



JEDE LADUNG ZÄHLT

HYDRAULIKBAGGER UND
ELEKTRISCHE SEILBAGGER VON CAT®





Bagger mit Dampftrieb wie diese – die Vorgänger der heutigen Bergbaubagger von Cat® – haben eine wichtige Rolle bei staatlichen Bauvorhaben im 19. und frühen 20. Jahrhundert gespielt und den Bau von Gleisen und des Panamakanals entscheidend vorangetrieben. Viele dieser Maschinen wurden auf Schienenfahrwerken gebaut, an denen Kessel und Motoren befestigt wurden. Der Präsident der Vereinigten Staaten Theodore Roosevelt, auf dem Foto ganz links, posierte bei seinem Besuch der Baustelle des Panamakanals 1906 auf einem dampfbetriebenen Bagger.

J E D E e r f a h r u n g Z Ä H L T

Wir greifen auf mehr als 130 Jahre Erfahrung in der Konstruktion großer Erdbewegungsbagger zurück. Seit der Fertigung des ersten dampfbetriebenen Baggers 1882 liegt unser Schwerpunkt darauf, neue und innovative Möglichkeiten zur Verbesserung unserer Produkte zu finden. Unterschiedlichen Energiequellen, Anwendungen und selbst Unternehmensnamen ist stets eines gemeinsam: unser Engagement, unseren Kunden bessere und produktivere Grab- und Beladewerkzeuge bereitzustellen.

Dieses Engagement hat Bergbaubagger zu dem gemacht, was sie heute sind. Wir waren Vorreiter des elektrischen Seilbaggers für den Bergbau und haben die erste vollkommen elektrische Maschine mit Wechselstromantrieb dieser Art konstruiert. Wir waren unter den ersten Herstellern, die einen vollkommen hydraulisch angetriebenen Bagger gefertigt haben, und 1961 haben wir die erste Hydraulikbagger-Flotte in Europa eingeführt. Wir haben eine wichtige Rolle bei der Weiterentwicklung dieser Branche eingenommen, von Verbesserungen beim Umgang mit Design und Steuerungstechnologie bis hin zu Antrieb und Fortbewegung.

Und wir haben uns nicht auf bloße Innovation beschränkt. Wir haben aktiv an historischen Ereignissen mitgewirkt und leistungsstarke Erdbaumaschinen geliefert, die zur Gestaltung der Welt, in der wir heute leben, beigetragen haben. Unsere Bagger wurden beim Bau des Panamakanals eingesetzt und haben nach dem Zweiten Weltkrieg beim Wiederaufbau ganzer Städte geholfen.

In den letzten 100 Jahren haben wir uns vielen Herausforderungen gestellt und aus Erfolgen gelernt. Anhand dieser Erfahrung konnten wir die Bergbaubagger für unsere Kunden kontinuierlich verbessern. Und wir sind noch lange nicht fertig. Wir werden auch in Zukunft weiter dazulernen und innovative Lösungen liefern.



Viele der großen, dampfbetriebenen Schienenbagger des 19. Jahrhunderts wurden in den 1920er Jahren auf Raupenbagger montiert bzw. zu solchen umgebaut. Durch die Ketten wurde die durchschnittliche Dauer einer Baggerbewegung von 9 Minuten auf 30 Sekunden reduziert. Der Einsatz von dampfbetriebenen Baggern wurde in den 1930er Jahren mit der Entwicklung der preiswerteren Bagger mit Dieselantrieb schließlich eingestellt.





Die bessere Sicht ist ein wichtiges Sicherheitsmerkmal der Standardkabinen unserer elektrischen Seilbagger. Das Bodenfenster und die Frontscheibe bieten vertikale Sicht auf den Bereich von den Ketten bis zu den Auslegerseilrollen.

JEDER mitarbeiter ZÄHLT

Wir wissen, dass Ihr oberstes Ziel die Sicherheit Ihrer Mitarbeiter ist. Und wir tun alles in unserer Macht Stehende, um Sie in dieser Hinsicht zu unterstützen. Die Sicherheit jedes einzelnen, der in, auf oder an Cat-Maschinen arbeitet, hat für uns höchste Priorität.

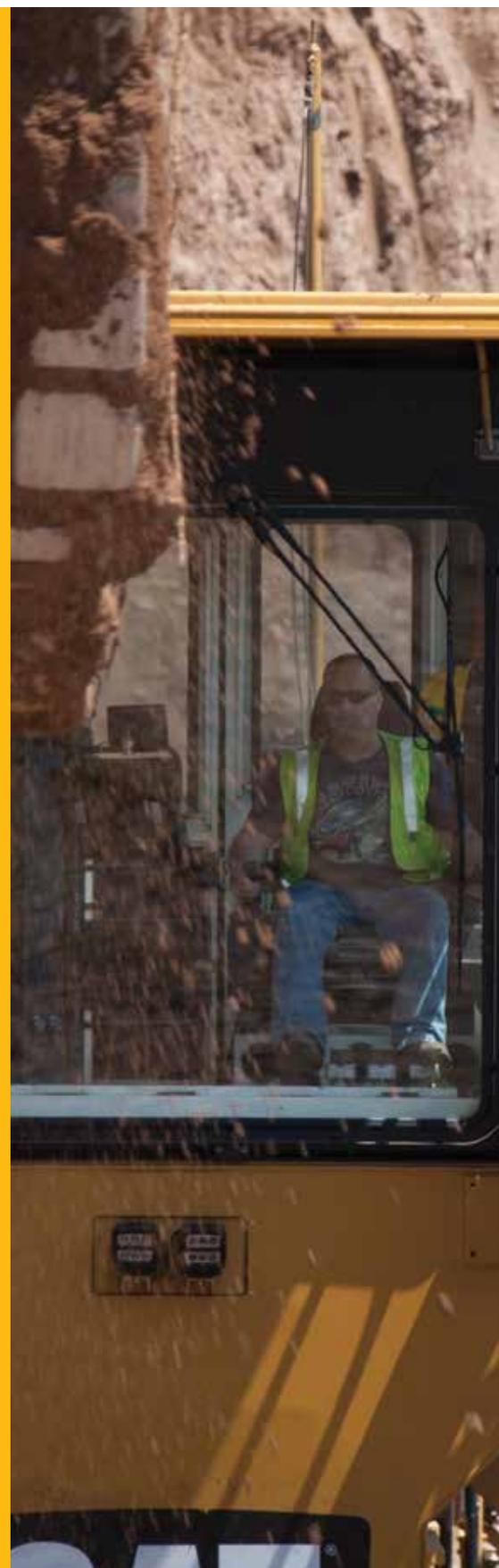
Wir sind bestrebt, die strengsten Sicherheitsstandards der Branche zu erfüllen. Beispielsweise wurden viele unserer Cat-Hydraulikbagger entsprechend den Bergbaudesignrichtlinien des australischen Fachbereichs für Ressourcen und Energie konstruiert, mit Standardmerkmalen für geringere Brandgefahr, bessere Sicht und mehr Bedienerkomfort sowie sicherere Wartungsbereiche.

Zudem arbeiten wir eng mit unseren Kunden zusammen, um besser verstehen zu können, wie wir Gesundheits- und Sicherheitsrisiken minimieren können. Wir berücksichtigen die Designgrundsätze, die vom Earth Moving Equipment Safety Round Table entwickelt wurden, einer Gruppe großer Bergbaukunden, die Hersteller anregt, das Ausrüstungsdesign sicher zu gestalten.

Elektrische Seilbagger von Cat sind mit einer Kabine ausgestattet, die Maßstäbe hinsichtlich der Sicherheit

und des Komforts des Fahrers setzt. Wir haben als erste in der Branche eine Kabine mit drei Sitzen auf den Markt gebracht, damit Fahrer, Auszubildender und Beobachter zusammenarbeiten können. Der Beifahrersitz ist nach vorne hin ausgerichtet, und der Fahrer muss sich nicht umdrehen, um sich mit dem Beifahrer zu unterhalten. Dank Doppeltüren und elektrisch ein- und ausfahrbaren Leitern kann die Kabine im Notfall schnell verlassen werden. Der flache Boden und die Hintertür ermöglichen den Einsatz einer Trage, falls ein Fahrer medizinische Versorgung benötigt. Wir sind derzeit dabei, viele dieser Funktionen auch in die Hydraulikbaggerkabinen der nächsten Generation zu integrieren.

All unsere Hydraulikbagger und elektrischen Seilbagger verfügen über FOPS-zertifizierte Fahrerkabinen, und unsere Hydraulikbagger besitzen das einzigartige TriPower-System mit Rückrollbegrenzung, das ein Überlaufen des Materials in Richtung Kabine verhindert. Mehrere Notausschalter, die von überall aus gut erreichbar sind, ermöglichen bei Bedarf ein rasches Ausschalten der Maschine.





JEDE IDEE ZÄHLT

Innovation war schon immer die treibende Kraft hinter den Bergbaubaggern von Cat, von den frühen, dampfbetriebenen Modellen bis zu den heutigen Modellen mit Diesel- oder Elektroantrieb, fortschrittlicher Hydraulik und Dutzenden produktivitätssteigernden Merkmalen.

Die elektrischen Seilbagger von Cat zeichnen sich durch verschiedene einmalige Designmerkmale zur Steigerung von Produktivität und Zuverlässigkeit aus. Dazu gehört das vollkommen neue Cat Power Demand Management System, das Kunden beim Arbeiten ohne Stromnetz ein effizienteres Betreiben von Seilbaggern

über Generatoren ermöglicht, wodurch Zeit und Geld gespart werden und eine gleichmäßige Produktion aufrechterhalten wird. Das System verwaltet den Strombedarf von Seilbaggern für maximale Effizienz beim Graben und Beladen mit und ohne Netzversorgung.

Unser einzigartiges LatchFree-Löffelsystem verzichtet auf die häufigste Ursache von wartungsbedingten Ausfällen, die Verriegelung, und nutzt stattdessen eine robuste Halteverbindung. Und mit HydraCrowd, dem branchenweit ersten Hydrauliksteuerungssystem mit in den rohrförmigen Löffelstiel integriertem



Cat-Bergbaubagger verfügen über unterschiedliche fortschrittliche, produktivitätssteigernde Funktionen und nutzen die neuesten Technologien zur Verbesserung von Sicherheit, Ladegenauigkeit und allgemeinen Bergbauvorgängen. Funktionen wie das einzigartige TriPower-System, das auf den beiden Fotos auf der rechten Seite abgebildet ist, verleihen unseren Hydraulikbaggern mit Frontschaufel mehr Stabilität und Kraft beim Graben.



Hydraulikzylinder, werden sämtliche Vorteile des Frontdesigns von Cat genutzt, und gleichzeitig werden routinemäßige Wechsel von Vorschub- und Rückziehseilen überflüssig. Dies führt zu erhöhter Sicherheit und geringeren Ausfallzeiten dank weniger Wartungsereignissen.

Cat-Hydraulikbagger sind mit verschiedenen innovativen Systemen ausgestattet, darunter das einzigartige TriPower-System. Bei TriPower sorgen dreieckige Kipphebel für mehr Leistung und Stabilität beim Graben, und ein Überlaufen des Materials in Richtung Kabine wird verhindert. Ein unabhängiges

Ölkühlsystem ermöglicht bei laufendem Motor eine kontrollierte Kühlung, während das Bordsteuersystem anhand von an verschiedenen Stellen der Maschine platzierten Sensoren frühzeitig vor potenziellen Störungen warnt. Unser geschlossener Schwenkwerkkreis führt dem hydraulischen System die während dem Schwenken gewonnene kinetische Energie zu, was zu geringerer Wärmeentwicklung und höherer Effizienz führt.

Wir sind außerdem dabei, unsere Bergbaubagger mit Funktionsgruppen von Cat MineStar™ auszustatten, die nicht

nur die Sicherheit und Ladegenauigkeit verbessern, sondern auch die Maschinen verwalten, nachverfolgen und zuweisen können. Derzeit bieten wir Fleet, Terrain und Detect zur Nachrüstung an. Wir arbeiten an einem weiterführenden Einsatz dieser Systeme, damit Sie wirklich alles aus Ihren Maschinen herausholen können.

JEDER zyklus ZÄHLT

In der Bergbauindustrie ist hohe Produktivität der Schlüssel zu einem rentablen Betrieb. Deshalb setzen wir alles daran, dass Sie Ihren wichtigsten Beladewerkzeugen eine maximale Produktion abgewinnen können.

Unsere patentierten FastFil-Löffel für elektrische Seilbagger lassen sich schnell und ganz ohne Hohlräume befüllen, sodass Sie jeden Zyklus optimal ausnutzen können. FastFil-Löffel sind trapezförmig, sodass keine Hohlräume entstehen, wie es auf der Rückseite herkömmlicher Löffel vorkommen kann. Bei manchen Anwendungen werden so Füllfaktoren von über 100 Prozent in Höhe von 65 Kubikyard (49,7 Kubikmeter) erzielt.

Bei unseren Hydraulikbaggern mit Frontschaufel wird die Hubkraft anhand des TriPower-Designs erhöht. Unser geschlossener Schwenkkreis überträgt die bei der Schwenkbewegung erzeugte kinetische Energie bei Einsatz von entgegenwirkenden Schwenkbremsen direkt in das hydraulische System, was für mehr Effizienz sorgt.

Auch unsere bewährte elektrische Wechselstromantriebstechnologie verbessert die Produktivität unserer Seilbagger. Verglichen mit Gleichstrommaschinen sind Wechselstrombagger schneller, bieten eine höhere Verfügbarkeit und eine geringere Anfälligkeit gegenüber Abweichungen der Eingangsspannung, sparen Energie und verringern den Wartungsaufwand. Wir haben weltweit die meisten Wechselstrom-Bergbaubagger in Betrieb und blicken auf eine jahrzehntelange Erfahrung zurück, die die Wirksamkeit unserer Wechselstromtechnologie unter Beweis stellt.

All unsere Bergbaubagger sind ideal auf die Cat-Muldenkipper abgestimmt, sodass Sie die richtige Ausrüstung für Ihre Anwendung auswählen und alle Maschinen effizient einsetzen können — mit einem einzigen Zulieferer, der Ihre gesamte Belade- und Beförderungsflotte unterstützt.



Die Abstimmung der Muldenkipper-Flotte auf die Größe des Laders sorgt für maximale Leistung und Effizienz und somit für mehr Rentabilität. Die Cat-Bergbaubagger sind ideal auf die Cat-Muldenkipper abgestimmt. So profitieren Sie von einer optimierten Belade- und Beförderungslösung aus einer Hand.







J E D E a n w e n d u n g Z Ä H L T

Es gibt verschiedenste Größen und Arten von Bergbauanwendungen. Je nach Material, Größe der Ablagerungen, Infrastruktur, Zugänglichkeit und vielen anderen Faktoren kann sich die Größe Ihrer Maschinenflotte zwischen einem kleinen Bagger und ein paar Transportfahrzeugen und Hunderten von Maschinen bewegen, die gemeinsam Erz und Abraum beseitigen. Darum möchten wir unsere Kunden mit den richtigen Grab- und Beladewerkzeugen für unterschiedlichste Anforderungen versorgen.

Caterpillar bietet branchenweit den weitesten Nutzlastbereich von Bergbaubaggern, mit Löffeln und Schaufeln von 9 Kubikyard (7 Kubikmeter) bis hin zu 82 Kubikyard (62,7 Kubikmeter). Wir haben auch Pakete für kalte Temperaturen, sehr hohe Temperaturen und große Höhe im Angebot, mit denen Cat-Maschinen auch unter den extremsten Klimabedingungen produktiv bleiben. Und sämtliche Bagger sind optimal auf die Transportausrüstung von Cat abgestimmt, damit Sie mit dem richtigen Belade- und Transportsystem für Ihre Anwendung maximale Produktivität und Effizienz erzielen.

Mit dem neuen Power Demand Management System werden unsere elektrischen Seilbagger bei Einsatz eines Stromaggregats effizienter, ganz egal, ob Sie auf neu erschlossenem Gebiet oder an einem Ort mit instabiler Stromversorgung arbeiten. Zudem hilft dieses System bei der Verwaltung des Strombedarfs, indem an mit Netzversorgung betriebenen Orten die Reichweite von Schleppkabeln verlängert werden kann. Durch Spitzenlastbetrieb werden zudem Kosten in Verbindung mit der Vermessung und Verlegung von Umspannwerken gesenkt.





Durch unser breites Sortiment an Hydraulikbaggern – von Tieflöffeln zu Hochlöffeln, Diesel- oder Elektroantrieb – wird sichergestellt, dass es für jede Anwendung, jede Höhe und jedes Klima ein Beladewerkzeug von Cat gibt.

JEDER TAG ZÄHLT

Die Kostensenkung stellt einen Hauptschwerpunkt des heutigen Bergbaubetriebs dar. Neben dem Kaufpreis eines Bergbaugeräts können sich Wartungskosten und durch Ausfallzeiten bedingte entgangene Produktivität schnell summieren und das Endergebnis schmälern. Deshalb zielen Cat-Bergbaubagger auf die Senkung Ihrer Gesamtbetriebskosten ab.

Alle Hauptstrukturen bestehen aus robustem, hochwertigem Stahl und sind im Hinblick auf maximale Stärke verschweißt. Dank der Langlebigkeit sowohl der Maschine als auch ihrer Komponenten wird im Laufe der Lebensdauer eine beträchtliche Menge an Material bewegt.

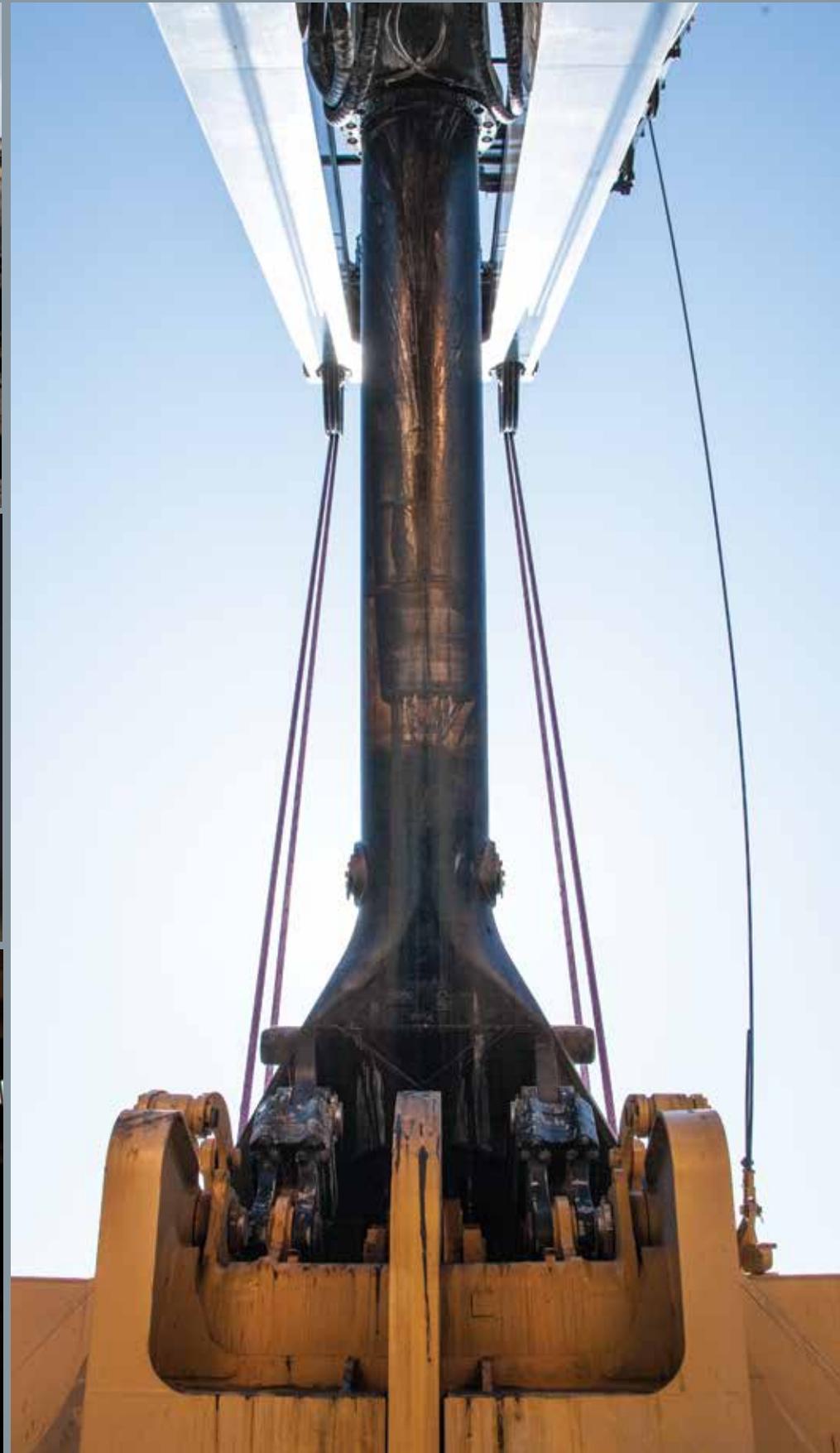
In unseren elektrischen Seilbaggern wird die IGBT-Wechselstromelektronik eingesetzt, die für 98% ige Verfügbarkeit und eine effizientere Produktion sorgt. Die Verfügbarkeit wird durch den patentierten LatchFree-Löffel zusätzlich erhöht. Durch den Einsatz einer robusten Halteverbindung anstelle der traditionellen Verriegelung werden wartungsbedingte Ausfallzeiten reduziert.

Unsere Hydraulikbagger sind zudem auf eine maximale Betriebszeit ausgelegt. Dank einfach zugänglichen Komponenten und gut organisiertem Hydrauliksystem sparen Wartungstechniker sowohl bei Routine- als auch bei Reparaturarbeiten wertvolle Zeit. Und unsere in Kürze erhältlichen Hydraulikbagger der Baureihe B erfahren verschiedene qualitative Verbesserungen, damit Ihnen diese zuverlässigen Maschinen noch länger erhalten bleiben.



Cat-Bergbaubagger werden für die weltweit rauesten klimatischen Verhältnisse und anspruchsvollsten Bedingungen gefertigt. Dank der Langlebigkeit der Maschine und ihrer Komponenten lässt sich im Laufe der Lebensdauer die maximal mögliche Menge an Material bei geringen Betriebskosten bewegen. Wartungsarbeiten lassen sich dank außergewöhnlich gut zugänglicher Systeme und Komponenten sicherer und einfacher ausführen.







WELTWEITES HÄNDLERNETZ

Wir haben ein umfangreiches Netzwerk aus fast 200 lokalen Betrieben in mehr als 200 Ländern aufgebaut. Wo auch immer Sie mit Ihren Cat-Maschinen unterwegs sind, es gibt einen Händler in Ihrer Nähe, der Ihnen mit erstklassigem Service und Support zur Seite steht. Unter www.cat.com/dealer finden Sie den nächstgelegenen Händler.

JEDER ANRUF ZÄHLT

Beladewerkzeuge sind die wichtigsten Geräte in einem Bergwerk. Fallen sie aus, steht die Produktion still. Daher benötigen Sie ein zuverlässiges und verfügbares Supportsystem, damit Sie Ihre Produktionsvorgaben einhalten können.

Einer der wertvollsten Vorteile von Cat-Maschinen ist das hinter ihnen stehende Supportnetzwerk. Ob Wartung, Support oder Kauf einer neuen Ausrüstung—Ihr Cat-Händler steht Ihnen für alle Angelegenheiten telefonisch zur Verfügung.

Unsere Händler betreiben fast 200 individuelle, örtliche Niederlassungen, von denen jede vollständig in ihre eigene geografische Umgebung eingebettet ist und sich für diese engagiert. Sie arbeiten mit Menschen, die Sie kennen, die Ihr Geschäft verstehen, die Ihnen schnell Hilfe anbieten und die sich um die Gemeinde kümmern, um sie innerhalb und außerhalb der Arbeit zu einem besseren und sichereren Ort zu machen.

Cat-Händler helfen Ihnen mit dem besten Teilevertrieb der Branche, Servicediagnose durch Experten, Programmen für geplante Wartung und Komponentennachbildungen bei der Maximierung der Produktivität und der Minimierung von Kosten. Sie lassen Sie an ihrem Know-how teilhaben und helfen Ihnen, die Betriebskosten Ihrer Maschinen besser zu verstehen, sodass Sie fundierte Entscheidungen hinsichtlich Ihrer Reparatur- und Austauschmöglichkeiten treffen können. Und sie nutzen Technologien wie drahtlose Datenkommunikation, Maschinenüberwachung, Diagnose und sogar betriebswirtschaftliche Software, damit Sie einen effizienteren Betrieb erzielen.





J E D E massnahme Z Ä H L T

Wir wissen, dass Sie verantwortungsbewusst arbeiten und um den Einfluss Ihrer Aktionen auf die Umwelt wissen. Soziale und umweltbezogene Verantwortung ist auch ein wichtiges Wesensmerkmal von Caterpillar. Vom Entwerfen und Entwickeln unserer Produkte bis zu ihrer Fertigung und dem Vertrieb konzentrieren wir uns auf den Einfluss unserer Operationen auf Mitmenschen und Umwelt.

Deshalb arbeiten wir kontinuierlich daran, sicherzustellen, dass unsere dieselbetriebenen Hydraulikbagger den aktuellen Emissionsnormen entsprechen. Wir legen unsere Maschinen auch auf eine längere Lebensdauer aus, sodass Materialien, Energie und Emissionen eingespart werden, die bei der Herstellung einer neuen Maschine verbraucht bzw. erzeugt würden.

Unsere Maschinen mit Elektroantrieb tragen auch in verschiedenen Hinsichten dazu dabei, Umweltauswirkungen Ihres Betriebs zu reduzieren. Diese Maschinen erzeugen weniger Emissionen, Wärme und Geräusche, und es müssen kein Motoröl und keine Ölfilter entsorgt und beschafft werden.

Eine unserer nachhaltigsten Tätigkeiten ist die Generalüberholung von Teilen. Bei diesem Verfahren werden alte Teile wieder in einen neuartigen Zustand versetzt, anstatt neue Teile zu fertigen. Dadurch werden Rohmaterialien geschont und Energie gespart, die sonst während der Herstellung verbraucht werden. Derzeit prüfen und priorisieren wir unsere Bergbaubaggerreihe, um sicherzustellen, dass für diese wichtigen Komponenten die besten Wartungsoptionen verfügbar sind.

Wir suchen ständig nach neuen Möglichkeiten, den Einfluss unserer Bergbaubagger auf die Umwelt einzudämmen. Jede Maßnahme, vom Senken der Emissionen bis hin zur Suche nach Möglichkeiten, Geräusche zu reduzieren, kann einen großen Unterschied machen.





WESENTLICHE MERKMALE

- Ideal für langlebige Bergwerke mit Bankhöhen von 52' (etwa 16 m)
- Optimal abgestimmt auf die Cat-Muldenkipper 785D und 789D
- Sicherheit als wesentlicher Bestandteil des Maschinendesigns, mit hervorragender Sicht, rutschfesten Stufen, Plattformen und Laufstegen sowie Warnhinweisen auf gespeicherte Energie
- Über 30 Jahre Erfahrung bei der Inbetriebnahme von weltweit mehr als 200 Maschinen mit einem zuverlässigen und einfachen Wechselstromsystem
- Robustes Frontdesign mit schwimmendem Stiel zur Beseitigung von Torsionslasten
- Wartungsfreundliche, auf der Plattform montierte Steuerungsmaschine, durch die das Frontgewicht reduziert wird

NUTZLAST	45,4 t/50 tn. sh.
LÖFFELKAPAZITÄT	25 bis 50 yd. ³ /19,1 bis 38,3 m ³
EINSATZGEWICHT	1.740.000 lbs/789.251 kg
BODENAUFLAGEDRUCK	53,9 psi/372 kPa
ANTRIEB	IGBT-Wechselstromantriebssystem
SPANNUNG	Dreiphasig, 50/60 Hz
SYSTEMSPANNUNG (NENNSPANNUNG)	50/60 Hz/7200 V
DURCHSCHNITTL. STROMVERBRAUCH IN 15 MINUTEN	538 bis 753 kW
SPITZENLEISTUNG	2.152 kW
AUSKIPPHÖHE	30' 3"/9,22 m
MAXIMALE EINSTECHHÖHE	51' 1"/15,56 m
MAXIMALER SCHNITTRADIUS	71' 5"/21,78 m
WENDERADIUS (DREHRAHMEN)	26' 2"/7,98 m
NUTZLAST VON 3 DURCHGÄNGEN	136 t/150 tn. sh.
NUTZLAST VON 4 DURCHGÄNGEN	186 t/205 tn. sh.



7395

NUTZLAST	63,5 t/70 tn. sh.
LÖFFELKAPAZITÄT	27 bis 73 yd. ³ /20,7 bis 55,8 m ³
EINSATZGEWICHT	2.600.000 lbs/1.179.340 kg
BODENAUFAGEDRUCK	52,5 psi/362 kPa
ANTRIEB	IGBT-Wechselstromantriebssystem
SPANNUNG	Dreiphasig, 50/60 Hz
SYSTEMSPANNUNG (NENNSPANNUNG)	50/60 Hz/7200 V
DURCHSCHNITTL. STROMVERBRAUCH IN 15 MINUTEN	777 bis 1087 kW
SPITZENLEISTUNG	3106 kW
AUSKIPPHÖHE	32' 11"/10,0 m
MAXIMALE EINSTECHHÖHE	54' 11"/16,7 m
MAXIMALER SCHNITTRADIUS	76' 5"/23,3 m
WENDERADIUS (DREHRAHMEN)	28' 5"/8,67 m
NUTZLAST VON 3 DURCHGÄNGEN	186 t/205 tn. sh.
NUTZLAST VON 4 DURCHGÄNGEN	218 t/240 tn. sh.

WESENTLICHE MERKMALE

- Ideal für langlebige Bergwerke mit Bankhöhen von 56' (etwa 17 m)
- Optimal abgestimmt auf die Cat-Muldenkipper 789D, 793F AC, MT4400D AC und MT5300D AC
- Sicherheit als wesentlicher Bestandteil des Maschinendesigns, mit hervorragender Sicht, rutschfesten Stufen, Plattformen und Laufstegen sowie Warnhinweisen auf gespeicherte Energie
- Über 30 Jahre Erfahrung bei der Inbetriebnahme von weltweit mehr als 200 Maschinen mit einem zuverlässigen und einfachen Wechselstromsystem
- Robustes Frontdesign mit schwimmendem Stiel zur Beseitigung von Torsionslasten
- Wartungsfreundliche, auf der Plattform montierte Steuerungsmaschine, durch die das Frontgewicht reduziert wird



7495 HD

WESENTLICHE MERKMALE

- Ideal für langlebige Bergwerke mit Bankhöhen von 59' (etwa 18 m)
- Optimal abgestimmt auf die Cat-Muldenkipper 793F AC, 795F AC, MT4400D AC und MT4300D AC
- Sicherheit als wesentlicher Bestandteil des Maschinendesigns, mit hervorragender Sicht, rutschfesten Stufen, Plattformen und Laufstegen sowie Warnhinweisen auf gespeicherte Energie
- Über 30 Jahre Erfahrung bei der Inbetriebnahme von weltweit mehr als 200 Maschinen mit einem zuverlässigen und einfachen Wechselstromsystem
- Die einzige 81,8-Tonnen-Wechselstrommaschine (90 tn. sh) auf dem Markt
- Robustes Frontdesign mit schwimmendem Stiel zur Beseitigung von Torsionslasten
- Wartungsfreundliche, auf der Plattform montierte Steuerungsmaschine, durch die das Frontgewicht reduziert wird

NUTZLAST	81,8 t/90 tn. sh.
LÖFFELKAPAZITÄT	36 bis 79 yd. ³ /27,5 bis 60,4 m ³
EINSATZGEWICHT	2.880.000 lbs/1.306.346 kg
BODENAUFLAGEDRUCK	58,1 psi/401 kPa
ANTRIEB	IGBT-Wechselstromantriebssystem
SPANNUNG	Dreiphasig, 50/60 Hz
SYSTEMSPANNUNG (NENNSPANNUNG)	50/60 Hz/7200 V
DURCHSCHNITTL. STROMVERBRAUCH IN 15 MINUTEN	832 bis 1165 kW
SPITZENLEISTUNG	3330 kW
AUSKIPPHÖHE	34' 10"/10,6 m
MAXIMALE EINSTECHHÖHE	56' 10"/17,3 m
MAXIMALER SCHNITTRADIUS	78' 8"/23,97 m
WENDERADIUS (DREHRAHMEN)	28' 5"/8,67 m
NUTZLAST VON 3 DURCHGÄNGEN	218 t/240 tn. sh.
NUTZLAST VON 4 DURCHGÄNGEN	327 t/360 tn. sh.

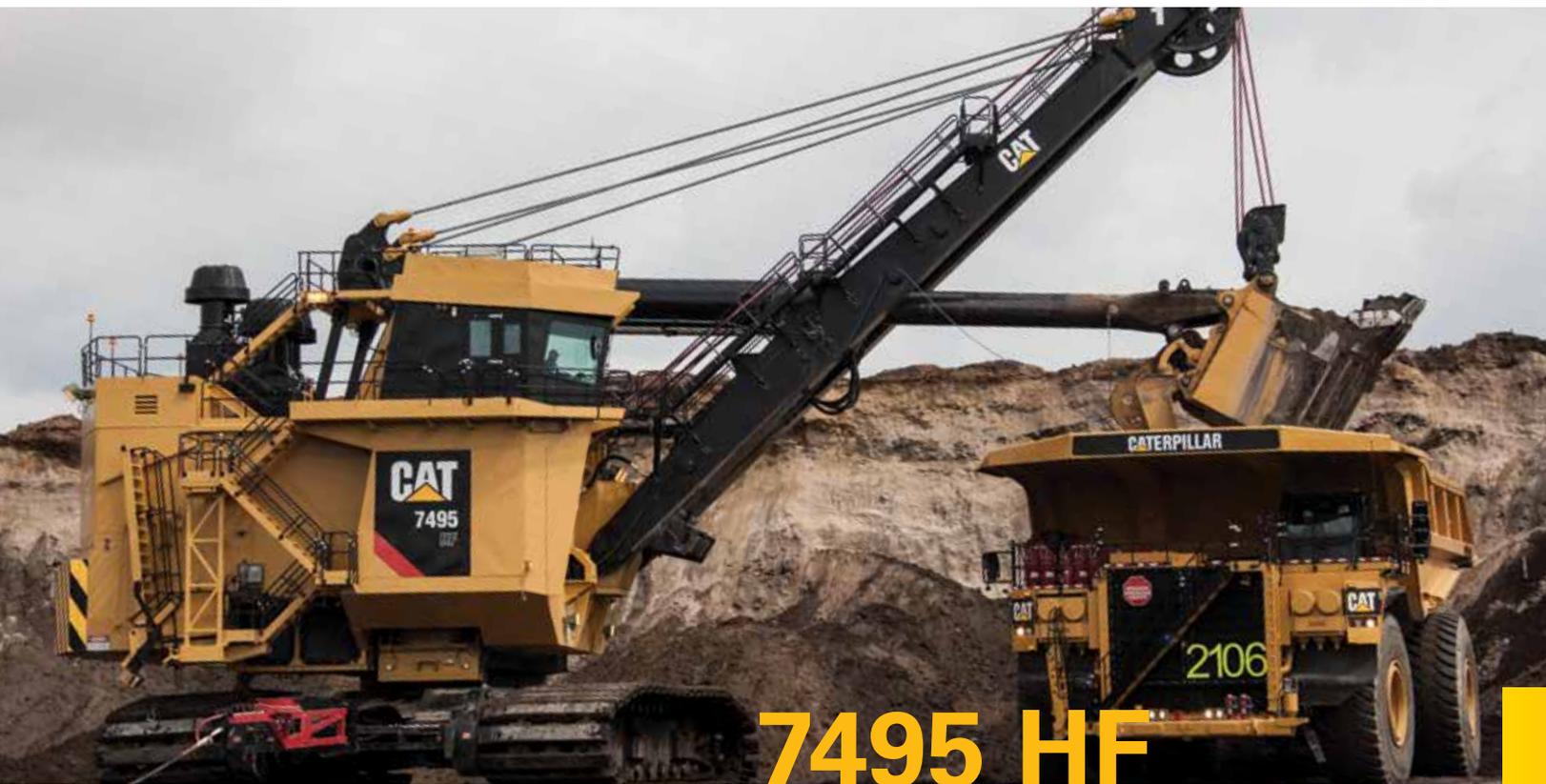


NUTZLAST	109 t/120 tn. sh. (max.)
LÖFFELKAPAZITÄT	40 bis 82 yd. ³ /30,6 bis 62,7 m ³
EINSATZGEWICHT	3.060.000 lbs/1.388.000 kg
BODENAUFLAGEDRUCK	54,7 psi/377 kPa
ANTRIEB	IGBT-Wechselstromantriebssystem
SPANNUNG	Dreiphasig, 50/60 Hz
SYSTEMSPANNUNG (NENNSPANNUNG)	50/60 Hz/7200 V
DURCHSCHNITTL. STROMVERBRAUCH IN 15 MINUTEN	926 bis 1297 kW
SPITZENLEISTUNG	3706 kW
AUSKIPPHÖHE	33' 0"/10,1 m
MAXIMALE EINSTECHHÖHE	58' 5"/17,8 m
MAXIMALER SCHNITTRADIUS	82' 8"/25,2 M
WENDERADIUS (DREHRAHMEN)	30' 8"/9,34 m (max.)
NUTZLAST VON 3 DURCHGÄNGEN	327 t/360 tn. sh.
NUTZLAST VON 4 DURCHGÄNGEN	363 t/400 tn. sh.

Sämtliche technischen Daten beziehen sich auf eine Maschine mit Seilsteuerung.

WESENTLICHE MERKMALE

- Flaggschiff der Produktpalette der elektrischen Seilbagger von Cat; die Maschinen werden weltweit in zahlreichen Anwendungen eingesetzt
- Beste Fahrerkabine dieser Klasse mit branchenweit führender Sicht, Doppeltür, ergonomischem und vollständig verstellbarem Fahrersitz mit individuell designten Joysticks
- Unvergleichliche Ausbildung dank direkt neben dem Fahrersitz angeordnetem Beifahrersitz und höherliegendem Beobachtersitz
- Exklusives LatchFree-Löffelsystem von Cat (optional), das auf die häufigste Ursache von unplanmäßigen Ausfällen des Seilbaggers, die wartungsintensive Verriegelung, verzichtet
- Exklusives hydraulisch angetriebenes Steuerungssystem HydraCrowd von Cat (optional), das Wartungsintervalle verlängert und die Betriebszeit erhöht, indem der Wechsel von Vorschub- und Rückziehseilen eliminiert wird
- Sicherheit als wesentlicher Bestandteil des Maschinendesigns, mit hervorragender Sichtlinie, einer nach hinten gerichteten Einstiegstreppe mit einem Winkel von 45 Grad, Plattformen und Laufstegen sowie Warnhinweisen auf gespeicherte Energie
- Über 30 Jahre Erfahrung bei der Inbetriebnahme von weltweit mehr als 200 Maschinen mit einem zuverlässigen und einfachen Wechselstromsystem
- Robustes Frontdesign mit schwimmendem Stiel zur Beseitigung von Torsionslasten
- Wartungsfreundliche, auf der Plattform montierte Steuerungsmaschine, durch die das Frontgewicht reduziert wird



7495 HF

WESENTLICHE MERKMALE

- Hoch-Flotations-Laufwerk speziell für weiche Böden
- Beste Fahrerkabine dieser Klasse mit branchenweit führender Sicht, Doppeltür, ergonomischem und vollständig verstellbarem Fahrersitz mit individuell designten Joysticks
- Unvergleichliche Ausbildung dank direkt neben dem Fahrersitz angeordnetem Beifahrersitz und höherliegendem Beobachtersitz
- Exklusives LatchFree-Löffelsystem von Cat (optional), das auf die häufigste Ursache von unplanmäßigen Ausfällen des Seilbaggers, die wartungsintensive Verriegelung, verzichtet
- Exklusives hydraulisch angetriebenes Steuerungssystem HydraCrowd von Cat (optional), das Wartungsintervalle verlängert und die Betriebszeit erhöht, indem der Wechsel von Vorschub- und Rückziehschleifen eliminiert wird
- Sicherheit als wesentlicher Bestandteil des Maschinendesigns, mit hervorragender Sichtlinie, einer nach hinten gerichteten Einstiegstreppe mit einem Winkel von 45 Grad, Plattformen und Laufstegen sowie Warnhinweisen auf gespeicherte Energie
- Über 30 Jahre Erfahrung bei der Inbetriebnahme von weltweit mehr als 200 Maschinen mit einem zuverlässigen und einfachen Wechselstromsystem
- Robustes Frontdesign mit schwimmendem Stiel zur Beseitigung von Torsionslasten
- Wartungsfreundliche, auf der Plattform montierte Steuerungsmaschine, durch die das Frontgewicht reduziert wird

NUTZLAST	109 t/120 tn. sh. (max.)
LÖFFELKAPAZITÄT	40 bis 82 yd. ³ /30,6 bis 62,7 m ³
EINSATZGEWICHT	3.167.000 lbs/1.436.500 kg
BODENAUFPLAGEDRUCK	35,8 psi/247 kPa
ANTRIEB	IGBT-Wechselstromantriebssystem
SPANNUNG	Dreiphasig, 50/60 Hz
SYSTEMSPANNUNG (NENNSPANNUNG)	50/60 Hz/7200 V
DURCHSCHNITTL. STROMVERBRAUCH IN 15 MINUTEN	926 bis 1297 kW
SPITZENLEISTUNG	3706 kW
AUSKIPPHÖHE	33' 0"/10,1 m
MAXIMALE EINSTECHHÖHE	58' 5"/17,8 m
MAXIMALER SCHNITTRADIUS	82' 8"/25,2 M
WENDERADIUS (DREHRAHMEN)	30' 8"/9,34 m (max.)
NUTZLAST VON 3 DURCHGÄNGEN	327 t/360 tn. sh.
NUTZLAST VON 4 DURCHGÄNGEN	363 t/400 tn. sh.

Sämtliche technischen Daten beziehen sich auf eine Maschine mit Seilsteuerung.



6015/6015 FS

NUTZLAST

HOCHLÖFFEL	12,6 t/13,8 tn. sh.
STANDARD-TIEFLÖFFEL	10,8 t/11,9 tn. sh.

LÖFFELINHALT*

HOCHLÖFFEL (gehäuft 2:1)	9,2 yd. ³ /7,0 m ³
STANDARD-TIEFLÖFFEL (gehäuft 1:1)	7,8 yd. ³ /6,0 m ³

EINSATZGEWICHT

HOCHLÖFFEL	231.260 lbs/104.900 kg
STANDARD-TIEFLÖFFEL	233.910 lbs/106.100 kg

MOTORLEISTUNG

Cat C18 ACERT™	522 kW/700 HP
----------------	---------------

ARBEITS-/GRABBEREICHE

HOCHLÖFFEL

Maximale Abtragshöhe	36' 1"/11,0 m
Maximale Grabreichweite	34' 5"/10,5 m
Maximale Grabtiefe	7' 3"/2,2 m

STANDARD-TIEFLÖFFEL

Maximale Grabtiefe	23' 11"/7,3 m
Maximale Grabtiefe	44' 3"/13,5 m
Maximale Abtragshöhe	42' 8"/13,0 m

GRABKRÄFTE

HOCHLÖFFEL

Max. Reißkraft	144.950 lbs/645 kN
Max. Ausbruchkraft	107.870 lbs/480 kN

STANDARD-TIEFLÖFFEL

Max. Reißkraft	84.270 lbs/375 kN
Max. Ausbruchkraft	85.400 lbs/380 kN

NUTZLAST VON 3/4 DURCHGÄNGEN	41 t/45 tn. sh.
------------------------------	-----------------

NUTZLAST VON 4/5 DURCHGÄNGEN	54 t/60 tn. sh.
------------------------------	-----------------

NUTZLAST VON 5/6 DURCHGÄNGEN	63,5 t/70 tn. sh.
------------------------------	-------------------

WESENTLICHE MERKMALE

- Optimale Wahl, wenn Kunden in dieser vom Tieflöffel dominierten Größenordnung einen Hochlöffel wünschen
- Einfaches und robustes Design
- Beliebt in GUS-Staaten
- Ein-Motor-Design (C18-Motor) mit längs montiertem Antriebsstrang für erstklassige Zugänglichkeit
- Größte Fahrerkabine in dieser Größenordnung für noch mehr Fahrerkomfort
- Unabhängiges Ölkühlsystem, das ohne Rücklauföl auskommt und eine effizientere Kühlung bietet, sodass das Öl innerhalb des idealen Viskositätsbereichs bleibt und eine längere Lebensdauer wichtiger Komponenten gefördert wird
- Geschlossener Schwenkreis, der die bei der Schwenkbewegung erzeugte kinetische Energie bei Einsatz von entgegengerichteten Schwenkbremsen direkt in das hydraulische System überträgt, was für mehr Effizienz sorgt
- Der einzige Hydraulikbagger seiner Klasse mit Dreifachlaufing-Schwenkrollenlager, mit dem er ideal für den Bergbaueinsatz rund um die Uhr geeignet ist

**Tieflöffel-Zubehöroption für den Massenaushub verfügbar, mit einem Löffelinhalt von 9,2 yd.³/7,0 m³. Weitere Informationen auf Anfrage.*



6018/6018 FS

(6018 AC/6018 AC FS)

WESENTLICHE MERKMALE

- Einziger Hydraulikbagger in dieser Größenordnung mit Wechselstromantrieb und Doppelmotor
- Beste Motorleistung seiner Klasse für schnelle Ladetakte
- Optimale Wahl, wenn Kunden in dieser vom Tieflöffel dominierten Größenordnung einen Hochlöffel wünschen
- Unabhängiges Ölkühlsystem, das ohne Rücklauföl auskommt und eine effizientere Kühlung bietet, sodass das Öl innerhalb des idealen Viskositätsbereichs bleibt und eine längere Lebensdauer wichtiger Komponenten gefördert wird
- Geschlossener Schwenkreis, der die bei der Schwenkbewegung erzeugte kinetische Energie bei Einsatz von entgegenwirkenden Schwenkbremsen direkt in das hydraulische System überträgt, was für mehr Effizienz sorgt

NUTZLAST	18 t/20 tn. sh.
LÖFFELINHALT	
HOCHLÖFFEL (gehäuft 2:1)	13,1 yd. ³ /10,0 m ³
TIEFLÖFFEL (gehäuft 1:1)	13,1 yd. ³ /10,0 m ³
EINSATZGEWICHT	
HOCHLÖFFEL	404.320 lbs/183.400 kg
TIEFLÖFFEL	410.060 lbs/186.000 kg
MOTORLEISTUNG	
2 x Cat C18 ACERT	858 kW/1150 HP
ARBEITS-/GRABBEREICHE	
HOCHLÖFFEL	
Maximale Abtragshöhe	43' 4"/13,2 m
Maximale Grabreichweite	42' 4"/12,9 m
Maximale Grabtiefe	7' 7"/2,3 m
TIEFLÖFFEL	
Maximale Grabtiefe	27' 11"/8,5 m
Maximale Grabtiefe	51' 2"/15,6 m
Maximale Abtragshöhe	43' 4"/13,2 m
GRABKRÄFTE	
HOCHLÖFFEL	
Max. Reißkraft	204.500 lbs/910 kN
Max. Ausbruchkraft	164.050 lbs/730 kN
TIEFLÖFFEL	
Max. Reißkraft	121.350 lbs/540 kN
Max. Ausbruchkraft	114.610 lbs/510 kN
NUTZLAST VON 3 DURCHGÄNGEN	55 t/60 tn. sh.
NUTZLAST VON 4 DURCHGÄNGEN	63,5 t/70 tn. sh.
NUTZLAST VON 5 DURCHGÄNGEN	91 t/100 tn. sh.



6030 / 6030 FS

(6030 AC / 6030 AC FS)

NUTZLAST	30 t/34 tn. sh.
LÖFFELINHALT	
HOCHLÖFFEL (gehäuft 2:1)	21,6 yd. ³ /16,5 m ³
TIEFLÖFFEL (gehäuft 1:1)	22,2 yd. ³ /17,0 m ³
EINSATZGEWICHT	
HOCHLÖFFEL	647.710 lbs/293.800 kg
TIEFLÖFFEL	652.560 lbs/296.000 kg
MOTORLEISTUNG	
2 x Cat C27 ACERT	1140 kW/1530 HP
ARBEITS-/GRABBEREICHE	
HOCHLÖFFEL	
Maximale Abtragshöhe	45' 7" / 13,9 m
Maximale Grabreichweite	44' 11" / 13,7 m
Maximale Grabtiefe	8' 2" / 2,5 m
TIEFLÖFFEL	
Maximale Grabtiefe	20' 4" / 6,2 m
Maximale Grabtiefe	49' 6" / 15,1 m
Maximale Abtragshöhe	45' 3" / 13,8 m
GRABKRÄFTE	
HOCHLÖFFEL	
Max. Reißkraft	296.650 lbs/1320 kN
Max. Ausbruchkraft	215.740 lbs/960 kN
TIEFLÖFFEL	
Max. Reißkraft	206.750 lbs/920 kN
Max. Ausbruchkraft	200.010 lbs/890 kN
NUTZLAST VON 3/4 DURCHGÄNGEN	91 t/100 tn. sh.
NUTZLAST VON 4 DURCHGÄNGEN	136 t/150 tn. sh.
NUTZLAST VON 5 DURCHGÄNGEN	177 t/195 tn. sh.

WESENTLICHE MERKMALE

- Größter Löffel und höchste Grabkräfte in dieser Größenordnung
- Einziger Hydraulikbagger in dieser Größenordnung mit Doppelmotor
- Der sich am besten verkaufende Cat-Hydraulikbagger aller Zeiten, mit umfangreicher und bewährter globaler Flotte
- Modell mit Standard-Dieselantrieb, das entsprechend den australischen Bergbaudesignrichtlinien (Stand März 2014) entworfen wurde
- Unabhängiges Ölkühlsystem, das ohne Rücklauföl auskommt und eine effizientere Kühlung bietet, sodass das Öl innerhalb des idealen Viskositätsbereichs bleibt und eine längere Lebensdauer wichtiger Komponenten gefördert wird
- Geschlossener Schwenkkreis, der die bei der Schwenkbewegung erzeugte kinetische Energie bei Einsatz von entgegenwirkenden Schwenkbremsen direkt in das hydraulische System überträgt, was für mehr Effizienz sorgt



6040 / 6040 FS

(6040 AC / 6040 AC FS)

WESENTLICHE MERKMALE

- Bessere Zuverlässigkeit mit neuem Laufwerkdesign
- Bekannt für bessere Zuverlässigkeit und Produktivität in seiner Größenordnung
- Modell mit Standard-Dieselantrieb, das entsprechend den australischen Bergbaudesignrichtlinien entworfen wurde
- Gut zugängliche Komponenten, darunter Motormodul, Pumpenraum, Ölkühlsystem, Kühlerlüfter, auslegermontierter Steuerblock
- Unabhängiges Ölkühlsystem, das ohne Rücklauföl auskommt und eine effizientere Kühlung bietet, sodass das Öl innerhalb des idealen Viskositätsbereichs bleibt und eine längere Lebensdauer wichtiger Komponenten gefördert wird
- Geschlossener Schwenkkreis, der die bei der Schwenkbewegung erzeugte kinetische Energie bei Einsatz von entgegenwirkenden Schwenkbremsen direkt in das hydraulische System überträgt, was für mehr Effizienz sorgt

NUTZLAST	40 t/44 tn. sh.
LÖFFELINHALT	
HOCHLÖFFEL (gehäuft 2:1)	28,8 yd. ³ /22,0 m ³
TIEFLÖFFEL (gehäuft 1:1)	28,8 yd. ³ /22,0 m ³
EINSATZGEWICHT	
HOCHLÖFFEL	891.980 lbs/404.600 kg
TIEFLÖFFEL	897.930 lbs/407.300 kg
MOTORLEISTUNG	
2 x Cat C32 ACERT	1516 kW/2023 HP
ARBEITS-/GRABBEREICHE	
HOCHLÖFFEL	
Maximale Abtragshöhe	47' 3"/14,4 m
Maximale Grabreichweite	50' 6"/15,4 m
Maximale Grabtiefe	8' 6"/2,6 m
TIEFLÖFFEL	
Maximale Grabtiefe	23' 0"/7,0 m
Maximale Grabtiefe	58' 1"/17,7 m
Maximale Abtragshöhe	55' 1"/16,8 m
GRABKRÄFTE	
HOCHLÖFFEL	
Max. Reißkraft	388.780 lbs/1730 kN
Max. Ausbruchkraft	269.680 lbs/1200 kN
TIEFLÖFFEL	
Max. Reißkraft	229.220 lbs/1020 kN
Max. Ausbruchkraft	251.700 lbs/1120 kN
NUTZLAST VON 4 DURCHGÄNGEN	136 t/150 tn. sh.
NUTZLAST VON 5 DURCHGÄNGEN	177 t/195 tn. sh.
NUTZLAST VON 6 DURCHGÄNGEN	227 t/250 tn. sh.



6050/6050 FS

(6050 AC/6050 AC FS)

NUTZLAST

HOCHLÖFFEL	47 t/52 tn. sh.
TIEFLÖFFEL	50 t/55 tn. sh.

LÖFFELINHALT

HOCHLÖFFEL (gehäuft 2:1)	34,0 yd. ³ /26,0 m ³
TIEFLÖFFEL (gehäuft 1:1)	36,6 yd. ³ /28,0 m ³

EINSATZGEWICHT

HOCHLÖFFEL	1.163.150 lbs/527.600 kg
TIEFLÖFFEL	1.183.870 lbs/537.000 kg

MOTORLEISTUNG

2 x Cummins K1500E	1880 kW/2520 HP
2 x Cummins QSK38	1880 kW/2520 HP

ARBEITS-/GRABBEREICHE

HOCHLÖFFEL

Maximale Abtragshöhe	50' 2"/15,3 m
Maximale Grabreichweite	53' 2"/16,2 m
Maximale Grabtiefe	7' 10"/2,4 m

TIEFLÖFFEL

Maximale Grabtiefe	30' 2"/9,2 m
Maximale Grabtiefe	64' 0"/19,5 m
Maximale Abtragshöhe	55' 1"/16,8 m

GRABKRÄFTE

HOCHLÖFFEL

Max. Reißkraft	433.730 lbs/1930 kN
Max. Ausbruchkraft	343.840 lbs/1530 kN

TIEFLÖFFEL

Max. Reißkraft	247.200 lbs/1100 kN
Max. Ausbruchkraft	271.920 lbs/1210 kN

NUTZLAST VON 3 DURCHGÄNGEN 136 t/150 tn. sh.

NUTZLAST VON 4 DURCHGÄNGEN 177 t/195 tn. sh.

NUTZLAST VON 5 DURCHGÄNGEN 227 t/250 tn. sh.

WESENTLICHE MERKMALE

- Ein Branchenmaßstab, bekannt für bessere Zuverlässigkeit und Produktivität in seiner Größenordnung
- Umfangreiche und bewährte globale Flotte
- Gut zugängliche Komponenten, darunter Motormodul, Pumpenraum, Ölkühlsystem, Kühlerlüfter, auslegermontierter Steuerblock
- Unabhängiges Ölkühlsystem, das ohne Rücklauföl auskommt und eine effizientere Kühlung bietet, sodass das Öl innerhalb des idealen Viskositätsbereichs bleibt und eine längere Lebensdauer wichtiger Komponenten gefördert wird
- Geschlossener Schwenkkreis, der die bei der Schwenkbewegung erzeugte kinetische Energie bei Einsatz von entgegengerichteten Schwenkbremsen direkt in das hydraulische System überträgt, was für mehr Effizienz sorgt



6060 / 6060 FS (6060 AC / 6060 AC FS)

WESENTLICHE MERKMALE

- Das beliebteste Hydraulikbaggermodell von Cat
- Erstes Modell mit einer Kapazität von 44,5 yd.³ (34 m³)
- Genau abgestimmt auf 218-Tonnen-Muldenkipper (240 tn. sh.) mit vier Durchgängen wie den Cat 793D und den MT4400D AC
- Ermöglicht dank seiner hohen Motorleistung und dem ausgereiften Hydrauliksystem höhere Arbeitsgeschwindigkeiten
- Modell mit Standard-Dieselantrieb, das entsprechend den australischen Bergbaudesignrichtlinien entworfen wurde
- Unabhängiges Ölkühlsystem, das ohne Rücklauföl auskommt und eine effizientere Kühlung bietet, sodass das Öl innerhalb des idealen Viskositätsbereichs bleibt und eine längere Lebensdauer wichtiger Komponenten gefördert wird
- Geschlossener Schwenkkreis, der die bei der Schwenkbewegung erzeugte kinetische Energie bei Einsatz von entgegenwirkenden Schwenkbremsen direkt in das hydraulische System überträgt, was für mehr Effizienz sorgt

NUTZLAST	61 t / 67 tn. sh.
LÖFFELINHALT	
HOCHLÖFFEL (gehäuft 2:1)	44,5 yd. ³ / 34,0 m ³
TIEFLÖFFEL (gehäuft 1:1)	44,5 yd. ³ / 34,0 m ³
EINSATZGEWICHT	
HOCHLÖFFEL 6060 FS	1.254.200 lbs / 568.900 kg
6060 AC FS	1.204.370 lbs / 546.300 kg
TIEFLÖFFEL 6060 FS	1.257.280 lbs / 570.300 kg
6060 AC FS	1.207.460 lbs / 547.700 kg
MOTORLEISTUNG	
2 x Cat 3512C	2240 kW / 3000 HP
ARBEITS-/GRABBEREICHE	
HOCHLÖFFEL	
Maximale Abtragshöhe	50' 10" / 15,5 m
Maximale Grabreichweite	53' 10" / 16,4 m
Maximale Grabtiefe	8' 10" / 2,7 m
TIEFLÖFFEL	
Maximale Grabtiefe	29' 2" / 8,9 m
Maximale Grabtiefe	62' 0" / 18,9 m
Maximale Abtragshöhe	52' 2" / 15,9 m
GRABKRÄFTE	
HOCHLÖFFEL	
Max. Reißkraft	505.640 lbs / 2250 kN
Max. Ausbruchkraft	391.030 lbs / 1740 kN
TIEFLÖFFEL	
Max. Reißkraft	247.170 lbs / 1220 kN
Max. Ausbruchkraft	278.670 lbs / 1240 kN
NUTZLAST VON 3 DURCHGÄNGEN	177 t / 195 tn. sh.
NUTZLAST VON 4 DURCHGÄNGEN	227 t / 250 tn. sh.
NUTZLAST VON 5 DURCHGÄNGEN	290 t / 325 tn. sh.



6090 FS

(6090 AC FS)

NUTZLAST	94 t/103 tn. sh.
LÖFFELINHALT	
HOCHLÖFFEL (gehäuft 2:1)	68,0 yd. ³ /52,0 m ³
EINSATZGEWICHT	2.160.510 lbs/980.000 kg
MOTORLEISTUNG	
2 x Cummins QSK60 Tier 2	3360 kW/4500 HP
ARBEITS-/GRABBEREICHE	
Maximale Abtragshöhe	66' 11"/20,4 m
Maximale Grabreichweite	63' 0"/19,2 m
Maximale Grabtiefe	8' 2"/2,5 m
GRABKRÄFTE	
Max. Reißkraft	694.420 lbs/3090 kN
Max. Ausbruchkraft	543.850 lbs/2420 kN
NUTZLAST VON 3 DURCHGÄNGEN	290 t/325 tn. sh.
NUTZLAST VON 3/4 DURCHGÄNGEN	313 t/345 tn. sh.
NUTZLAST VON 4 DURCHGÄNGEN	363 t/400 tn. sh.

WESENTLICHE MERKMALE

- Der weltgrößte Hydraulikbagger mit hoher Produktionskapazität
- Einziger Hydraulikbagger für 393-Tonnen-Muldenkipper (400 tn. sh.) mit 4 Durchgängen wie den Cat 797F
- Modell mit Standard-Dieselantrieb, das entsprechend den australischen Bergbaudesignrichtlinien entworfen wurde
- Unabhängiges Ölkühlsystem, das ohne Rücklauföl auskommt und eine effizientere Kühlung bietet, sodass das Öl innerhalb des idealen Viskositätsbereichs bleibt und eine längere Lebensdauer wichtiger Komponenten gefördert wird
- Geschlossener Schwenkkreis, der die bei der Schwenkbewegung erzeugte kinetische Energie bei Einsatz von entgegengerichteten Schwenkbremsen direkt in das hydraulische System überträgt, was für mehr Effizienz sorgt

DURCHGANGS- ABSTIMMUNGSTABELLE

	777G	785D	789D	793F MT4400D AC	MT5300D AC	795F AC	797F
							
6015/6015 FS*	8						
6018/6018 FS*	5	7-8					
6030/6030 FS	3-4	5	6				
6040/6040 FS		4	5	6			
6050/6050 FS		3	4	5	6	6-7	
6060/6060 FS			3	4	5	5-6	6
6090 FS				3	3	3-4	4
							
7295		3	4				
7395			3	4			
7495 HD				3	4	4	
7495					3	3	4
7495 HF					3	3	4

*Kleinere Muldenkipper für 3 bis 5 Durchgänge mit 6015/6015 FS und 6018/6018 FS sind nicht in der Tabelle aufgeführt

GÜNSTIGE BEDINGUNGEN FÜR HYDRAULIKBAGGER MIT FRONTSCHAUFELT

- Selektiver Abbau
- Mehrere Flächenhöhen
- Enge Beladebereiche
- Anspruchsvolles Graben
- Kann bei schlechten Bodenbedingungen arbeiten

GÜNSTIGE BEDINGUNGEN FÜR HYDRAULIKBAGGER MIT TIEFLÖFFEL

- Geringe bis moderate Bankhöhen
- Muldenkipper entweder auf der Bank oder auf dem Boden unter dem Bagger
- Enge Beladebereiche
- Kurze Drehung von 60°
- Gut gesprengtes Material

GÜNSTIGE BEDINGUNGEN FÜR ELEKTRISCHE SEILBAGGER

- Bearbeiten einer einzigen Fläche der richtigen Höhe
- Solider, ebener Boden
- Breite Banken für ein einfaches Manövrieren der Muldenkipper
- Gut gesprengtes Material
- Reinigungs- und Bodenausrüstung
- Gutes Schleppkabelmanagement
- Bergwerk mit elektrischer Infrastruktur und/oder Stromaggregat



Caterpillar hat es sich zur Aufgabe gemacht, der wertvolle Partner zu sein, den unsere Kunden der Bergbaubranche benötigen. Dafür entwickeln wir die Maschinen und Technologien, die auf Ihren langfristigen Erfolg ausgelegt sind, und liefern die weltbesten Teile und Supportdienste in den Bereichen Technik, Vertrieb und Service. Und wir arbeiten an Ihrer Seite, damit Sie sicher, nachhaltig, produktiv und rentabel arbeiten können. An jedem Ort der Welt.

Über unsere Geschäftseinheit Caterpillar Global Mining mit Hauptsitz in Milwaukee, Wisconsin, USA, und weltweit mehr als 10.000 Mitarbeitern versorgen wir die Bergbaubranche auf der ganzen Welt.

BUILT FOR IT.™

HYDRAULIKBAGGER UND ELEKTRISCHE SEILBAGGER VON CAT

MINING.CAT.COM

