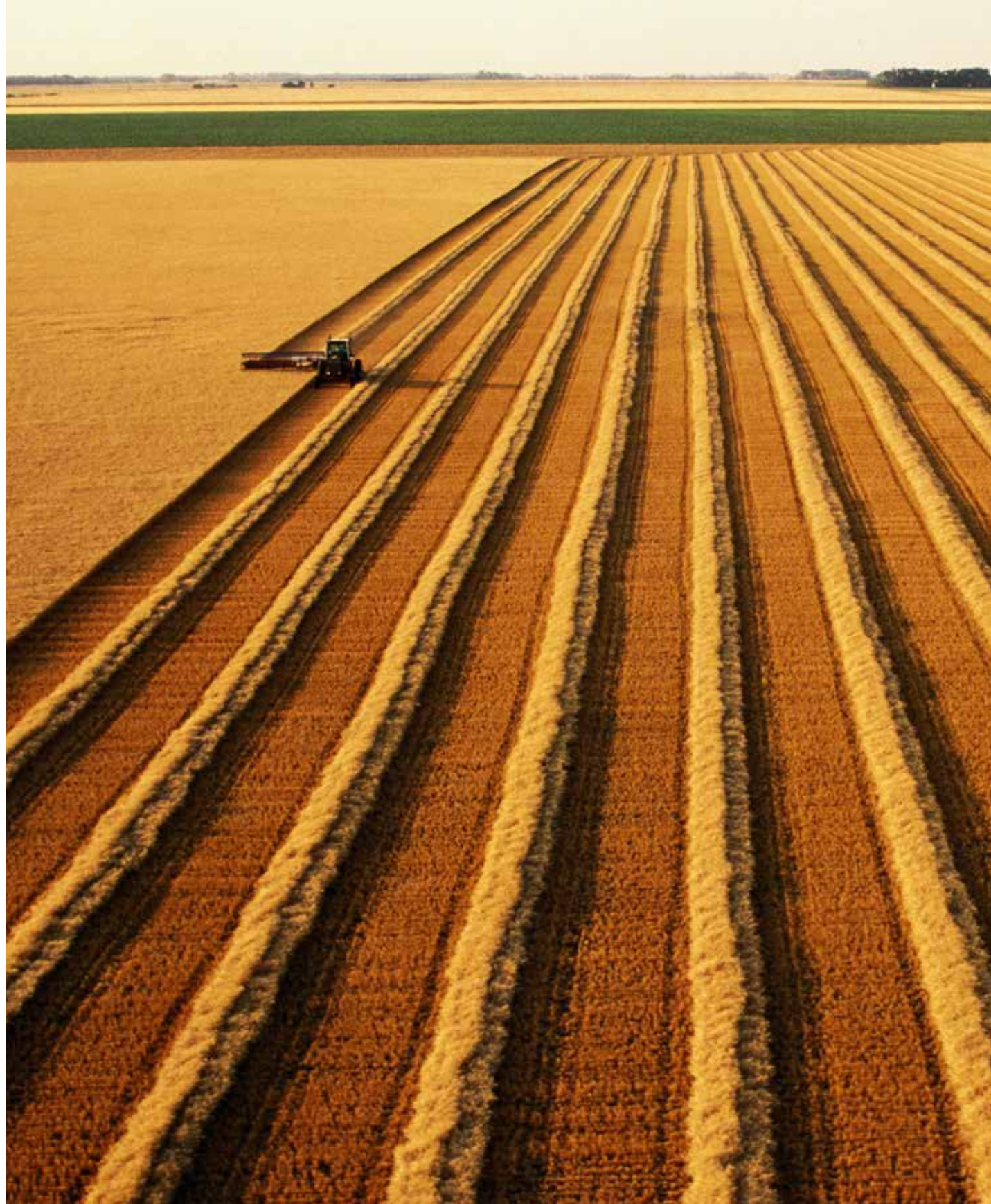
FPT Industrial es una marca de Iveco Group dedicada al diseño, la producción y la venta de soluciones y sistemas de propulsión y transmisión para vehículos de carretera y todoterreno, así como para aplicaciones marinas y de generación de energía. Más de 8000 personas en 10 plantas de producción y 11 centros de I+D trabajan para FPT Industrial en todo el mundo.

Con presencia en casi 100 países, sus ventas globales y su Departamento de Servicio de Atención al Cliente respalda a todos los clientes de la marca. La amplia oferta de productos incluye seis gamas de motor con potencias de salida que van de 42 CV a más de 1000 CV, transmisiones con un par de hasta 500 Nm y ejes delantero y trasero de 2,45 a 32 toneladas de peso bruto sobre el eje (GAW, Gross Axle Weight). FPT Industrial ofrece la gama más completa del mercado de motores de gas natural para aplicaciones industriales, con potencias de salida de entre 50 y 520 CV..

La división especializada de ePowertrain está acelerando el avance hacia una movilidad con cero emisiones netas, con líneas de transmisión eléctricas, packs de baterías y sistemas de gestión de baterías.

Esta vasta oferta, junto con un enfoque centrado en las actividades de I+D, hacen de FPT Industrial un líder mundial en soluciones y sistemas de propulsión y transmisión industriales.

Nos enorgullece formar parte de una empresa centrada en las personas y orientada a la innovación, capaz de crear ventajas para sus clientes a través de la mejora y la investigación continuas y de generar valor gracias a estas ventajas.



**Nunca dejamos de innovar.  
Mejoramos las ventajas para  
el usuario final y generamos  
valor para las empresas a las  
que atendemos.**

# ***NUESTRA STAGE V CARTERA***



## Tecnología superior y ventajas destacadas

La excelencia tecnológica y la innovación de productos son el corazón de la misión de FPT Industrial. Nuestras actividades especializadas de I+D tienen como fin posicionarnos como principal innovador en el sector de la propulsión agrícola con soluciones avanzadas y cada vez más sostenibles.

Mantener el cumplimiento de las normas de emisiones tiene un efecto importante en la arquitectura de los vehículos. La tecnología HI-eSCR representa un avance revolucionario que mejora considerablemente tanto el rendimiento como la eficiencia. Esta patente de FPT Industrial se basa en 25 años de experiencia y en más de un millón de unidades producidas. Para cumplir con los estándares de la normativa Stage V, la segunda generación del sistema HI-eSCR2 garantiza una ventaja competitiva, con las mejores prestaciones de su categoría y bajos costes de explotación.

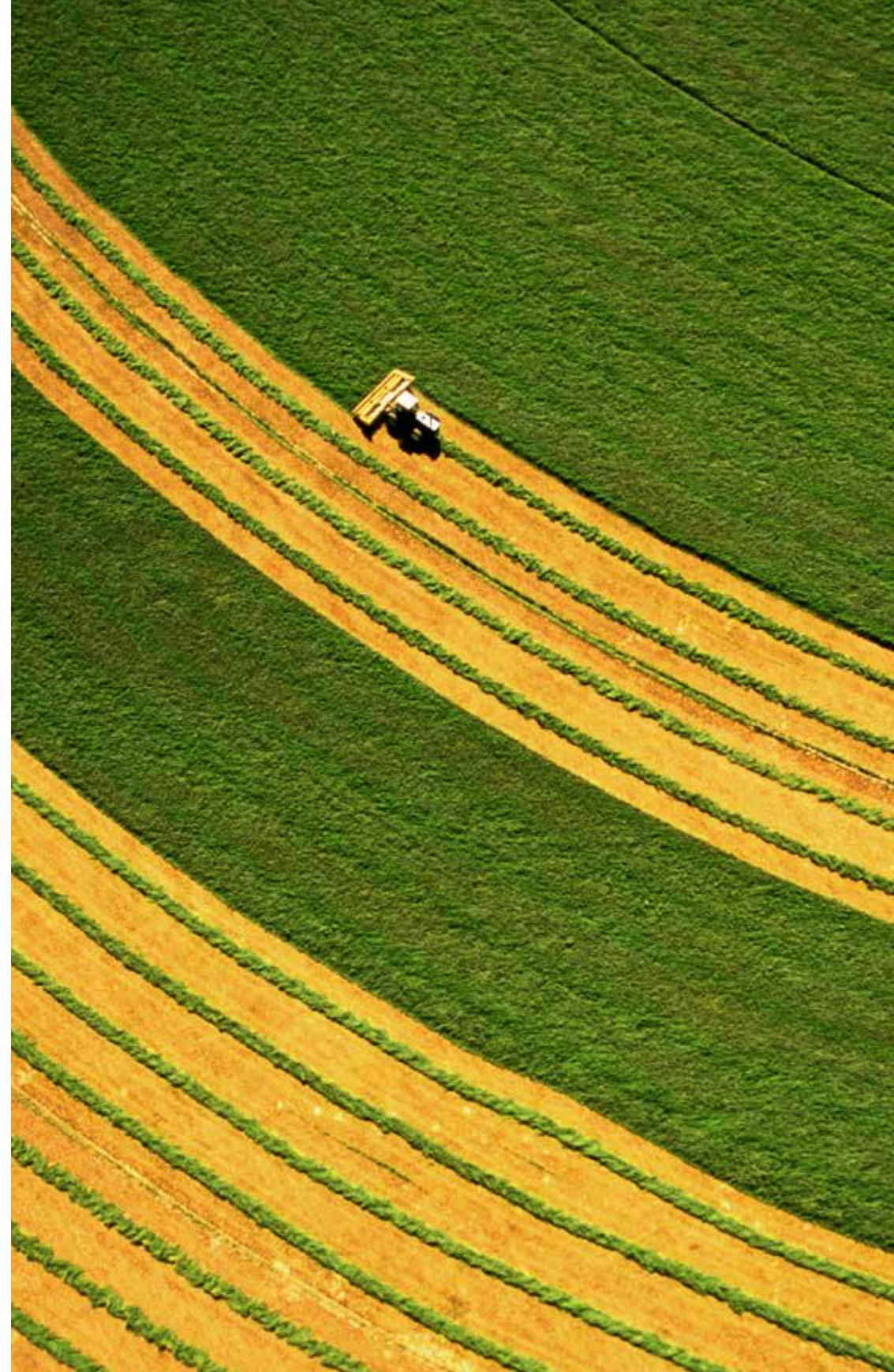
## Solución Stage V de FPT Industrial

- Alto nivel de productividad
- Costes de explotación reducidos
- Sistemas de postratamiento «de por vida»
- Mejora de la fiabilidad
- Tiempo de funcionamiento maximizado

**Altas prestaciones** La mejor densidad de potencia y par de su categoría.

**Bajos costes operativos** El consumo de líquidos más bajo de su categoría. Sistema de postratamiento sin mantenimiento: sin costes de sustitución durante el ciclo de vida.

**Facilidad de uso** Mayor intervalo de mantenimiento.



## Escenario de las normas de emisión

Durante el proceso de combustión, la energía química del combustible se convierte en energía mecánica. Por efectos del proceso químico de combustión se producen diferentes agentes contaminantes, entre los cuales los más dañinos son los óxidos de nitrógeno (NOx) y las partículas en suspensión (PM).

Desde la entrada en vigor de los estándares Tier 4 Interim/Stage IIIB en 2011, se han realizado grandes esfuerzos para reducir los agentes contaminantes nocivos para el medio ambiente.

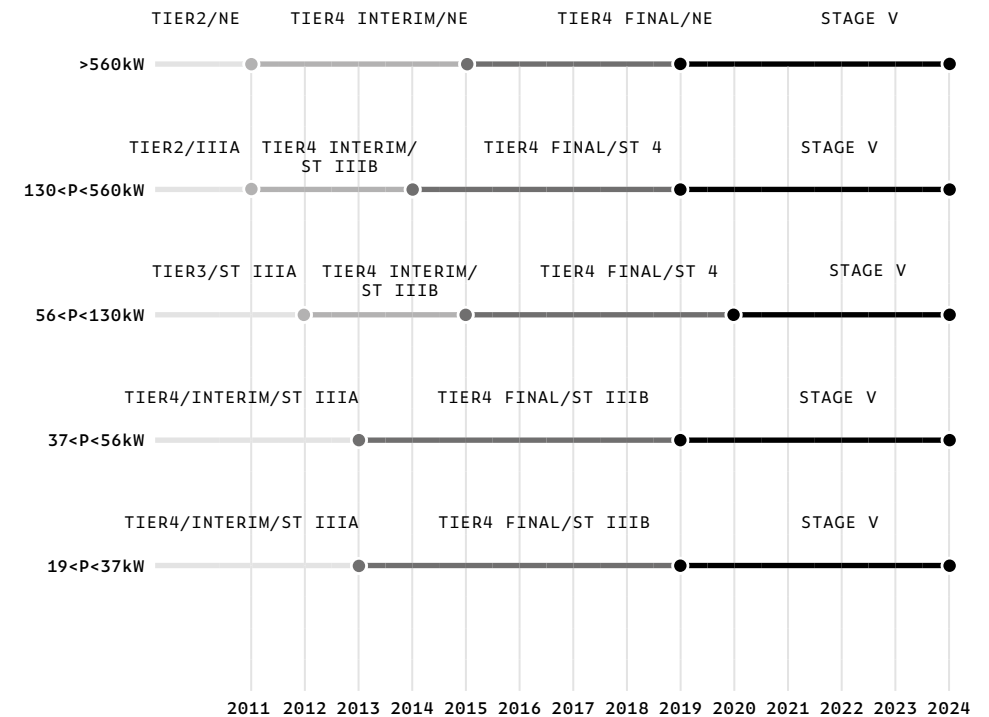
La normativa Tier 4 Final/Stage IV, que se introdujo en 2014, implicó otra reducción significativa de NOx (-80% frente al nivel Tier 4 Interim/Stage IIIB)

mientras que las PM no se vieron afectadas por nuevas reducciones.

La nueva normativa Stage V, introducida en Europa en 2019/2020 (en función del nivel de potencia del motor) limita todavía más las emisiones de PM: la cantidad admitida de PM se reducirá un 40 % en comparación con el Stage IV y se introducirá un nuevo límite en el número de partículas emitidas (Límite de número de partículas, PN). Además, la normativa Stage V afecta a gamas de potencia que, hasta ahora, se regían por otras normas menos estrictas, o que no estaban sujetas a ninguna norma en Europa (gamas de potencia inferiores a 37 kW o superiores a 560 kW).

## Hoja de ruta de la normativa sobre emisiones para motores de vehículos todoterreno (Off-Road)

Normativa sobre emisiones de máquinas móviles todoterreno (Off-Road), tractores agrícolas y forestales (Europa) y motores de encendido por compresión todoterreno (Estados Unidos)



**Legenda**

Tras la introducción de los límites sobre emisiones Tier 4 Final/Stage IV en 2014-2015, se introdujo una nueva implementación de la normativa para las aplicaciones europeas todoterreno en 2019 o 2020, según los niveles de potencia  
 Duración de las emisiones: 8000 horas, 10 años.  
 En Europa no se permite la homologación de nuevos modelos para el nivel existente de emisiones admitido en el año anterior a la introducción de un nuevo límite de emisiones.



## HI-eSCR2

### Tier 4 Final / Stage IV

El sistema patentado HI-eSCR de FPT Industrial es capaz de reducir los niveles de NOx en más de un 95 %, ofreciendo la mejor tasa de conversión de su categoría; es más, dada la ausencia de DPF, la solución de FPT Industrial no requiere mantenimiento, lo que se traduce en un aumento de la productividad al eliminar los tiempos de inactividad durante el funcionamiento para limpiar o cambiar el filtro.

### Stage V

Manteniendo las ventajas únicas e inmejorables que ofrece la tecnología HI-eSCR, FPT Industrial integrará un dispositivo de filtrado (que no requiere mantenimiento) en su catalizador SCR, lo que le permite cumplir la estricta normativa sobre emisiones de partículas con una solución muy compacta.

El sistema HI-eSCR2, aplicable a motores de más de 56 kW y menos de 560 kW, cuyos límites de emisiones son diferentes, conserva las mismas dimensiones que las aplicaciones Tier 4 Final/Stage IV, por lo que no hará falta modificar el diseño ni la configuración de la máquina. Esto facilita su actualización al siguiente nivel de emisiones.

Gracias a una combustión optimizada, se confirma el liderazgo en cuanto a prestaciones y eficiencia del combustible, mientras que el postratamiento sin mantenimiento garantiza bajos costes de explotación evitando que se produzcan paradas imprevistas.

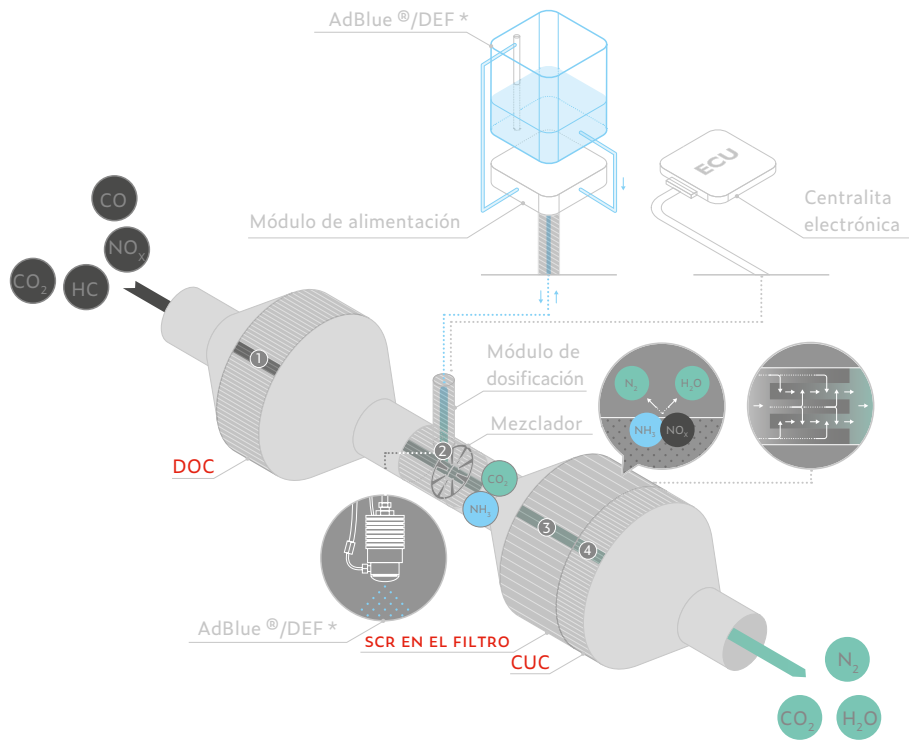
### Ventajas

- Excelentes prestaciones para mejorar la productividad del vehículo.
- Ninguna complejidad adicional y diseño reducido para facilitar el montaje y aumentar la fiabilidad.
- Bajos costes de explotación gracias a su gran eficiencia y largos intervalos de mantenimiento.

Gracias a los constantes progresos técnicos aplicados a nuestra gama de motores de vanguardia, nuestros clientes pueden disfrutar de excelentes características, en especial costes de explotación muy reducidos y extraordinarias prestaciones. La clave para optimizar la eficiencia del motor es la combustión sin EGR en las familias de motores NEF y Cursor, además de la alta presión de los cilindros y las altas presiones de inyección: los motores están dotados de un sistema de inyección Common Rail de última generación, con una presión máxima de inyección hasta de 2500 bar.

Para conseguir esos objetivos se ha mejorado la arquitectura del cárter del motor y de la culata de los cilindros a fin de asegurar una mayor rigidez estructural. Una centralita electrónica gestiona los parámetros del motor y garantiza un control minucioso del sistema de postratamiento de los gases de escape.

El mayor intervalo de asistencia, junto a un sistema de postratamiento sin mantenimiento, representa una reducción del coste de explotación para los usuarios finales.

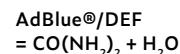


**1. Catalizador de oxidación diésel**  
 $NO \rightarrow NO_2$   
 Oxidación de HC, CO y PM

**2. Inyección de DEF o AdBlue\***  
 Hidrólisis  $\rightarrow NH_3 + CO_2$

**3. Reducción catalítica selectiva en filtro**  
 Reducción de NO y  $NO_2$  mediante  $NH_3$  a  $N_2$  y  $H_2O$   
 Oxidación de PM con  $NO_2$

**4. Catalizador de limpieza (CUC)**  
 Oxidación de  $NH_3$  residual



**Leyenda**

- PM Partículas en suspensión
- HC Hidrocarburos no quemados
- $NO_x$  Óxidos de nitrógeno
- CO Monóxido de carbono
- $N_2$  Nitrógeno
- $CO_2$  Anhídrido carbónico
- $H_2O$  Agua



**Componentes principales**

Todo el sistema está equipado con una red de sensores integrados para controlar la temperatura, la presión y los niveles de  $NO_x$ .

El flujo de los gases de escape provenientes del motor entra en el DOC, donde el NO se oxida en  $NO_2$ , llevando a los máximos niveles la eficiencia de la tasa de conversión del catalizador SCR.

La centralita electrónica (ECU), el «cerebro» del sistema HI-eSCR2, controla a través de una red de sensores incorporados la cantidad de solución de agua-urea (DEF/AdBlue) que se ha de inyectar en el tubo de escape. Para aumentar la duración del inyector, el módulo de dosificación es enfriado por el líquido de enfriamiento del motor. El sistema postratamiento HI-eSCR2 integra tanto el dispositivo de filtrado como la SCR en un equipo compacto, de manera que sus dimensiones no afectan a la hora de actualizar una máquina que tenga un sistema Stage IV. El catalizador, a la vez que atrapa y oxida las partículas en suspensión, convierte el  $NO_x$  en nitrógeno ( $N_2$ ) y agua ( $H_2O$ ) gracias a la reacción química del amoníaco ( $NH_3$ ) generado a partir del DEF/AdBlue. Al término del proceso, el CUC incorporado elimina el amoníaco que

ha quedado ( $NH_3$ ). El resultado es una reducción del  $NO_x$  superior al 95 % y niveles de PM dentro de los límites de emisión permitidos por la normativa Stage V.

**Patentes industriales**

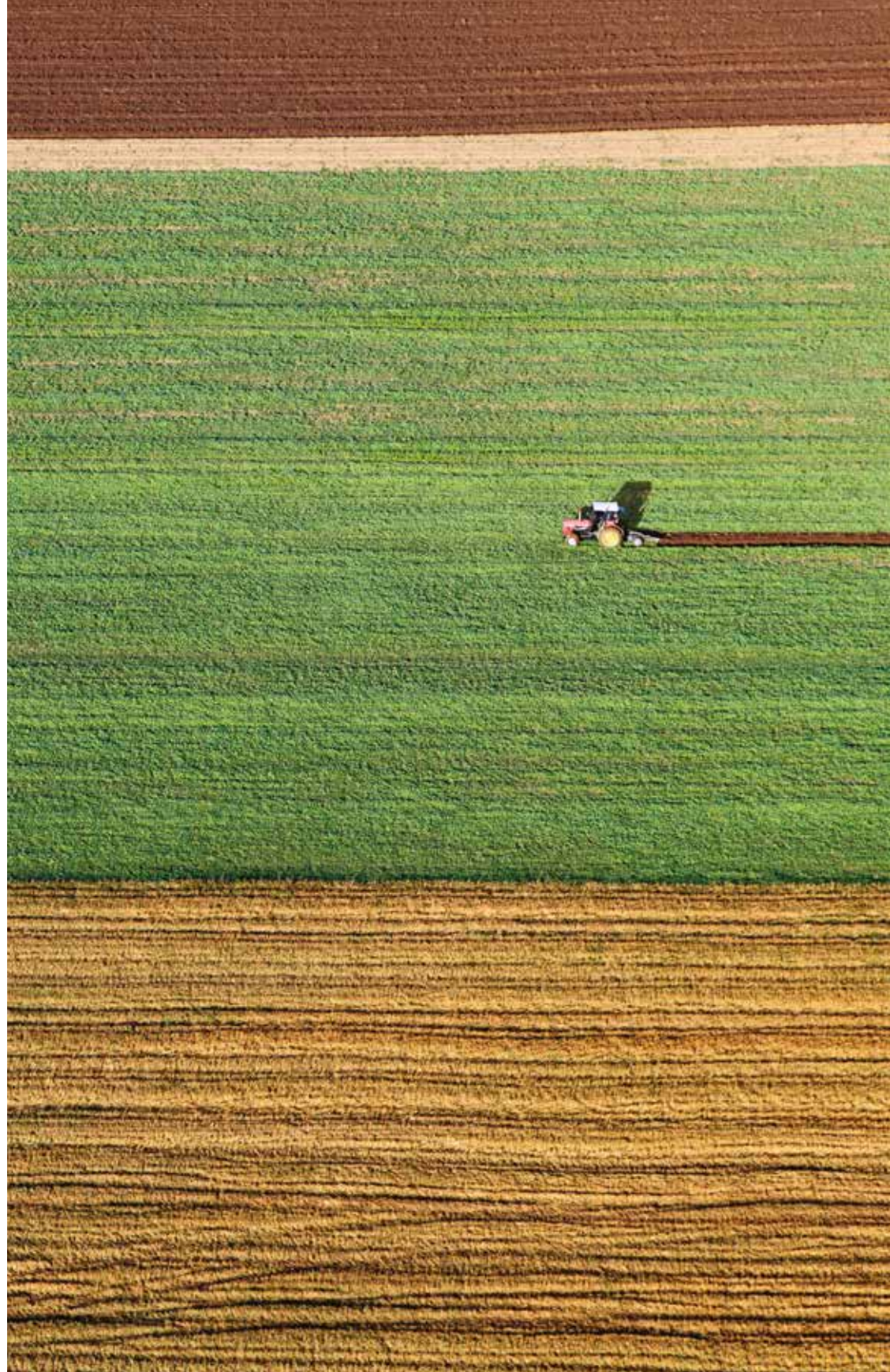
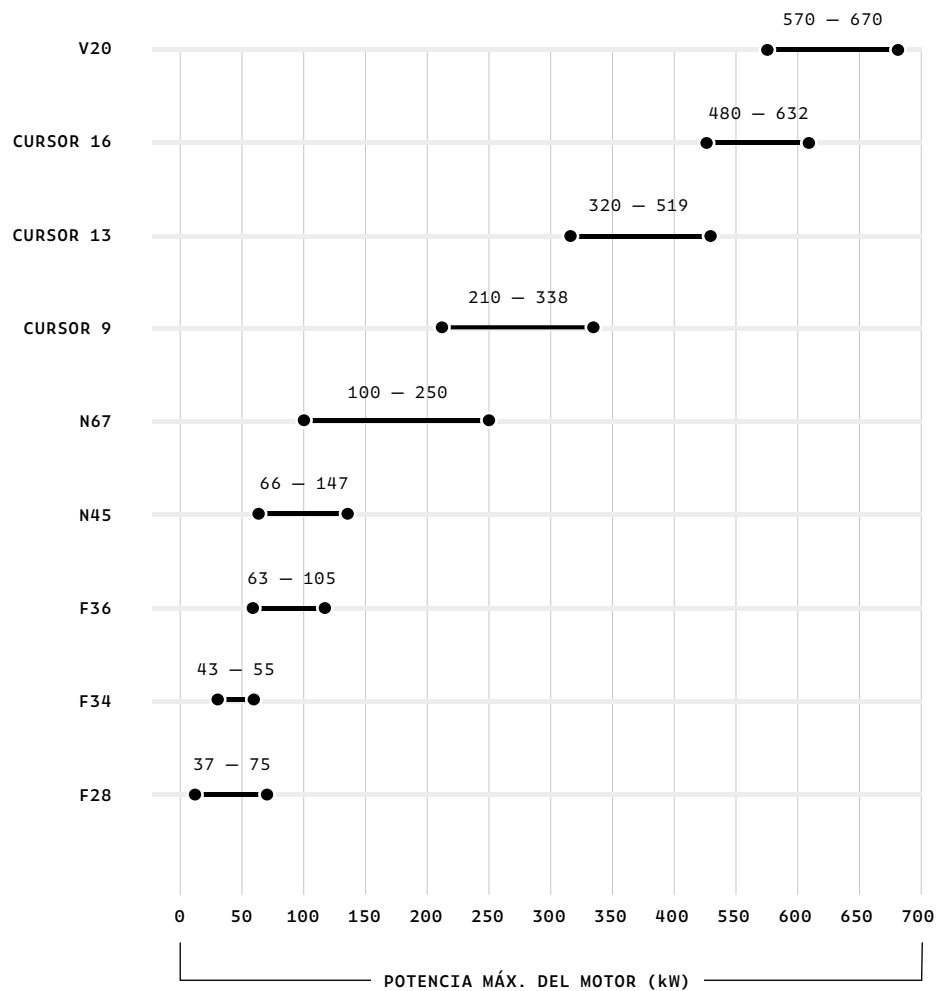
- Control de bucle cerrado con algoritmos propietarios y sensores específicos para proporcionar un monitoreo minucioso de la composición de los gases de escape y una estrategia optimizada de dosificación de DEF/AdBlue.
- Mezclador de alta turbulencia, aislado térmicamente, para asegurar una evaporación del DEF/AdBlue y una hidrólisis de la urea homogéneas, así como una correcta distribución del flujo de los gases de escape.
- Gestión térmica optimizada de los gases de escape para garantizar el cumplimiento de las emisiones en todas las condiciones de trabajo.
- Todos los componentes del sistema de postratamiento se encuentran en una estructura compacta y completamente cerrada, ofreciendo una gran flexibilidad de configuración para simplificar su instalación en las máquinas.





## Motores agrícolas Off-Road de FPT Industrial Resumen de la cartera

GAMA Stage V 37 - 670 kW



## Gama de motores agrícolas Off-Road Stage V

Modelo de motor	Disposición de los cilindros Sistema de inyección Alimentación de aire	Turbocompresión	Cilindrada Litros	Dimensiones* (LxAnxAl) mm	Peso en seco* kg
F28	4L / CR / TCA	WG	2,8	623 x 580 x 750	290
F28	4L / CR / TCA	WG	2,8	623 x 580 x 750	290
F28	4L / CR / TC	WG	2,8	623 x 580 x 750	290
F28	4L / CR / TCA	WG	2,8	623 x 580 x 750	290
F28	4L / CR / TCA	WG	2,8	623 x 580 x 750	290
F34	4L / CR / TCA	WG	3,4	714 x 601 x 852	315
F34	4L / CR / TC	WG	3,4	714 x 601 x 852	315
F34	4L / CR / TCA	WG	3,4	714 x 601 x 852	315
F36	4L / CR / TCA	WG	3,6	714 x 601 x 852	320
F36	4L / CR / TCA	WG	3,6	714 x 601 x 852	320
F36	4L / CR / TCA	WG	3,6	714 x 601 x 852	320
F36	4L / CR / TCA	WG	3,6	714 x 601 x 852	320
N45	4L / CR / TCA	WG	4,5	816 x 687 x 1049	402
N45	4L / CR / TCA	WG	4,5	816 x 687 x 1049	402
N45	4L / CR / TCA	WG	4,5	816 x 687 x 1049	402
N45	4L / CR / TCA	WG	4,5	816 x 687 x 1049	402
N67	6L / CR / TCA	eVGT	6,7	1062 x 687 x 1049	530
N67	6L / CR / TCA	WG	6,7	1062 x 687 x 1049	530
N67	6L / CR / TCA	WG	6,7	1062 x 687 x 1049	530
N67	6L / CR / TCA	WG	6,7	1062 x 687 x 1049	530
N67	6L / CR / TCA	WG	6,7	1062 x 687 x 1049	530

Potencia nominal			Par		
kW	CV	rpm	Nm	lb/ft	rpm
75	102	2300	415	306	1600
55	75	2500	375	277	1400
55	75	2500	260	192	1800
43	58	2300	250	184	1400
37	50	2300	207	153	1400
55	75	2500	424	313	1200
55	75	2500	314	232	1400
43	58	2300	250	184	1400
105	143	2300	600	443	1500
90	122	2300	490	361	1400
75	102	2200	430	317	1400
63	86	2300	354	261	1400
147	200	2100	744	549	1400
125	170	2200	710	524	1500
103	140	2200	630	465	1300
89	121	2200	539	398	1500
250	340	2100	1398	1031	1400
212	288	2200	1160	856	1500
191	260	2200	1159	855	1500
151	205	2200	940	693	1500
129	175	2200	802	592	1500

### Leyenda

\* Las dimensiones y el peso pueden variar en función de las opciones del motor.

<b>Disposición</b>	<b>Alimentación de aire</b>	<b>Sistema de inyección</b>	<b>Turbocompresión</b>
L Configuración en línea	TCA Turbocomprimido con aftercooler	CR Common Rail	WG Turbocompresor de geometría fija con válvula Wastegate
V Configuración en «V» (90°)	TC Turbocomprimido		eVGT Turbocompresor electrónico de geometría variable
			TST Turbocompresor de dos tiempos



Modelo de motor	Disposición de los cilindros Sistema de inyección Alimentación de aire	Turbocompresión	Cilindrada Litros	Dimensiones* (LxAnxA1) mm	Peso en seco* kg
CURSOR 9	6L / CR / TCA	WG	8,7	1216 x 883 x 1007	870
CURSOR 9	6L / CR / TCA	WG	8,7	1216 x 883 x 1007	870
CURSOR 9	6L / CR / TCA	WG	8,7	1216 x 883 x 1007	870
CURSOR 13	6L / CR / TCA	WG	12,9	1359 x 951 x 1212	1320
CURSOR 13	6L / CR / TCA	WG	12,9	1359 x 951 x 1212	1320
CURSOR 13	6L / CR / TCA	WG	12,9	1359 x 951 x 1212	1320
CURSOR 13	6L / CR / TCA	WG	12,9	1359 x 951 x 1212	1320
CURSOR 16	6L / CR / TCA	TST	15,9	1367 x 1244 x 1344	1630
CURSOR 16	6L / CR / TCA	WG	15,9	1477 x 927 x 1366	1450
CURSOR 16	6L / CR / TCA	WG	15,9	1477 x 927 x 1366	1450
CURSOR 16	6L / CR / TCA	WG	15,9	1477 x 927 x 1366	1450
V20	8V / CR / TCA	WG	20,1	1625 x 1190 x 1340	1600

Potencia nominal			Par		
kW	CV	rpm	Nm	lb/ft	rpm
308	419	2100	1800	1328	1500
275	374	2100	1675	1235	1500
245	333	2100	1510	1114	1500
466	634	1900	2663	1964	1600
407	554	2100	2401	1771	1400
384	522	2100	2300	1696	1400
346	471	2100	2012	1484	1400
602	819	2000	3842	2834	1300
570	775	1900	3323	2451	1500
515	700	2100	2988	2204	1500
480	653	2100	2751	2029	1500
670	911	1800	4095	3020	1500

**Leyenda**

\* Las dimensiones y el peso pueden variar en función de las opciones del motor.

Disposición	Alimentación de aire	Sistema de inyección	Turbocompresión
L Configuración en línea	TCA Turbocomprimido con aftercooler	CR Common Rail	WG Turbocompresor de geometría fija con válvula Wastegate
V Configuración en «V» (90°)	TC Turbocomprimido		eVGT Turbocompresor electrónico de geometría variable
			TST Turbocompresor de dos tiempos

# LA SERIE F28

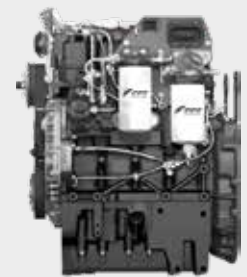
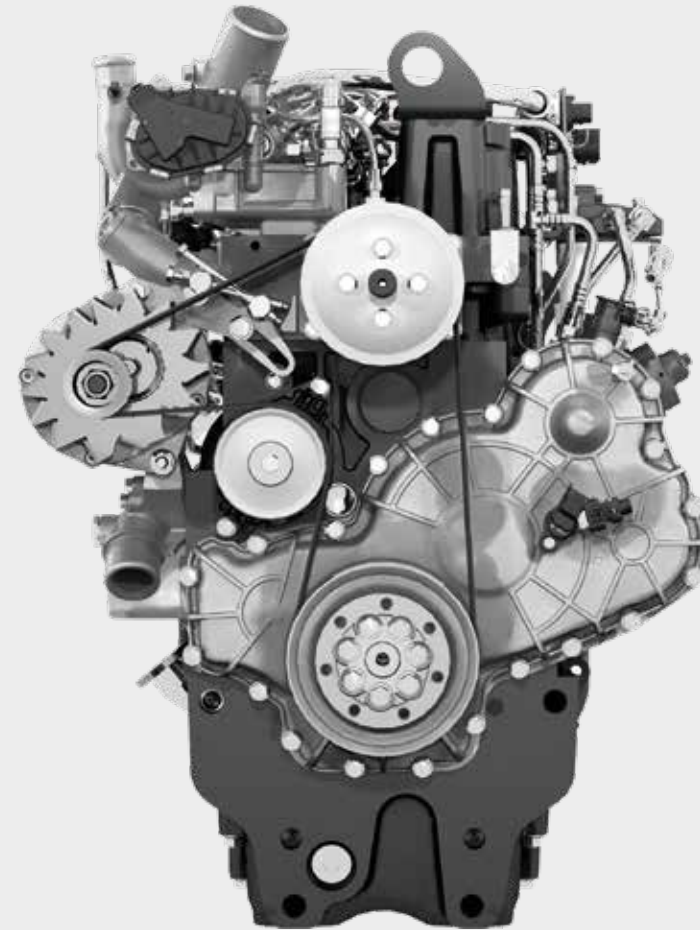
De 37 a 75 kW

**Arquitectura**  
4 cilindros,  
cilindrada 2,8 l

**Par**  
Hasta 415 Nm.

**Sistema de  
postratamiento**  
HI-eSCR2 compacto  
(por encima  
de 55 kW).

**Asistencia**  
Intervalos de  
mantenimiento  
de 600 horas.



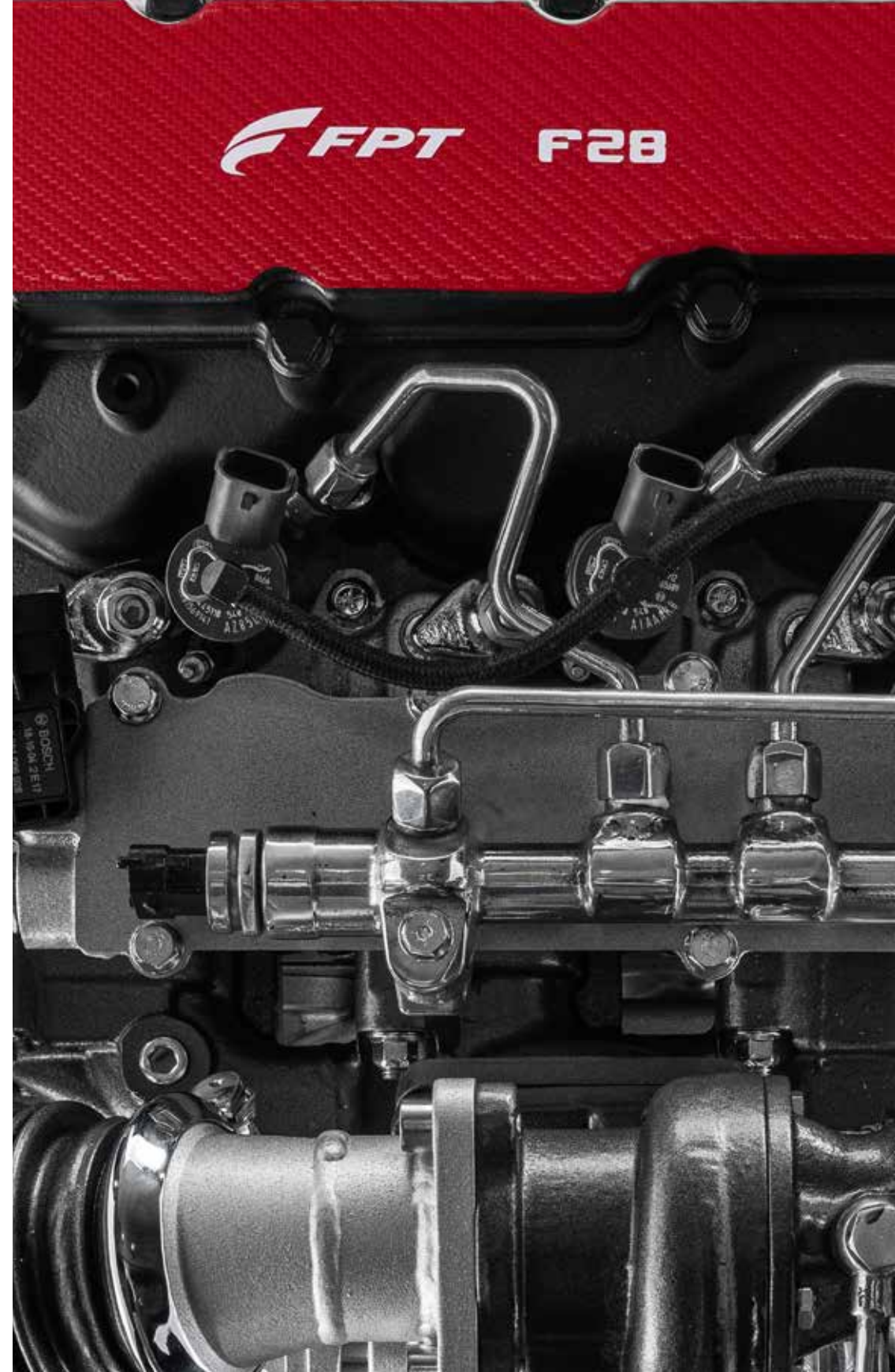
El F28 Stage V es una solución de un solo motor adaptada a los requisitos de aplicaciones que necesitan tanto espacio como rendimiento.

Con mayor potencia y unas dimensiones enormemente reducidas, el F28 es una opción versátil que se ajusta perfectamente a varias aplicaciones agrícolas, incluidos los tractores especializados y los utilitarios pequeños.

El F28 está diseñado con capacidad multipotencia e incorpora una arquitectura modular, lo que le permite funcionar con diésel y gas natural y adaptarse a aplicaciones híbridas; de este modo, garantiza un rendimiento óptimo en todas las actividades y, a la vez, asegura la máxima versatilidad de instalación.

---

F28





## F28

Disposición:	4 cilindros en línea
Cilindrada total (L):	2,8
Potencia máxima (kW (CV) a rpm):	75 (102) @ 2300
Ciclo termodinámico:	Diésel 4 tiempos
Alimentación de aire:	TC/TCA
Válvulas por cilindro:	2
Sistema de refrigeración:	Por líquido
Dirección de rotación (vista de frente al volante):	Antihoraria (CCW)
Gestión del motor:	Electrónica
Sistema de inyección:	CR
Turbocompresión:	WG

### PESO Y DIMENSIONES\*

Dimensiones		(LxAxA1) 623 x 580 x 750 mm							
Peso en seco		290 kg							
Alimenta- ción de aire	Turbocom- presión	Potencia nominal			Par			Normativa sobre emisiones	Sistema de escape
		kW	CV	rpm	Nm	lb/ft	rpm		
TCA	WG	75	102	2300	415	306	1600	Tier 4 Final Stage V	EGR+ DOC+ DPF+ SCR
TCA	WG	55	75	2500	375	277	1400	Tier 4 Final Stage V	EGR+ DOC EGR+ DOC+ DPF
TC	WG	55	75	2500	260	192	1800	Tier 4 Final Stage V	EGR+ DOC EGR+ DOC+ DPF
TCA	WG	43	58	2300	250	184	1400	Tier 4 Final Stage V	EGR+ DOC EGR+ DOC+ DPF
TCA	WG	37	50	2300	207	153	1400	Tier 4 Final Stage V	EGR+ DOC EGR+ DOC+ DPF

\* Las dimensiones y el peso pueden variar en función de las opciones del motor.

#### Alimentación de aire

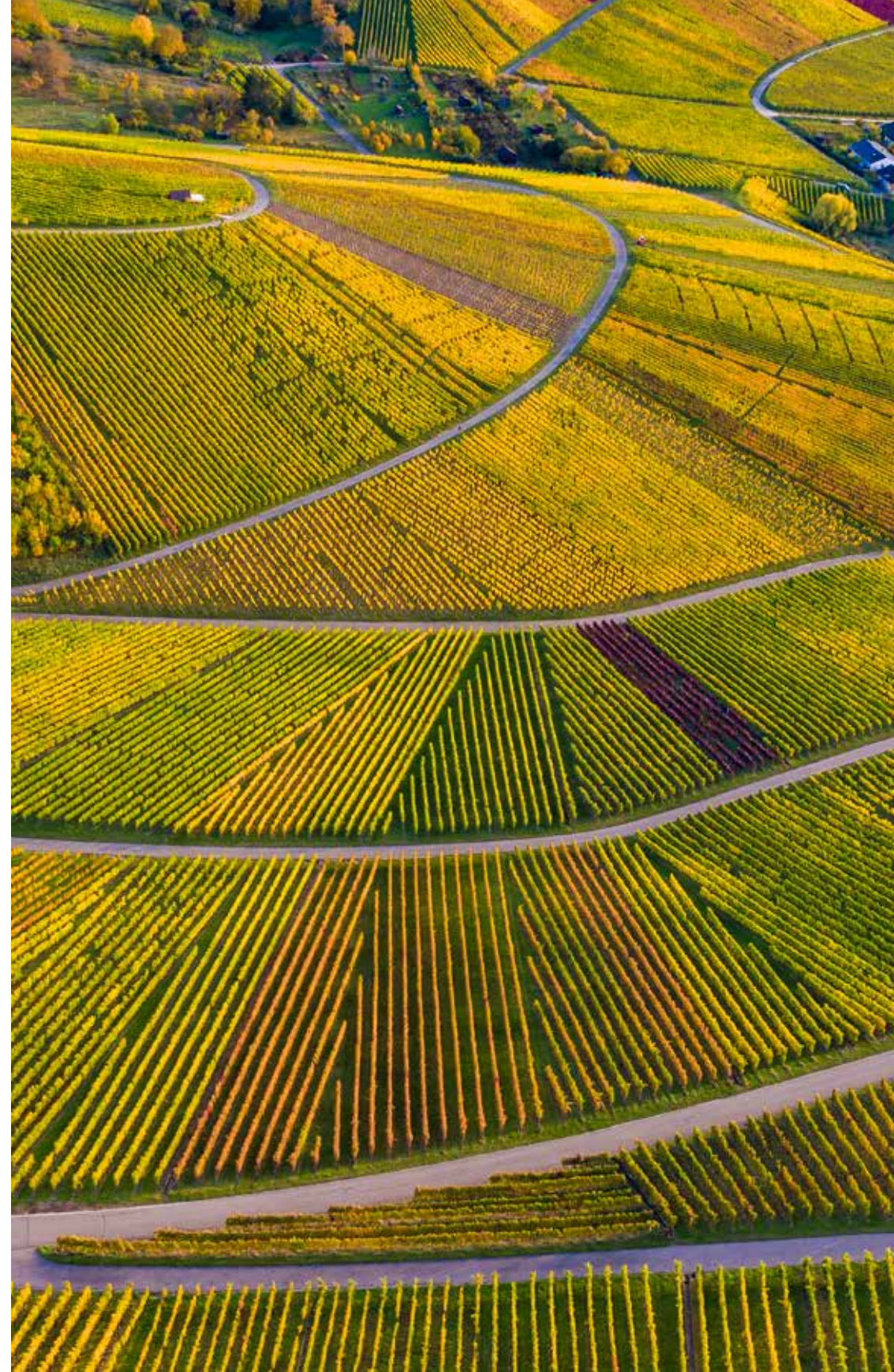
TCA Turbocomprimido  
con aftercooler  
TC Turbocomprimido

#### Turbocompresión

WG Turbocompresor de geometría fija  
con válvula Wastegate  
eVGT Turbocompresor electrónico de  
geometría variable  
TST Turbocompresor de dos tiempos

#### Sistema de inyección

CR Common Rail





## Paquete compacto, mejores prestaciones

Los equipos agrícolas compactos requieren cada vez mayores prestaciones, pero respetando sus rigurosas limitaciones de tamaño. Por lo tanto, los motores se encuentran ante el reto de mejorar sus prestaciones y maximizar la productividad con diseños compactos.

La solución que ofrece FPT Industrial para tractores especializados y pequeños utilitarios es el nuevo F28 Stage V, un solo motor que responde tanto a las necesidades de espacio como de rendimiento gracias a sus prestaciones mejoradas y concentradas en un paquete muy compacto.

En línea con la estrategia de FPT Industrial y nuestro compromiso con la sostenibilidad, el F28 presenta una combustión eficiente y optimizada, y ha sido diseñado para ser modular y multipotencia, apto para aplicaciones diésel, de gas natural e híbridas, y para garantizar un bajo coste de explotación y la sostenibilidad medioambiental.

Diseño estilizado, con canal EGR integrado y revestimiento reducido del puente para ofrecer unas dimensiones compactas que facilitan su instalación en el vehículo. También dispone de una amplia gama de opciones, como el volante de inercia, sus carcasas, los cárteres de aceite y los filtros.

Una solución postratamiento muy compacta garantiza la modularidad de instalación en diferentes regiones, con un paquete común para Europa Stage V (DOC+DPF) y NAFTA Tier 4 Final (solo DOC), por debajo de los 56 kW.

Ofrece la posibilidad de personalizar un paquete de servicio completo —desde el mantenimiento hasta el soporte— para cada cliente y sector.

## Ventajas principales

	Características	Ventaja
<b>Prestaciones</b>	Hasta 55 kW (75 CV)/375 Nm con un alto par: par bajo un 23 % más alto que la media del mercado. Versión específica de altas prestaciones diseñada para 75 kW (100 CV)/415 Nm.	Rápida respuesta del motor y gran productividad.
<b>Compacidad</b>	Prestaciones de un motor de 3,4 L en un paquete de 2 L.  Sistema de postratamiento (ATS) compacto con un diseño y una instalación sencillas.	Responde tanto a las necesidades de espacio como de prestaciones.
<b>Facilidad de uso y bajo coste de propiedad</b>	Mantenimiento por un solo lado e intervalo de servicio de hasta 600 horas.	Baja necesidad de mantenimiento y costes de funcionamiento ajustados.
<b>Multipower y modularidad</b>	Preparado para funcionar con gas natural y combustibles híbridos, con un diseño modular que comparte componentes básicos comunes con el diésel.	Las mismas interfaces de instalación y la interoperabilidad dentro de los motores.

# LA SERIE F5

De 43 a 105 kW

**Arquitectura**  
4 cilindros, cilindrada  
de 3,4 a 3,6 l

**Par**  
Hasta 600 Nm.

**Sistema de  
postratamiento**  
HI-eSCR2  
(por encima de  
55 kW).

**Asistencia**  
Intervalos de  
mantenimiento  
de 600 horas.



En maquinaria agrícola, es fundamental innovar constantemente. Aun cuando los equipos compactos deben cumplir normas cada vez más exigentes, hay una creciente demanda de mayor productividad en el campo. La nueva tecnología incrementa el rendimiento y a la vez se ciñe a las actuales limitaciones de diseño.

Las soluciones de FPT Industrial consiguen aumentar la cilindrada del motor sin alterar sus dimensiones externas. Los diseños mejorados del turbocompresor y el pistón aportan a la serie F5 más potencia y una densidad de par excepcional.

Nuestros productos innovadores no solo liberan recursos al reducir costes para los agricultores, sino que también simplifican el mantenimiento en el transcurso de su ciclo de vida útil.

F34



F36



## F34

Disposición:	4 cilindros en línea
Cilindrada total (L):	3,4
Potencia máxima (kW (CV) a rpm):	55 (75) @ 2500
Ciclo termodinámico:	Diésel 4 tiempos
Alimentación de aire:	TC/TCA
Válvulas por cilindro:	2
Sistema de refrigeración:	Por líquido
Dirección de rotación (vista de frente al volante):	Antihoraria (CCW)
Gestión del motor:	Electrónica
Sistema de inyección:	CR
Turbocompresión:	WG

### PESO Y DIMENSIONES\*

Dimensiones	(LxAnxA1)	714 x 601 x 852 mm
Peso en seco		315 kg

Alimentación de aire	Turbo-compresión	Potencia nominal			Par			Normativa sobre emisiones	Sistema de escape
		kW	CV	rpm	Nm	lb/ft	rpm		
TCA	WG	55	75	2500	424	313	1200	Stage V	EGR+DOC+DPF
TC	WG	55	75	2500	314	232	1400	Stage V	EGR+DOC+DPF
TCA	WG	43	58	2300	250	184	1400	Stage V	EGR+DOC+DPF

\* Las dimensiones y el peso pueden variar en función de las opciones del motor.

#### Alimentación de aire

TCA Turbocomprimido con aftercooler  
TC Turbocomprimido

#### Turbocompresión

WG Turbocompresor de geometría fija con válvula Wastegate  
eVGT Turbocompresor electrónico de geometría variable

#### Sistema de inyección

CR Common Rail

#### TST

TST Turbocompresor de dos tiempos



## F36

Disposición:	4 cilindros en línea
Cilindrada total (L):	3,6
Potencia máxima (kW (CV) a rpm):	105 (143) @ 2300
Ciclo termodinámico:	Diésel 4 tiempos
Alimentación de aire:	TCA
Válvulas por cilindro:	4
Sistema de refrigeración:	Por líquido
Dirección de rotación (vista de frente al volante):	Antihoraria (CCW)
Gestión del motor:	Electrónica
Sistema de inyección:	CR
Turbocompresión:	WG

### PESO Y DIMENSIONES\*

Dimensiones	(LxAnxA1)	714 x 601 x 852 mm
Peso en seco		320 kg

Alimentación de aire	Turbo-compresión	Potencia nominal			Par			Normativa sobre emisiones	Sistema de escape
		kW	CV	rpm	Nm	lb/ft	rpm		
TCA	WG	105	143	2300	600	443	1500	Stage V	HI-eSCR2
TCA	WG	90	122	2300	490	361	1400	Stage V	HI-eSCR2
TCA	WG	75	102	2200	430	317	1400	Stage V	HI-eSCR2
TCA	WG	63	86	2300	354	261	1400	Stage V	HI-eSCR2

\* Las dimensiones y el peso pueden variar en función de las opciones del motor.

#### Alimentación de aire

TCA Turbocomprimido con aftercooler  
TC Turbocomprimido

#### Turbocompresión

WG Turbocompresor de geometría fija con válvula Wastegate  
eVGT Turbocompresor electrónico de geometría variable

#### Sistema de inyección

CR Common Rail

#### TST

TST Turbocompresor de dos tiempos





## El poder de la densidad

La maquinaria agrícola busca constantemente mejorar sus prestaciones para ofrecer una mayor productividad al usuario final y, al mismo tiempo, cumplir con los estrictos requisitos en cuanto a tamaño para equipos compactos. Por lo tanto y por su parte, los motores diésel cada vez tienen que ofrecer el mayor rendimiento que permitan los límites de su diseño, mejorando la potencia y la densidad del par mediante nuevas tecnologías. La solución de FPT Industrial para las aplicaciones de servicio intermedio y ligero por encima de 56 kW (75 CV) es el nuevo F36 Stage V, que aumenta la cilindrada del motor de 3,4 a 3,6 litros sin modificar las dimensiones externas, lo que garantiza las mismas dimensiones compactas. El hardware mejorado del motor incluye un nuevo turbocompresor y un diseño de pistón optimizado para abordar un mayor rendimiento e incrementar la potencia un 14 % (hasta 105 kW/143 CV) y el par un 20 % (hasta 600 Nm).

La tasa de EGR más baja del mercado (<10 %) ofrece una reducción máxima del 20% del sistema de postratamiento; el sistema del postratamiento no ha sufrido ningún cambio al pasar del Stage IV al Stage V, lo que evita una revisión de las etapas de emisión de gases de la máquina. Con el mismo enfoque de diseño robusto, el F34 de 3,4 l cubre aplicaciones por debajo de 56 kW (75 CV) con una rápida respuesta del motor y una alta salida de par para garantizar la agilidad del motor ante cargas variables en maquinaria compacta. El intervalo máximo para el cambio de aceite de 600 horas y la capacidad de mantenimiento por un solo lado reducen los costes de explotación y simplifican las operaciones de mantenimiento durante el ciclo de vida.

## Ventajas principales

	Características	Ventajas
<b>Prestaciones</b>	Nueva cilindrada de 3,6 litros con un 14 % más de potencia y un 20 % más de par respecto al Stage IV.	Mayor potencia con las mismas dimensiones del motor. Respuesta inmediata del motor para todas las aplicaciones, también por debajo de 56 kW.
<b>Compacidad</b>	La tasa de EGR más baja del mercado (<10 %). Se han mantenido las dimensiones del motor, del ATS y del sistema de refrigeración.	Reducción del 20 % en las dimensiones del depósito de ATS y urea para el F36 por encima de 56 kW. El montaje para el Stage IV y el Stage V es idéntico.
<b>Facilidad de uso y bajo coste de propiedad</b>	Los mejores intervalos de mantenimiento de su categoría (600 h) con acceso a los filtros por un solo lado. Sistema HI-eSCR2 sin mantenimiento.	Facilitación y aceleración de las tareas de mantenimiento en condiciones de seguridad. Reducción de los costes de explotación y maximización del tiempo de funcionamiento del vehículo.

# LA SERIE NEF

De 66 a 250 kW

**Arquitectura**

4 cilindros, cilindrada de 4,5 l/6 cilindros, cilindrada de 6,7 l.

**Par**

Hasta 1398 Nm.

**Sistema de postratamiento**  
HI-eSCR2**Mantenimiento**

Intervalos de mantenimiento de 1200 horas.



**Nuestra serie NEF revoluciona la productividad agrícola. Con más de 2 millones de motores vendidos, FPT Industrial lleva demostrando su liderazgo desde 2001.**

**La serie NEF destaca en potencia y rendimiento de par, en ahorro de combustible y fiabilidad, lo que lo coloca a la cabeza de su categoría. Demuestra una flexibilidad excepcional tanto en la configuración de 4 cilindros como en la de 6, ya que se caracteriza por un diseño no estructural.**

**La nueva serie NEF Stage V da un nuevo paso adelante en eficacia. A pesar de mantener el mismo tamaño de motor y la misma disposición, el diseño innovador de la culata, los pistones y los turbocompresores elevan el rendimiento a nuevas cotas que superan a la competencia.**

N45



N67



## N45

Disposición:	4 cilindros en línea
Cilindrada total (L):	4,5
Potencia máxima (kW (CV) a rpm):	147 (200) @ 2100
Ciclo termodinámico:	Diésel 4 tiempos
Alimentación de aire:	TCA
Válvulas por cilindro:	4
Sistema de refrigeración:	Por líquido
Dirección de rotación (vista de frente al volante):	Antihoraria (CCW)
Gestión del motor:	Electrónica
Sistema de inyección:	CR
Turbocompresión:	WG

### PESO Y DIMENSIONES\*

Dimensiones	(LxAnxA1)	816 x 687 x 1049 mm
Peso en seco		402 kg

Alimen- tación de aire	Turbo- compre- sión	Potencia nominal			Par			Normativa sobre emisiones	Sistema de escape
		kW	CV	rpm	Nm	lb/ft	rpm		
TCA	WG	147	200	2100	744	549	1400	Stage V	HI-eSCR2
TCA	WG	125	170	2200	710	524	1500	Stage V	HI-eSCR2
TCA	WG	103	140	2200	630	465	1300	Stage V	HI-eSCR2
TCA	WG	89	121	2200	539	398	1500	Stage V	HI-eSCR2

\* Las dimensiones y el peso pueden variar en función de las opciones del motor.

#### Alimentación de aire

TCA Turbocomprimido  
con aftercooler  
TC Turbocomprimido

#### Turbocompresión

WG Turbocompresor de geometría  
fija con válvula Wastegate  
eVGT Turbocompresor electrónico  
de geometría variable  
TST Turbocompresor de  
dos tiempos

#### Sistema de inyección

CR Common Rail



## N67

Disposición:	6 cilindros en línea
Cilindrada total (L):	6,7
Potencia máxima (kW (CV) a rpm):	250 (340) @ 2100
Ciclo termodinámico:	Diésel 4 tiempos
Alimentación de aire:	TCA
Válvulas por cilindro:	4
Sistema de refrigeración:	Por líquido
Dirección de rotación (vista de frente al volante):	Antihoraria (CCW)
Gestión del motor:	Electrónica
Sistema de inyección:	CR
Turbocompresión:	WG/eVGT

### PESO Y DIMENSIONES\*

Dimensiones	(LxAnxA1)	1062 x 687 x 1049 mm
Peso en seco		530 kg

Alimen- tación de aire	Turbo- compre- sión	Potencia nominal			Par			Normativa sobre emisiones	Sistema de escape
		kW	CV	rpm	Nm	lb/ft	rpm		
TCA	eVGT	250	340	2100	1398	1031	1400	Stage V	HI-eSCR2
TCA	WG	212	288	2200	1160	856	1500	Stage V	HI-eSCR2
TCA	WG	191	260	2200	1159	855	1500	Stage V	HI-eSCR2
TCA	WG	151	205	2200	940	693	1500	Stage V	HI-eSCR2
TCA	WG	129	175	2200	802	592	1500	Stage V	HI-eSCR2

\* Las dimensiones y el peso pueden variar en función de las opciones del motor.

#### Alimentación de aire

TCA Turbocomprimido  
con aftercooler  
TC Turbocomprimido

#### Turbocompresión

WG Turbocompresor de geometría  
fija con válvula Wastegate  
eVGT Turbocompresor electrónico  
de geometría variable  
TST Turbocompresor de  
dos tiempos

#### Sistema de inyección

CR Common Rail





## Líder en productividad

La serie NEF, desarrollada para satisfacer los requisitos de productividad más exigentes del sector agrícola, pone de manifiesto la excelencia tecnológica de FPT Industrial con una producción de más de 2 millones de motores desde 2001. Con las mejores prestaciones de potencia y par, eficiencia de combustible y fiabilidad de su categoría, la serie NEF destaca por su flexibilidad y se ofrece con una configuración de 4 (N45) y 6 (N67) cilindros, con diseño estructural y no estructural.

En su esfuerzo constante por ofrecer productos líderes y soluciones mejoradas, FPT Industrial presenta la nueva serie NEF Stage V, dando un paso más hacia una mayor productividad. Se han mantenido las mismas dimensiones y disposición del motor de las versiones anteriores, mientras que se han replanteado la culata, los pistones y los turbocompresores para aumentar las prestaciones: hasta 147 kW en el N45 (+14 %) y 250 kW en el N67 para ofrecer la mejor densidad de potencia y par (hasta +14 % frente a la media de la competencia).

Los nuevos filtros de mayor capacidad y el sensor de obstrucción disfrutan de un intervalo máximo de mantenimiento de 1200 horas, el más largo del mercado y el doble del intervalo anterior. Esta nueva característica viene acompañada del innovador sistema postratamiento HI-eSCR2, que cumple con la normativa Stage V sin necesidad de mantenimiento, lo que contribuye a reducir los costes de explotación.

La combustión comprobada y mejorada sin EGR garantiza la eficiencia del combustible de la serie NEF, junto a una nueva mejora del consumo de fluidos, aprovechando la reducida fricción para maximizar la eficiencia respecto a la competencia que utiliza el EGR y el DPF.

El diseño reducido sin EGR y el turbocompresor monofase, tanto de geometría fija como variable, es una solución personalizada que garantiza la máxima fiabilidad. Gracias al enfoque de dimensión neutral que proporciona el HI-eSCR2, la solución Stage V presenta el mismo sistema y los mismos requisitos de refrigeración que el Stage IV.

## Ventajas principales

	Características	Ventajas
<b>Prestaciones</b>	La mejor densidad de potencia y par de su categoría: hasta +14 % máx. frente a la media de competidores en la gama de motores de 6 litros.	Aumento de las prestaciones con la misma cilindrada y disposición del motor. Potencia, par y respuesta transitoria maximizados
<b>TCO reducido</b>	Nuevos filtros de alta capacidad con sensor de obstrucción. ATS sin mantenimiento. Nuevo diseño de los segmentos del pistón y moderno proceso de mecanizado	El mejor intervalo de mantenimiento de su categoría (hasta 1200 horas). Bajos costes de explotación durante el ciclo de vida. Reducción del consumo de aceite.
<b>Fiabilidad</b>	Diseño reducido sin EGR y solución de turbocompresor monofase.	Fiabilidad del sistema comprobada. Robustez y durabilidad.
<b>Flexibilidad</b>	No es preciso hacer ningún cambio en el sistema de refrigeración.	Una única solución para todas las fases de emisiones (de Stage IIIA a Stage V).

# LA SERIE CURSOR

De 210 a 632 kW

**Arquitectura**

6 cilindros, cilindradas de 8,7 - 12,9 - 15,9 l.

**Par**

Hasta 3842 Nm.

**Sistema de postratamiento**  
HI-eSCR2

**Asistencia**

Intervalos de mantenimiento de 600 horas.



La familia CURSOR responde a las necesidades más exigentes de trabajo intensivo en una amplia gama de aplicaciones agrícolas de 210 a 632 kW. Gracias a la innovación continua, estos motores satisfacen sistemáticamente la creciente demanda de rendimiento sin dejar de cumplir una normativa sobre emisiones cada vez más rigurosa.

Gracias a la investigación, hemos logrado avances pioneros: turbocompresores de geometría variable y dos tiempos, inyección Common Rail de alta presión, nuevos materiales y tecnologías de postratamiento de vanguardia.

CURSOR 9



CURSOR 13



CURSOR 16



CURSOR 16 TST



## CURSOR 9

Disposición:	6 cilindros en línea
Cilindrada total (L):	8,7
Potencia máxima (kW (CV) a rpm):	308 (419) @ 2100
Ciclo termodinámico:	Diésel 4 tiempos
Alimentación de aire:	TCA
Válvulas por cilindro:	4
Sistema de refrigeración:	Por líquido
Dirección de rotación (vista de frente al volante):	Antihoraria (CCW)
Gestión del motor:	Electrónica
Sistema de inyección:	CR
Turbocompresión:	WG

### PESO Y DIMENSIONES\*

Dimensiones	(LxAnxA1)	1216 x 883 x 1007 mm
Peso en seco		870 kg

Alimen- tación de aire	Turbo- compre- sión	Potencia nominal			Par			Normativa sobre emisiones	Sistema de escape
		kW	CV	rpm	Nm	lb/ft	rpm		
TCA	WG	308	419	2100	1800	1328	1500	Stage V	HI-eSCR2
TCA	WG	275	374	2100	1675	1235	1500	Stage V	HI-eSCR2
TCA	WG	245	333	2100	1510	1114	1500	Stage V	HI-eSCR2

\* Las dimensiones y el peso pueden variar en función de las opciones del motor.

#### Alimentación de aire

TCA Turbocomprimido  
con aftercooler  
TC Turbocomprimido

#### Turbocompresión

WG Turbocompresor de geometría  
fija con válvula Wastegate  
eVGT Turbocompresor electrónico  
de geometría variable  
TST Turbocompresor de  
dos tiempos



#### Sistema de inyección

CR Common Rail

## CURSOR 13

Disposición:	6 cilindros en línea
Cilindrada total (L):	12,9
Potencia máxima (kW (CV) a rpm):	466 (634) @ 1900
Ciclo termodinámico:	Diésel 4 tiempos
Alimentación de aire:	TCA
Válvulas por cilindro:	4
Sistema de refrigeración:	Por líquido
Dirección de rotación (vista de frente al volante):	Antihoraria (CCW)
Gestión del motor:	Electrónica
Sistema de inyección:	CR
Turbocompresión:	WG/TST

### PESO Y DIMENSIONES\*

Dimensiones	(LxAnxA1)	1359 x 951 x 1212 mm
Peso en seco		1320 kg

Alimen- tación de aire	Turbo- compre- sión	Potencia nominal			Par			Normativa sobre emisiones	Sistema de escape
		kW	CV	rpm	Nm	lb/ft	rpm		
TCA	WG	466	634	1900	2663	1964	1600	Stage V	HI-eSCR2
TCA	WG	407	554	2100	2401	1771	1400	Stage V	HI-eSCR2
TCA	WG	384	522	2100	2300	1696	1400	Stage V	HI-eSCR2
TCA	WG	346	471	2100	2012	1484	1400	Stage V	HI-eSCR2

\* Las dimensiones y el peso pueden variar en función de las opciones del motor.

#### Alimentación de aire

TCA Turbocomprimido  
con aftercooler  
TC Turbocomprimido

#### Turbocompresión

WG Turbocompresor de geometría  
fija con válvula Wastegate  
eVGT Turbocompresor electrónico  
de geometría variable  
TST Turbocompresor de  
dos tiempos



#### Sistema de inyección

CR Common Rail



## CURSOR 16

Disposición:	6 cilindros en línea
Cilindrada total (L):	15,9
Potencia máxima (kW (CV) a rpm):	602 (819) @ 2000
Ciclo termodinámico:	Diésel 4 tiempos
Alimentación de aire:	TCA
Válvulas por cilindro:	4
Sistema de refrigeración:	Por líquido
Dirección de rotación (vista de frente al volante):	Antihoraria (CCW)
Gestión del motor:	Electrónica
Sistema de inyección:	CR
Turbocompresión:	WG/TST

### PESO Y DIMENSIONES\*

Dimensiones		(LxAnxA1) 1477 x 927 x 1366 mm TST: 1367 x 1244 x 1344 mm							
Peso en seco		1450 kg TST: 1630 kg							
Alimen- tación de aire	Turbo- compre- sión	Potencia nominal			Par			Normativa sobre emisiones	Sistema de escape
		kW	CV	rpm	Nm	lb/ft	rpm		
TCA	TST	602	819	2000	3842	2834	1300	Stage V	HI-eSCR2
TCA	WG	570	775	1900	3323	2451	1500	Stage V	HI-eSCR2
TCA	WG	515	700	2100	2988	2204	1500	Stage V	HI-eSCR2
TCA	WG	480	653	2100	2751	2029	1500	Stage V	HI-eSCR2

\* Las dimensiones y el peso pueden variar en función de las opciones del motor.

#### Alimentación de aire

TCA Turbocomprimido  
con aftercooler  
TC Turbocomprimido

#### Sistema de inyección

CR Common Rail

#### Turbocompresión

WG Turbocompresor de geometría  
fija con válvula Wastegate  
eVGT Turbocompresor electrónico  
de geometría variable  
TST Turbocompresor de  
dos tiempos





## Diseñado para ir más allá

Desarrollada para las necesidades más estrictas de trabajo continuo, la serie CURSOR proporciona un diseño robusto para misiones altamente intensivas en una amplia variedad de aplicaciones agrícolas de 210 a 632 kW. La gama CURSOR, lanzada por primera vez en 1998, ha sido objeto de mejoras constantes para mantenerse al ritmo de los las crecientes exigencias del mercado en cuanto a prestaciones y eficiencia, cumpliendo al mismo tiempo con las normas sobre las emisiones más estrictas y ofreciendo siempre un contenido técnico innovador, como turbocompresores de geometría variable, inyección de alta presión por Common Rail, nuevos materiales y tecnologías de postratamiento de vanguardia.

Todos los motores CURSOR comparten una arquitectura de 6 cilindros y una tecnología sin EGR, lo que garantiza una potencia excelente del motor con una combustión muy eficiente; el resultado son unas prestaciones eficaces y bajos requisitos de refrigeración, sin cambios del Stage IIIA al Stage V para obtener sinergias inteligentes entre los diseños de las máquinas. Además, todos los motores cumplen la normativa Stage V con el sistema HI-eSCR2 sin mantenimiento, la última generación de la larga experiencia de FPT Industrial en la tecnología postratamiento, avalada por la venta de más de 1 millón de sistemas hasta la fecha. Sin necesidad de sustituir el filtro a lo largo de la vida útil del equipo, y con intervalos de cambio de aceite de hasta 600 horas, se minimizan los costes operativos.

El CURSOR 9, con una cilindrada de 8,7 litros, es un sistema compacto a la par que potente en la gama de 210 a 338 kW, que incorpora un sistema Common Rail de 1800 bares, un turbocompresor de geometría fija o variable que garantiza una rápida respuesta del motor, y una densidad de potencia excelente (hasta un 7 % mejor que la media del mercado).

Con 12,9 litros, el CURSOR 13 cuenta con un sistema Common Rail de 2200 bares, gran potencia y un hardware de motor de nuevo diseño para maximizar la robustez y la durabilidad. Este motor, con turbocompresor de un tiempo (y turbocompresor de dos tiempos y alto rendimiento en el caso del CURSOR 13) cubren una gama de potencia máxima de entre 300 y 515 kW.

Diez años después de ser galardonado con el premio «Diesel of the Year», el CURSOR 16, el motor de mayor cilindrada de la gama CURSOR, se ha mejorado con un turbocompresor de dos tiempos. Con una cilindrada de 15,9 litros y hasta 632 kW, ofrece un rendimiento propio de un 18 litros con las dimensiones de un motor de 13 y una relación potencia-peso líder del sector (0,5 CV/kg). El sistema Common Rail de 2500 bares, el innovador turbocompresor de dos tiempos y la culata de alta resistencia en hierro de grafito compactado (CGI), con más de 20 000 horas de pruebas de banco dedicadas específicamente a misiones todoterreno, hacen del CURSOR 16 una solución fuerte, fiable y compacta.

## Ventajas principales

	Características	Ventajas
<b>Prestaciones</b>	Portafolio para cualquier misión. Densidad de potencia líder hasta con +7 % frente a la media de mercado en el rango de 9 litros. Sin arquitectura EGR.	Amplia gama de motores que cubren hasta 632 kW. Prestaciones eficaces. Potencia, par y respuesta transitoria maximizados.
<b>Bajos costes operativos</b>	Combustión sin EGR. ATS sin mantenimiento. Mayor intervalo de mantenimiento de aceite.	Eficiencia de fluidos optimizada. Bajos costes de explotación durante el ciclo de vida. Tiempo de actividad máximo: Intervalos de mantenimiento de 600 horas.
<b>Fiabilidad</b>	Diseño resistente con inyección de alta presión en el Common Rail. Diseño reducido sin EGR.	Fiabilidad del sistema comprobada.

# LA SERIE V

Hasta 670 kW

**Arquitectura**  
8 cilindros,  
cilindrada 20,1 l.

**Par**  
Hasta 4095 Nm.

**Sistema de  
postratamiento**  
HI-eSCR

**Asistencia**  
Intervalos de  
mantenimiento  
de 600 horas.



El motor V20 da testimonio del compromiso de FPT Industrial con los productos fiables de tecnología avanzada que aportan un valor tangible a los usuarios del campo. Este motor insignia de 20 litros muestra la esbelta arquitectura V8, con un diseño extraordinariamente compacto y bajo peso. Combina una eficiencia superior con una fricción del motor reducida al mínimo. La innovadora solución postratamiento Stage V reduce con eficacia los costes de explotación y el tiempo de inactividad.

El diseño robusto del motor está acompañado de componentes vanguardistas de hierro fundido y materiales avanzados. Esta fusión de resistencia y fiabilidad garantiza un rendimiento constante sean cuales sean las condiciones.

---

V20





## V20

Disposición:	8 cilindros, configuración en V (90°)
Cilindrada total (L):	20,1
Potencia máxima (kW (CV) a rpm):	670 (911) @ 1800
Ciclo termodinámico:	Diésel 4 tiempos
Alimentación de aire:	TCA
Válvulas por cilindro:	4
Sistema de refrigeración:	Por líquido
Dirección de rotación (vista de frente al volante):	Antihoraria (CCW)
Gestión del motor:	Electrónica
Sistema de inyección:	CR
Turbocompresión:	WG (1 x bancada)

### PESO Y DIMENSIONES\*

Dimensiones	(LxAnxA1) 1625 x 1190 x 1340 mm
Peso en seco	1600 kg

Alimen- tación de aire	Turbo- compre- sión	Potencia nominal			Par			Normativa sobre emisiones	Sistema de escape
		kW	CV	rpm	Nm	lb/ft	rpm		
TCA	WG	670	911	1800	4095	3020	1500	Stage V	HI-eSCR

\* Las dimensiones y el peso pueden variar en función de las opciones del motor.

#### Alimentación de aire

TCA Turbocomprimido  
con aftercooler  
TC Turbocomprimido

#### Sistema de inyección

CR Common Rail

#### Turbocompresión

WG Turbocompresor de geometría  
fija con válvula Wastegate  
eVGT Turbocompresor electrónico  
de geometría variable  
TST Turbocompresor de  
dos tiempos





## Potencia sin concesiones

En su esfuerzo por ofrecer productos fiables de alta tecnología diseñados para las misiones más difíciles, FPT Industrial amplía aún más su oferta con el V20, un motor compacto pero de altas prestaciones con una potencia máxima de 670 kW.

El nuevo motor insignia de 20 litros presenta una arquitectura mejorada de 8 cilindros en V, con un ángulo de 90° entre las bancadas. El resultado es un motor con una configuración muy compacta y un peso reducido, que permite optimizar el espacio de instalación y garantizar la potencia de uso adecuada en cualquier circunstancia, gracias al hardware avanzado del motor y a dos turbocompresores optimizados para cualquier área de trabajo.

Con una combustión optimizada y sin EGR, el V20 ofrece una eficiencia superior, además de la disposición de 8 cilindros en V que reduce la fricción

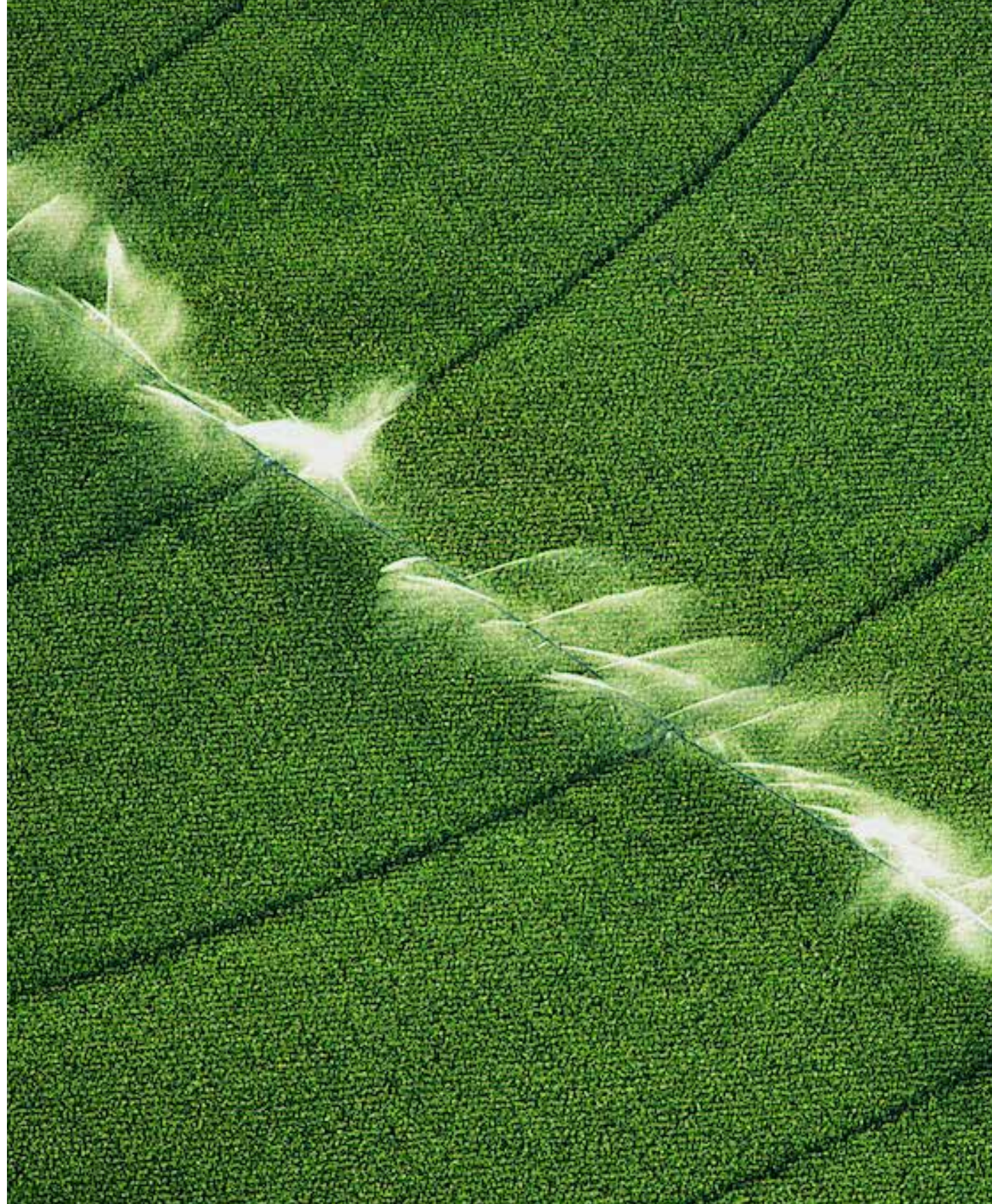
del motor respecto a las arquitecturas más complejas de 12 cilindros en V. Los costes de explotación y el tiempo de actividad están garantizados por el sistema postratamiento Tier 4 Final y Stage V, un sistema SCR-only basado en la gran experiencia de FPT Industrial en esta tecnología, que no necesita mantenimiento durante su ciclo de vida. Para otorgar mayor robustez, el diseño del motor comparte el sistema Common Rail de 2200 bares y los componentes fundamentales con la familia de motores CURSOR de comprobada fiabilidad; además, la estructura del motor con capacidad de presión de 220 bares por cilindro, diseñado recientemente, adopta nuevos componentes de hierro fundido y materiales modernos para las válvulas, el cigüeñal y la rueda del compresor.

El nuevo V20 dispone de una potencia de 670 kW y de un par máximo de 4095 Nm, lo que garantiza prestaciones infalibles en todas las condiciones de uso.

## Ventajas principales

	Características	Ventajas
<b>Prestaciones</b>	Sin EGR y 220 bares de presión en el cilindro. Turbocompresores resistentes a las altas temperaturas.	Combustión optimizada para un rendimiento sin concesiones en cualquier condición.
<b>Eficiencia y coste total de propiedad</b>	Arquitectura sin EGR y sistema Common Rail con capacidad de 2200 bares. Configuración del turbocompresor de bancada cruzada.	Máxima eficiencia del motor.
	Sistema de postratamiento sin DPF. Dinámica de los fluidos optimizada.	No necesita mantenimiento - tiempo de actividad máximo.
<b>Robustez y fiabilidad</b>	Pistones de acero y sistema de inyección de alta presión de la serie CURSOR. Nuevos materiales avanzados en válvulas, cigüeñal, turbocompresores y culata.	Fiabilidad comprobada. Estructura del motor optimizada.
	Solución de postratamiento sin SCR y sin DPF.	Cumplimiento efectivo de la normativa sobre emisiones.





**Nuestra gama de sistemas  
para aplicaciones agrícolas,  
seguros y fiables, mejoran la  
eficiencia y la productividad.**



# UNIDADES DE POTENCIA

Sistema de instalación inteligente ATS

## Arquitectura

4-6 cilindros,  
cilindrada 2,8 -  
3,4 - 3,6 - 4,5 -  
6,7 - 8,7 - 12,9 l.

## Par

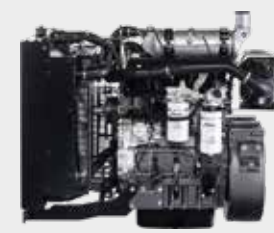
Hasta 2401 Nm.

## Sistema de postratamiento

HI-eSCR2  
(por encima  
de 55 kW).

## Asistencia

Intervalos de  
mantenimiento  
de 600 horas.



**El Power Pack es nuestra nueva solución de instalación inteligente para importantes componentes postratamiento. Se trata de un módulo compacto y premontado que se instala en el motor. La amplia serie de opciones puede personalizarse fácilmente para adaptarse a gran variedad de aplicaciones.**

**El Power Pack es la solución ideal para los bajos límites de emisiones que impone la normativa Stage V. Facilita el cumplimiento y la actualización de las máquinas para distintas aplicaciones industriales.**

F28



F34



F36



N45



N67



CURSOR 9



CURSOR 13





## Gama de grupos electrógenos agrícolas Off-Road

Modelo	Disposición de los cilindros Sistema de inyección Alimentación de aire	Turbocompresión	Cilindrada (litros)	Potencia (kW)	Potencia (CV)	RPM	Par (Nm)	RPM	Normativa sobre emisiones	Sistema de escape
F28	4L / CR / TCA	WG	2,8	75	102	2300	415	1500	Stage V	HI-eSCR2
F28	4L / CR / TCA	WG	2,8	55	75	2500	375	1400	Stage V	EGR + DOC + DPF
F28	4L / CR / TCA	WG	2,8	55	75	2500	375	1400	Tier 4 Final	EGR + DOC
F28	4L / CR / TC	WG	2,8	55	75	2500	260	1800	Stage V	EGR + DOC + DPF
F28	4L / CR / TC	WG	2,8	55	75	2500	260	1800	Tier 4 Final	EGR + DOC
F28	4L / CR / TC	WG	2,8	43	58	2500	250	1400	Stage V	EGR + DOC + DPF
F28	4L / CR / TC	WG	2,8	43	58	2500	250	1400	Tier 4 Final	EGR + DOC
F28	4L / CR / TC	WG	2,8	37	50	2500	207	1400	Tier 4 Final	EGR + DOC
F34	4L / CR / TC	WG	3,4	90	122	2200	490	1400	Tier 4 Final	EGR + DOC + SCR
F34	4L / CR / TC	WG	3,4	75	102	2200	430	1400	Tier 4 Final	EGR + DOC + SCR
F34	4L / CR / TC	WG	3,4	55	75	2500	318	1400	Tier 4 Final	EGR + DOC
F34	4L / CR / TC	WG	3,4	55	75	2500	314	1400	Stage V / Tier 4 Final	EGR + DOC + DPF
F36	4L / CR / TCA	WG	3,6	105	143	2300	600	1500	Stage V / Tier 4 Final	HI-eSCR2
F36	4L / CR / TCA	WG	3,6	90	122	2300	490	1400	Stage V / Tier 4 Final	HI-eSCR2
F36	4L / CR / TCA	WG	3,6	75	102	2300	430	1400	Stage V / Tier 4 Final	HI-eSCR2
F36	4L / CR / TCA	WG	3,6	63	86	2300	354	1400	Stage V / Tier 4 Final	HI-eSCR2
N45	4L / CR / TCA	WG	4,5	125	170	2200	712	1500	Stage V / Tier 4 Final	HI-eSCR2
N45	4L / CR / TCA	WG	4,5	103	140	2200	638	1500	Stage V / Tier 4 Final	HI-eSCR2
N67	6L / CR / TCA	WG	6,7	212	288	2200	1160	1500	Stage V / Tier 4 Final	HI-eSCR2
N67	6L / CR / TCA	WG	6,7	191	260	2200	1159	1500	Stage V / Tier 4 Final	HI-eSCR2
N67	6L / CR / TCA	WG	6,7	151	205	2200	940	1500	Stage V / Tier 4 Final	HI-eSCR2
N67	6L / CR / TCA	WG	6,7	129	175	2200	802	1500	Stage V / Tier 4 Final	HI-eSCR2
CURSOR 9	6L / CR / TCA	WG	8,7	308	419	2100	1800	1500	Stage V / Tier 4 Final	HI-eSCR2
CURSOR 9	6L / CR / TCA	WG	8,7	275	374	2100	1675	1500	Stage V / Tier 4 Final	HI-eSCR2
CURSOR 9	6L / CR / TCA	WG	8,7	245	333	2100	1522	1500	Stage V / Tier 4 Final	HI-eSCR2
CURSOR 13	6L / CR / TCA	WG	12,9	407	554	2100	2401	1400	Stage V / Tier 4 Final	HI-eSCR2
CURSOR 13	6L / CR / TCA	WG	12,9	384	522	2100	2300	1400	Stage V / Tier 4 Final	HI-eSCR2
CURSOR 13	6L / CR / TCA	WG	12,9	346	471	2100	2012	1400	Stage V / Tier 4 Final	HI-eSCR2

**Leyenda**

**Disposición**  
L Configuración en línea

**Sistema de inyección**  
CR Common Rail

**Alimentación de aire**  
TCA Turbocomprimido con aftercooler  
TC Turbocomprimido

**Turbocompresor**  
WG Turbocompresor de geometría variable con válvula de descarga



## Facilitar el cumplimiento de la normativa sobre emisiones

El reglamento Stage V reducirá aún más los límites sobre emisiones y también extenderá la norma a las aplicaciones estacionarias y a los rangos de potencia que actualmente están en Stage IIIA, así como a una amplia gama de aplicaciones que deberán actualizarse para ajustarse a esta próxima etapa sobre el tema de las emisiones.

FPT Industrial presenta una nueva solución inteligente de instalación, que incluye todos los componentes fundamentales del postratamiento en un solo paquete: el DOC, el HI-eSCR2, el sistema de inyección AdBlue y todos los sensores necesarios, además de los colectores, se han incluido en un sistema compacto y premontado sin necesidad de diseñar el sistema de escape de forma específica.

Además, la solución prefabricada ofrece el diseño prevalidado de FPT Industrial en lo que concierne a la dinámica de fluidos, la disposición de los colectores y la posición de los sensores para facilitar el proceso final de validación.

Todas las señales eléctricas y la conexión se gestionan con un solo cable para lograr una conexión fiable y rápida al sistema de gestión electrónica del motor y de la máquina.

Todas las ventajas de productividad de la tecnología FPT Industrial, en cuanto a prestaciones y eficiencia, junto al innovador sistema HI-eSCR2, que garantiza el cumplimiento de la norma Stage V y que ofrece una solución sin mantenimiento, se presentan en un sistema sencillo y flexible.

## Ventajas principales

	Características	Ventajas
<b>Robustez</b>	Una solución completamente preempaquetada.	No hay un diseño específico del sistema de escape.
<b>Facilidad de instalación</b>	Solución montada en el motor; de 12 componentes del postratamiento a 1 paquete/todas las señales en un solo cable.	Solución de instalación rápida.
<b>Flexibilidad</b>	Paquete robusto prevalidado. Aprobación de la solicitud simplificada.	Paquete de instalación inteligente. Fácil actualización de la emisión.



**Ofrecemos una gama versátil de productos diseñados para satisfacer las necesidades de los usuarios finales y el medio ambiente.**





# ***TÚ PIDES LO MEJOR. NOSOTROS LO HACEMOS REALIDAD.***

En un mercado cada vez más exigente, es fundamental contar con socios de confianza.

Colaboramos estrechamente con usted para ofrecerle soluciones a medida que optimicen el rendimiento y la durabilidad de su motor. Nuestro compromiso es hacer todo lo posible para ayudarle a usted y favorecer su negocio.

Más información en:






## Garantía ampliada. Cada día más cerca de sus necesidades.

Además de la asistencia posventa estándar, es posible incorporarse al programa de garantía ampliada, que cubre todos los recambios originales FPT Industrial y todas las reparaciones realizadas por técnicos altamente cualificados.

La garantía ampliada de FPT Industrial le asegura:

- Oferta personalizable y adaptada a sus necesidades.
- Tranquilidad: los costes de la garantía de su producto FPT Industrial se conocen con antelación.
- Intervenciones realizadas por técnicos cualificados de FPT Industrial.
- Rendimiento excelente del producto gracias a los recambios originales FPT Industrial.

La garantía ampliada de FPT Industrial está diseñada con el objetivo de estar más cerca de usted en sus actividades diarias. Puede personalizarla según sus necesidades y prolongarla hasta cinco años. Para solicitar un presupuesto, póngase en contacto con su concesionario FPT Industrial de referencia.

COBERTURA EN KM/H	PERÍMETRO	DURACIÓN
 <p>Límite máximo en función de la clasificación</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>□ Hasta 5000 horas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>□ <b>BRONCE</b> Solo los componentes principales del motor*</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>□ 2 años</li> <li>□ 3 años</li> <li>□ 4 años</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>□ <b>PLATA</b> Solo motor</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>□ 5 años</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>□ <b>ORO</b> Motor + sistema postratamiento</li> </ul>	

\* Lista de componentes principales: culata; bloque; cigüeñal; árbol de levas; biela; pistones; engranajes de distribución; volante de inercia; carcasa del volante; bomba de aceite; colector de escape; centralita del motor.

## Asistencia proactiva. Su conexión directa con la sala de control.

Gracias a nuestros servicios avanzados conectados, a la aplicación MyFPT y a la conexión con el dongle de FPT Industrial, nunca ha sido tan fácil asegurar un rendimiento superior y el funcionamiento óptimo del motor. Este dispositivo conecta directamente con su motor, lo que permite que nuestra sala de control analice sus datos en tiempo real. Con este avanzado sistema, podemos detectar cualquier anomalía al instante e identificar áreas de mejora.

Nuestro equipo especializado siempre está listo para prestar apoyo y asistencia inmediatos. Gracias a este enfoque proactivo, podemos solucionar cualquier problema potencial y asegurar que su motor rinda al máximo.

Disfrute las ventajas de un motor con un rendimiento optimizado y la tranquilidad que conlleva nuestra estrecha supervisión y asistencia.

- Comprobación del estado del motor.
- Maximización del tiempo de actividad gracias a la rápida activación del punto de servicio local de FPT Industrial, que conocerá el problema antes incluso de salir del taller.
- Diagnóstico y reparación del motor basados en los conocimientos técnicos y la experiencia práctica de FPT Industrial.
- Control del rendimiento de cada vehículo agrícola/tractor en tiempo real, con informes periódicos adaptados a su misión.
- Reducción del coste técnico de propiedad (TCO) al minimizar el tiempo de inactividad.



## **RAS: Remote Assistance Support (asistencia remota). Preparados para prestar ayuda digital.**

La asistencia remota, la última herramienta de asistencia introducida por FPT Industrial, está diseñada para permitir a los usuarios disfrutar de una experiencia digital de última generación.

Esta solución fácil de usar también es enormemente fácil de instalar. Basta con que un técnico conecte el dongle al puerto OBD (diagnóstico a bordo) de la máquina y que lo configure a través de la aplicación RAS Workshop de FPT Industrial.

La asistencia remota permite diagnosticar y resolver con eficacia errores o códigos de fallo específicos, lo que facilita la recuperación del funcionamiento normal del motor.

FPT Industrial ha desarrollado este producto expresamente para sus motores basándose en sus conocimientos técnicos y su experiencia como fabricante. Está meticulosamente diseñado para satisfacer las necesidades de los clientes, así como para ofrecer la máxima fiabilidad y cubrir toda su gama de motores. Como herramienta de diagnóstico oficial, está perfectamente sincronizada con las últimas actualizaciones de los motores, incluida la incorporación de códigos de error específicos.

### **Características principales:**

- Maximiza el tiempo de actividad al mejorar la asistencia.
- Cumple con las normas para ECU: regeneración inalámbrica de servicio DPF y reinicio de errores.
- Permite realizar diagnósticos previos a distancia en tiempo real a través del portal del taller.





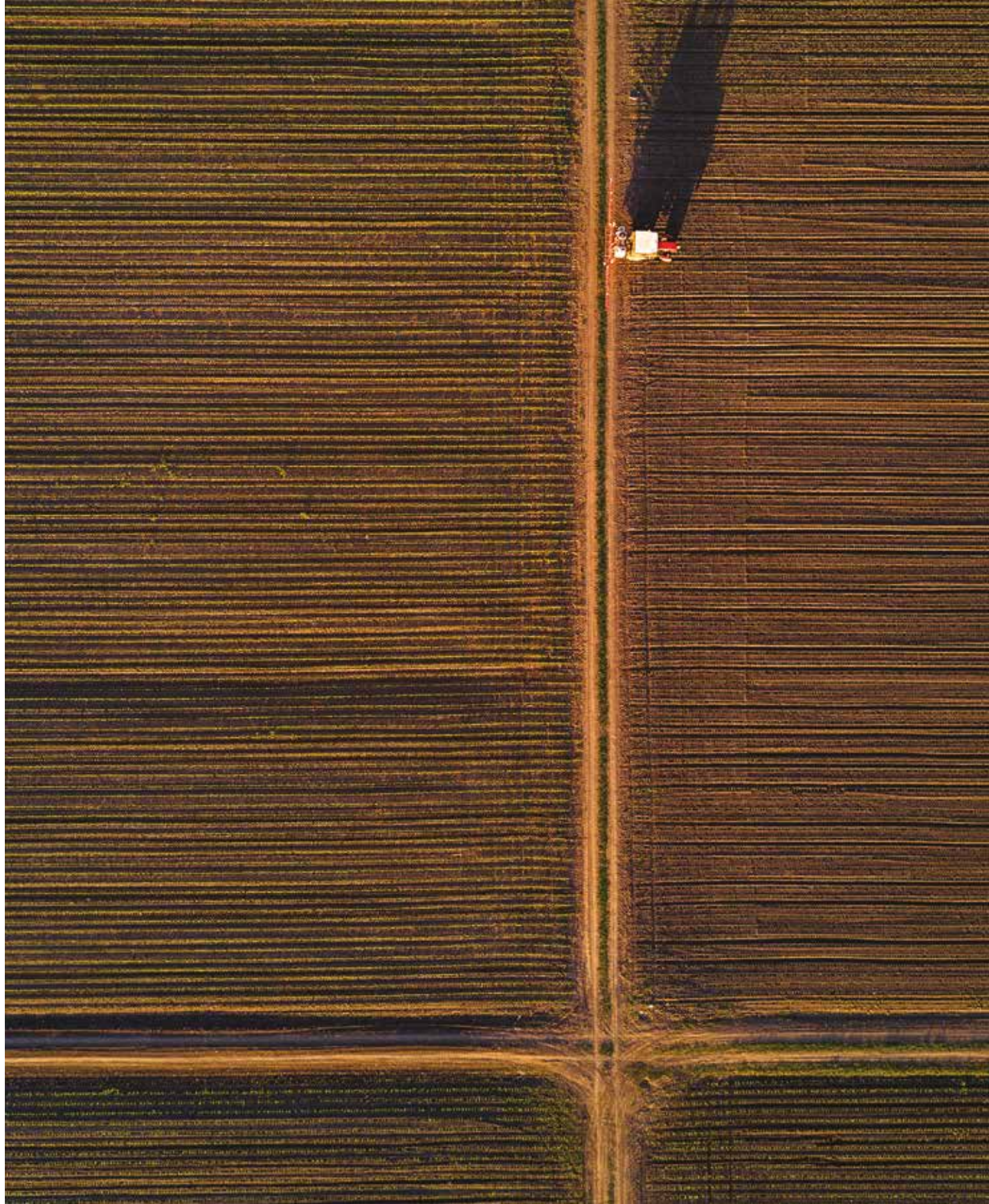
## ¿Necesita ayuda? Estamos su disposición.

Porque usted nunca para y nosotros tampoco. Nuestro centro de contacto con el cliente funciona las 24 horas del día para ayudarle y activar nuestra red de asistencia local.

Sea cual sea su problema o su necesidad, nuestro servicio de asistencia técnica experta está preparado para ayudarle en cualquier momento y lugar.

Si precisa soporte técnico allí donde esté, siempre puede confiar en una red mundial de 70 concesionarios y más de 900 puntos de servicio.

Descubra nuestra red mundial de concesionarios:







Todas las imágenes, diseños, ilustraciones y descripciones presentes en este documento se basan en la información de producto a disposición de FPT Industrial en la fecha de impresión (31/10/2023). Algunas gamas de motores podrían referirse a configuraciones específicas para un determinado mercado y, por lo tanto, podrían no encontrarse presentes ni en venta en los demás mercados. Los colores presentes en este documento podrían ser diferentes respecto a los originales. FPT Industrial se reserva el derecho a introducir, en cualquier momento y sin aviso previo, modificaciones a los proyectos, materiales, componentes, equipamientos y/o a las especificaciones técnicas que se señalan aquí.



FPT Industrial S.p.A.

Via Puglia 15, 10156  
Turín, Italia

[fptindustrial.com](http://fptindustrial.com)

[marketing@  
fptindustrial.com](mailto:marketing@fptindustrial.com)

Todas las imágenes, diseños, ilustraciones y descripciones presentes en este documento se basan en la información de producto a disposición de FPT Industrial en la fecha de impresión (31/10/2023). Algunas gamas de motores podrían referirse a configuraciones específicas para un determinado mercado y, por lo tanto, podrían no encontrarse presentes ni en venta en los demás mercados. Los colores presentes en este documento podrían ser diferentes respecto a los originales. FPT Industrial se reserva el derecho a introducir, en cualquier momento y sin aviso previo, modificaciones a los proyectos, materiales, componentes, equipamientos y/o a las especificaciones técnicas que se señalan aquí.