

793D

矿用卡车



发动机

发动机机型	Cat® 3516B HD EUI	
总功率 – SAE J1995	1801 kW	2,415 hp
净功率 – SAE J1349	1743 kW	2,337 hp
重量 – 近似值		
机器总工作重量	383 749 kg	846,000 lb

操作技术参数

标称有效负载重量	218 tonnes	240 tons
车斗容量 – 双斜面		
平装	96 m ³	126 yd ³
堆装 (SAE 2:1)	129 m ³	169 yd ³

793D 矿用卡车

设计注重性能与舒适性，经久耐用。

动力传动系 – 发动机

Cat® 3516B EUI 大排量发动机能够提供必要的功率和可靠性，满足最苛刻的作业条件。3516B 专为高效运转而设计，可以提供极好的燃油效率，降低排放，减小发动机噪声并降低运营成本。第 4 页

动力传动系 – 销售配置

793D 共有四种平原配置和一种高海拔运转配置可供货。所有的配置均包括与特殊应用和工作条件性能要求相匹配的重要部件。第 5 页

动力传动系 – 变速箱

卡特彼勒六速动力换挡变速箱和机械动力传动系，配合 3516B 电子单体喷射发动机，可提供稳定的动力和效率，以达到顶级的动力传动系性能。第 6 页

操作台

人性化驾驶室设计着眼于操作员舒适性和操作简便性，使操作员专注于生产。控制装置和仪表布局合理，触手可及，实现最佳的效率和出色的控制。第 12 页

维修方便性

793D 在设计上满足快速、简单维修的原则。简化了的维修和保养流程减少了机器的停机时间，从而使机器进行维修的时间缩短，进行路面运输的时间延长。第 13 页

监控系统

VIMS® 监控系统为操作员、维修技师和矿场工作人员提供关键的机器运行状况和有效负载数据，使 793D 的效率和生产率达到最高，同时降低每吨成本。第 14 页

793D 矿用卡车共有五种销售配置可供货：

- 标准配置 – 均衡型全面性能
- 耐久车轮总成 – 适用于长途上坡运输
- 超高速配置 – 适用于长途平地运输
- 超强减速配置 – 适用于长途下坡负载运输
- 高海拔配置 – 适用于海拔超过 2750 m (9,000 ft) 以上的运行



结构

Caterpillar® 卡车车架的制造达到了最佳的扭转载荷位移。中碳钢具有柔韧、耐用和抗冲击负荷的能力。在高应力部位采用铸件和锻件，使机器异常坚固耐用，并延长了使用寿命。**第 7 页**

发动机/动力传动整合

卡特彼勒数据链路用电子方法综合发动机、变速箱、制动器和工作中的信息资料，以提高卡车的综合性能。储存的诊断数据可以通过电子技师 (Cat ET) 轻松读取，以改善故障检修，减少停机时间。**第 8 页**

卡特彼勒制动系统

卡特彼勒油冷多盘式制动器在所有运输路况下都能提供出众的抗衰减制动和减速效果，使性能和生产率达到最高。集成式制动控制系统把减速和牵引力控制合成一体，使制动效率最佳。**第 10 页**

车斗系统

种类繁多的卡特彼勒设计和制造的车斗保证了在恶劣的采矿应用条件下最佳的性能和可靠性。卡特彼勒代理商可以协助建造最理想的运输系统，以最大限度地提高卡车的有效负载，延长车厢和卡车的磨损寿命。**第 16 页**

客户支持

在世界上任何地方，卡特彼勒都可提供无与伦比的产品服务。行业内最佳的零件供应，并能提供多样化的保养和维修服务项目供用户选择，卡特彼勒代理商提供的这一切，都使用户的采矿机器保持高生产率。**第 18 页**

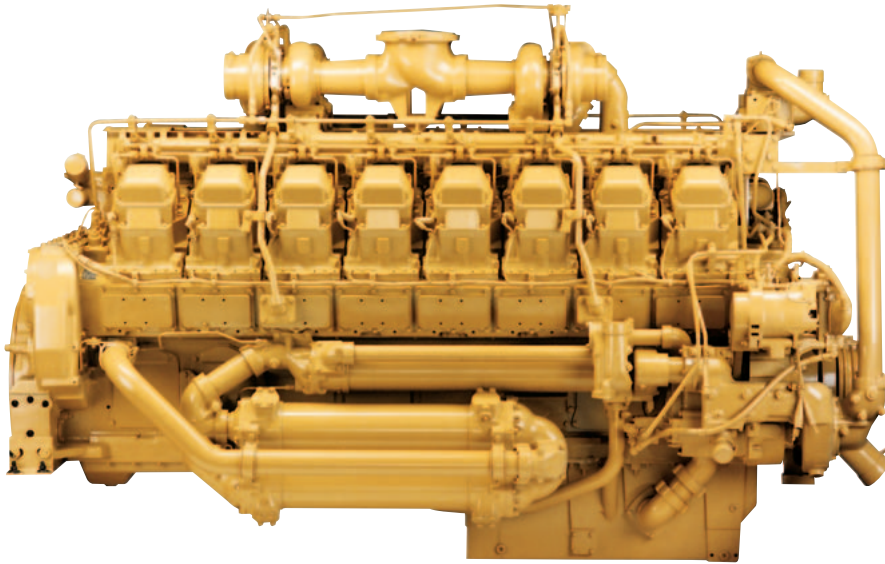
安全性

就重型设备设计和制造的安全性方面而言，卡特彼勒已设定了采矿行业的标准。对卡特彼勒来说，安全性不是事后考虑的问题，而是所有机器和系统设计不可或缺的部分。**第 19 页**



动力传动系 – 发动机

卡特彼勒 3516B 大排量发动机功能强大，效率和可靠性更高，可在最苛刻的作业条件下发挥卓越性能。



发动机。卡特彼勒 3516B 大排量 EUI 四涡轮增压和后冷式柴油发动机，在最严苛的采矿作业中提供增大 5% 的更高动力和更强的动力管理能力，以达到最佳运输性能。

设计。3516B 是采用长有效做功冲程的 16 缸四冲程设计发动机，其燃油燃烧更完全，效率更高。

符合 EPA 标准。卡特彼勒 3516B 大排量发动机符合美国环保署 Tier I 排放标准的要求。

海拔高度补偿。在海拔高度 2750 m (9,000 ft) 以下可达到最高的工作效率。

高海拔配置 (HAA)。选装的卡特彼勒 3516B 四涡轮增压和后冷式短冲程柴油发动机系列可以在海拔高度大于 2750 m (9,000 ft) 时提供无减额的全功率。

高扭矩储备。净扭矩储备为 23%，在加速过程中、陡坡和粗糙的地面条件下，都能提供无与伦比的拖动力。扭矩储备与变速箱的换挡点充分配合，具有很高的效率，循环周期快。

延长寿命。大排量，低转速和保守的功率设定，意味着有更多时间用于路面运输，更少时间在车间作停机维修。

单件式活塞设计。带有整体锻钢套筒的新型整体式锻钢活塞更加坚固耐用，可承受发动机的高温高压，并可提高燃烧效率，改善燃油效率和降低排放量。抗腐蚀的不锈钢顶环降低了环、凹槽和缸套的磨损，大大地增强了可靠性并延长了使用寿命。

电子单体喷油器 (EUI)。电子控制的单体喷油泵燃油系统，感触工作条件，调节供油量，以提高燃油效率。久经考验的高压燃油系统，加速反应，提高燃烧效率，废气排放量降低，减少黑烟。

电子控制模块 (ECM)。ECM 采用先进的发动机管理软件，用自行诊断的电子传感器监控、控制和保护发动机。电脑化系统，感触工作条件所需动力，无时无刻进行调整，以达到发动机的最佳性能和最高效率。

分离的后冷器回路。可令后冷器回路的工作温度比水套水温度还低，从而使进气密度更大，燃烧更充分。

冷却系统。带更大风扇的新型模块式高密度冷却系统是由液压驱动的，冷却效果更佳、燃油消耗和噪声等级更低。

换油系统。可选装的机油更新系统将发动机机油的更换间隔时间从 500 小时延长到了 4,000 小时甚至更久，提高了机器的利用率，降低了成本。

发动机保护。在冷起动，高原工作，空气滤清器堵塞和排气温度高情况下，电脑化的电子系统可以保护发动机。

动力传动系 – 销售配置

共有 5 种配置，分别匹配各种不同的专门应用和作业条件。

销售配置。793D 共有四种平原配置和一种高海拔运转配置可供货。所有的配置均能提供更高的爬坡速度并配备了与运输应用和工作条件性能要求相匹配的重要部件。



标准配置总成。标准配置设计具有超乎寻常的全面性能。与 793C 相比，三种因素综合起来能向车轮多提供 9% 的更多动力，包括：发动机功率提高 5%；共轨液压系统使动力传动系效率更高；按需运转的液压驱动风扇在需要时才运转，降低了附加载荷。向车轮提供更高的功率可以缩短循环时间，降低每吨成本。



耐久车轮总成。该配置针对上坡型运输应用而设计，延长了车轮的使用寿命，适用于长途上坡运输。耐久车轮总成采用了更大型更耐用的部件，包括更大的心轴、更宽的车桥承间距、更大的制动器面积、以及长效摩擦制动盘材料，使制动器使用寿命延长和大修周期延长。



超高速配置。超高速配置针对长途平地运输而设计，通过采用新型动力传动输入齿轮总成使最高车速提高了 10%，达到 60 km/h (37 mph)。该配置同样也包括耐久车轮总成。



超强减速配置。该配置针对长途下坡负载运输而设计，通常提供特殊的减速档，可将下坡减速力提高 35%。超强减速配置是通过加装更坚固的车轮总成、更大的制动器、长效磨损材料和额外的冷却能力来实现的。



高海拔配置。针对高海拔应用而设计，3516B 短冲程发动机可以在高海拔 – 2750 至 1600 m (9,000 至 12,000 ft) 时提供增强的功率管理。该配置同样包括超强减速配置。

动力传动系 – 变速箱

卡特彼勒传动系把更多动力用在地面上，提高生产率并降低工作成本。



机械动力传动系。卡特彼勒机械动力传动系和动力换挡变速箱在坡道上、不平地面条件和滚动阻力高的运输道路上提供无可比拟的操作效率和控制。

1) 变速箱。卡特彼勒六速行星齿轮动力换挡变速箱与直喷式 3516B HD 柴油发动机充分配合，在大范围的工作速度下提供稳定的动力。

- **牢固设计。**为配合 3516B HD 发动机更强劲的动力，可靠的行星动力换挡变速箱制造得异常坚固，使用寿命长，延长检修周期。

- **寿命长。**专用油箱和回路可提供更冷、更洁净的机油，以获得最佳性能并延长零部件寿命。

- **变速箱底盘控制器 (TCC)。**TCC 利用电子转换发动机转速数据，在预设点上进行换挡，提高了工作性能、效率和离合器寿命。

2) 变扭器锁定。最大轮缘牵引力配合变矩器驱动的柔性换挡，及直接传动的效率和性能。锁定变矩器大约在 8 km/h (5 mph) 的速度下合上，使更多动力传到车轮上。

- **锁定离合器。**快速释放和重新合上，以降低动力传动的扭矩负荷，使换挡更平稳，寿命长，行车更舒适。

- **换挡平稳。**离合器分别调节，使离合器合上平稳，提高性能，延长离合器寿命。

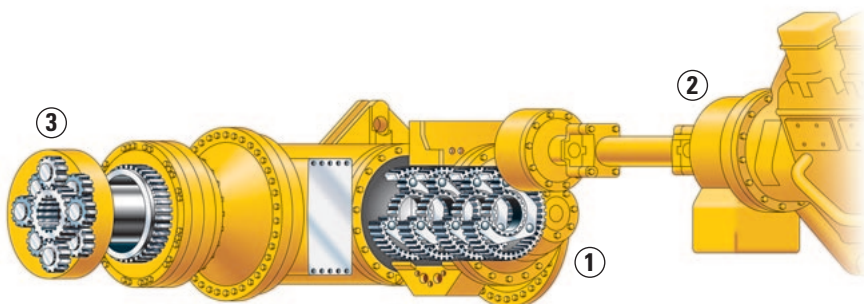
3) 终传动。卡特彼勒终传动与行星齿轮动力换挡变速箱的工作如同一个系统，能向地面传递最大动力。为克服大扭矩和冲击负载而研制的两级减速终传动，实现高扭矩倍增，进一步降低动力传动系应力。

- **后桥过滤。**新型的过滤系统可提供更冷、更洁净的机油，以延长零部件寿命。

- **转向系统。**液压转向控制系统，为极度平稳和精确控制而设计。独立回路可避免交叉污染，延长寿命。

- **辅助转向。**辅助转向系统使用蓄能器，在发动机出现故障时最多可允许进行三次 90 度转向。

- **车轮和轮辋。**铸制后轮和卡特彼勒中间安装轮辋采用双头螺栓和螺帽固定，保养工作量少，经久耐用。



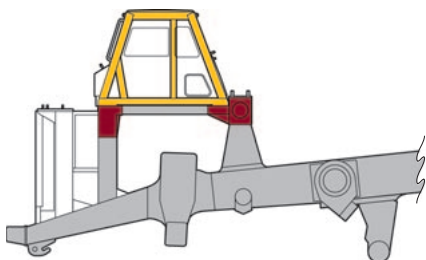
结构

坚固的卡特彼勒结构是 793D 矿用卡车耐用性的坚实基础。

箱形截面设计。793D 的车架采用箱型结构设计，在压力集中的地方，结合使用两块锻件和 24 块铸件，同时焊点周围使用深透的连续包层，不需要增添额外的重量就足以抗衡扭转负载造成的损坏。

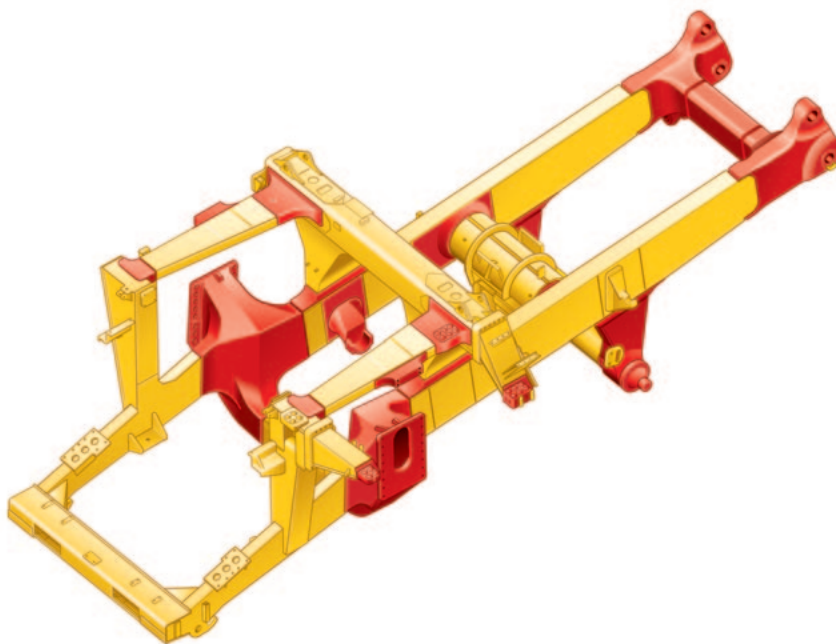
- **钢结构。**整个机架采用柔性结构钢，柔性好，耐用，具有良好的抗冲击能力，即使在寒冷天气下，仍可在现场焊接修理。

- **铸件。**铸件的半径较大，内带加强筋来分散高应力部位的应力。铸件将焊缝移到应力较低的地方，以延长机架寿命。



整体式四柱 ROPS 驾驶室。整体式 ROPS 按照车架的延伸部分进行设计，采用弹性底座固定于主车架上，降低了振动和噪声。滚翻保护结构/落物保护结构 (ROPS/FOPS) 为操作员提供了“五面保护”。

悬架系统。设计用于分散运输路面和装载产生的冲击，延长机架寿命，使驾驶更舒适。



- **油缸。**四个独立的自容、油气、可变回弹悬架式气缸的设计可在最严苛应用中吸收冲击力。

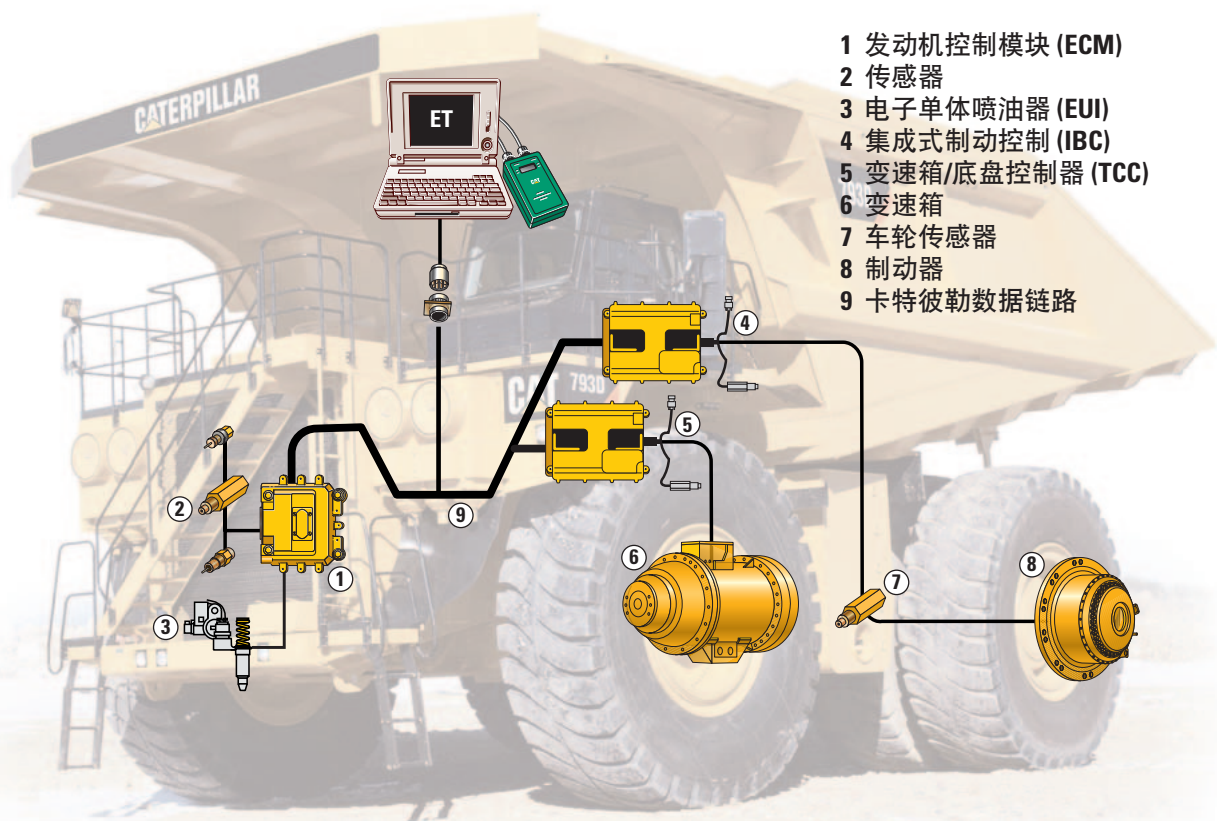
- **结构坚固。**粗壮的缸体采用大孔径、低压的氮气/油结构，保养工作量少，寿命长。

- **前部。**预设了主销后倾角和前轮外倾角的前部气缸装在机架上，在急转向时起到转向主销的作用，操控性好，保养工作量少。

- **后部。**后面油缸可让车桥摆动，用于吸收不平和粗糙运输路面上产生的弯曲和扭曲应力，使应力不致传到主机架上。

发动机/动力传动整合

电控发动机与主要传动系部件整合，使工作更加智能化，提高卡车的总体性能。



卡特彼勒数据链路。电子统一的机器电脑系统，提高动力传动的总体性能，增加可靠性和部件寿命，降低工作成本。

受控油门换挡。换挡期间调整发动机转速，以降低动力传动应力，和离合器磨损。利用控制发动机转速，变扭器锁定和变速器离合器合紧动作，使换挡平稳，并延长部件寿命。

方向变换控制。在换向时，调整发动机转速，以避免高速换向时，造成对机件的损坏。

空档滑行限制器。车速在 6.5 km/h (4 mph) 以上时，防止把变速箱挂入空档，保护变速箱不致在润滑不足情况下工作。

车斗提升时倒档空档器装置。当变速箱挂到倒档时，操作提升手柄，变速箱就自动换挡至空档位置。

车斗提升换挡限制器。防止变速箱在车厢还未完全降下时，就挂到预设档位以上。

超速保护。变速箱电子控制感触到发动机状况，自动上调一个档位，避免发动机超速。如果超速发生在最高档位上，锁定离合器就松脱。

最高档位可编程。用卡特彼勒电子技师 (Cat ET) 维修工具可以调校最高档位，协助操作员维持速度限制。

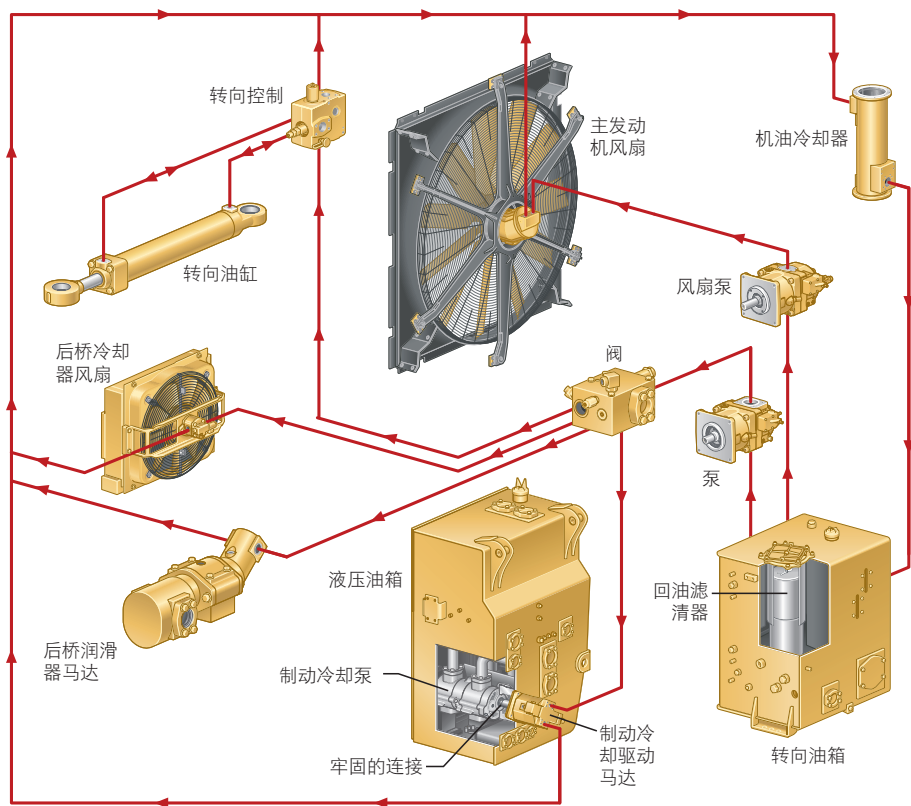
防止频繁换档功能。通过禁止变速箱在换档后再立即加减档，以尽量减少换档。这可避免在接近换档临界点时档位振荡，并将变速箱换档减到最小以增加部件寿命。

降档限制器。通过阻止变速箱在发动机转速达到减档点之前进行减档，来防止发动机超速。

电子技师 (Cat ET)。“卡特彼勒电子技师”维修工具便于维修技术人员通过卡特彼勒数据链路访问储存的诊断数据，以简化故障诊断，提高机器的利用率。

诊断能力。电子发动机和变速箱控制的主要数据，包括变速箱换档，发动机转速和耗油量，协助提高维修技术员的诊断能力，减少停机时间和机器的工作成本。

集成式制动控制 (IBC)。IBC 把液压自动减速器控制和牵引力控制整合成一个系统，使性能和效率最佳。



液压动力管理系统

液压动力管理系统。该系统也称为共轨液压系统，可降低动力管理系统部件和新型液压风扇驱动系统中的寄生（无用、浪费）损耗。由两个新的变量活塞泵驱动整个系统。这两个油泵主要向转向和冷却功能供油，与制动器和起重机油路无关。一只泵专门用于新型按需运转液压风扇驱动系统。

另一只泵向新型优先阀提供输出，并向转向、制动器冷却、后桥过滤 (RAX) 和选装的 RAX 冷却系统提供液压和流量输出。在制动器冷却和 RAX 功能上使用改进的动力管理方案时，系统将使转向系统享有优先权。通过降低损耗，系统能够向地面传递更多的动力。

卡特彼勒制动系统

可靠的制动和卓越的控制，可提高操作员的信心，使其专注生产。



寿命长。有一层油膜可以避免制动片之间直接接触。这种结构利用剪切油分子的方法，吸收制动力，并把热量带走，以延长制动器寿命。

活塞。卡特彼勒双活塞结构，把行车制动、辅助制动、停车制动和减速制动功能结合在一个系统里。主活塞用液压，操纵工作制动和减速制动的功能。辅助活塞是用弹簧刹车，并靠液压把它保持在松闸位置。液压系统的压力一旦降到指定的压力以下，用弹簧起动的辅助活塞便会自动将制动器接合。

停车制动器。弹簧施加、液压松放的油冷式停车制动器施加在全部四个车轮上，在高达 15% 的各种坡道上具有出色的停车制动能力。

液压自动减速器控制 (HARC)。液压驱动自动减速器控制系统通过电子方式控制坡道上的减速效果，维持最佳的发动机转速和油冷却。使用手动减速器或制动踏板也可以施加额外的制动力。操作员施加制动器或油门控制器即可解除 HARC。

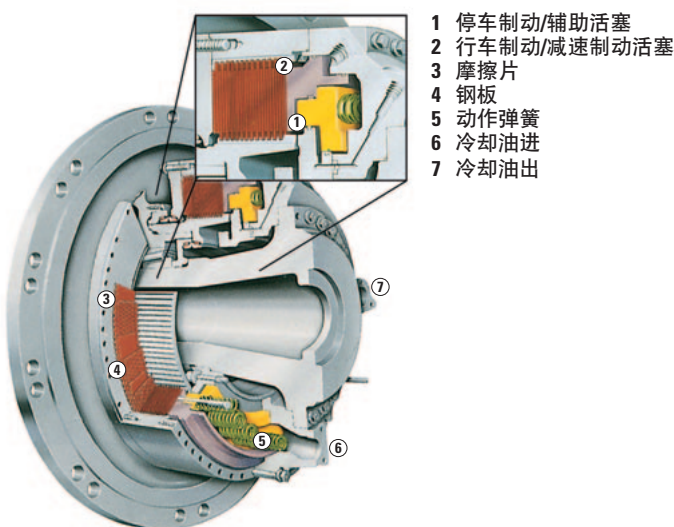
整体式制动系统。卡特彼勒油冷式制动系统性能可靠，在非常严峻的运输路面上，能控制自如。该综合系统将行车制动、辅助制动、停车制动和减速功能集成到一个强大的系统中，以获得最佳制动效率。

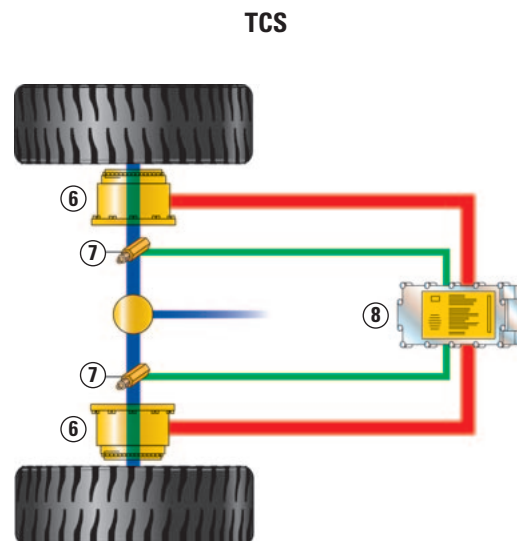
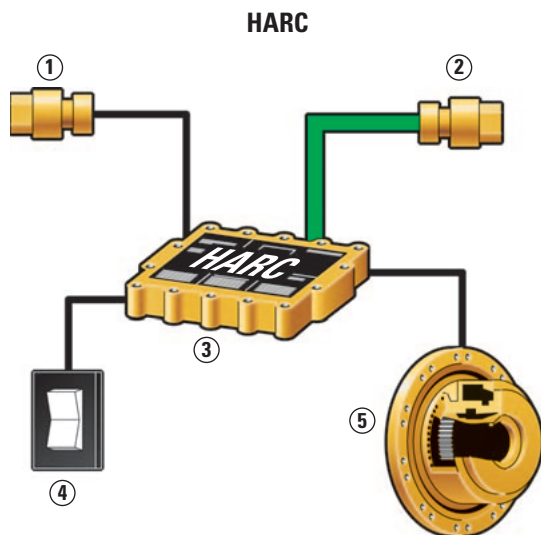
卡特彼勒数据链路。所有控制模式通过卡特彼勒数据链路，相互联系和共同工作，如同统一的系统一样，显著提高生产率，并延长部件寿命。

油冷式多盘式制动器。卡特彼勒四轮压力油冷多盘式行车制动器使用水油传热式热交换器连续冷却，提供出众的无衰减制动和减速性能。

长效盘式制动器。长效摩擦材料的磨损寿命和防打滑能力是标准制动器的两倍，可提供持续的制动力，噪音也更小。

制动器设计结构。卡特彼勒油冷式碟盘制动器采用大型制动盘和制动片，可提供可靠、免调的操作和出色的性能。制动器完全密封，可防止污染并减少保养工作。

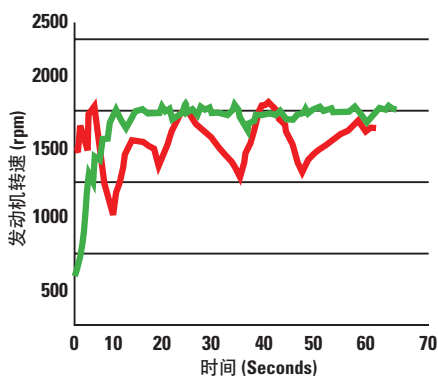




HARC 对比 ARC

- 减少发动机超速的机率
- 接合更平稳
- 无抖动
- 空气系统工作负担降低
- 降低运营成本

HARC 生产优势。



- 带液压自动减速器控制 (平均转速: 1950 rpm)
- 带手动减速器控制 (平均转速: 1730 rpm)

转速更快。HARC 使操作员能维持最佳的发动机转速，加快下坡运输车速，提高生产率。

控制出色。制动器自动调节，在地面湿滑的条件下也能保持行驶平衡、控制良好，使操作员可以集中精力驾驶。

易于操作。HARC 提高操作简易性，进而使操作员信心大增，减轻疲劳。

发动机超速保护。当发动机转速超过工厂预设的程度时，为避免发动机超速造成的潜在破坏，不论操作员如何操作，ARC 都将会自动启动。

四角减速制动。前后 60/40 制动力分配的四角减速功能在湿滑路况下提供出色的控制。平衡前后的制动扭矩，提供出色的制动性能，特别在减速制动时，显著减少轮子的锁定。

牵引力控制系统 (TCS)。电子监控后轮打滑以提高牵引力，并提高卡车在恶劣地面条件下的工作性能。如果滑移率超过设定的限制，油冷盘式制动器接合，使空转轮速减慢。然后会把扭矩自动转到牵引力较大的车轮上。

差速器动作。正常的差速器操作可在湿滑地面条件下提供出色的操作和控制。

集成式制动控制 (IBC)。将液压自动减速控制 (HARC) 和牵引力控制系统 (TCS) 集成到一个综合制动控制系统中，以获得最佳效率、性能和可靠性。

燃油效率。发动机在下坡运输途中需克服压缩力，从而提供额外的减速力。减速应用过程中，发动机 ECM 不向气缸喷油，进一步省油。

操作台

人性化设计，操作员操作舒适，控制良好，生产率高。



人性化布置。793D 驾驶台的设计人性化，使操作台可在一个舒适、高产的安全环境中操作所有机器控制装置。所有的控制装置，手柄开关和仪表布置适中，最大限度提高生产率和减轻操作员疲劳。

安静的驾驶室。整体式 ROPS/FOPS 抑噪驾驶室采用弹性安装的方式固定在主机架上，将操作员与声源和震源隔开，从而使行车宁静、安全和舒适。

视野。其设计使四周有良好的视野，运输路面视线清晰，开阔的视野使操作员操控时信心十足，提高了生产率。

1) 三点固定的操作员空气悬浮座椅。可全方位调整的空气悬浮座椅采用人机工程设计，带有可调扶手，行车极为舒适。三点固定的可伸缩宽座椅/安全带可为操作员提供安全舒适的保护。

2) 提升手柄。配有按钮控制的电子提升控制系统有四个位置选择，操作省力，它安装在操作员座椅旁边，便于操作。

3) 辅助制动踏板。辅助制动踏板在地面上，方便操作员控制。



4) 监控系统。VIMS 系统配有一个易读取的显示器和操作员方便使用的输入键盘，提供精确的机器状态信息。

5) 转向柱。带倾斜和伸缩功能的舒适方向盘可提供舒适的驾驶位置。

6) 变速箱控制台。人性化的换档手柄，配背光照明的档位指示器，提高效率。

7) 停车制动器复位阀。当空气系统放气时，停车制动器在阀按钮复位之后才能松开。

8) 储物间。在教练员座椅的下面，提供一个安全整洁的工作环境。

9) 教练座椅。全尺寸、全面加垫的教练员座椅，具有靠背。臀部和肩部空间大，配座椅安全带，行车安全。可选装空气悬浮座椅。

10) 操作员车窗。操作员电动车窗和教练员滑动座椅车窗提供简单的操作和无遮挡的视野。

11) 操作员控制装置。转向信号、远光灯、间歇式风挡雨刷器和风挡清洗器控制装置采用就近布置的设计，效率高、操作舒适。

12) 暖气/空调系统。电控四速风扇和 11 个通风口，提供温度可控的循环空气，在任何气候条件下创造舒适的工作环境。更坚固的空气压缩机使耐久性更强，使用寿命更长。

通讯系统预留。驾驶室为变压器、扬声器、线束和天线预先进行了布线，并为将添置的无线电装置、闭路电视、和 MineStar® 系统预留了安装位置。

维修方便性

保养工作减少，则意味着有更多时间用于路面运输。

维修简单。轻松接近日常维修保养点，简化了维修服务，并可减少用于例行保养的工作时间。加强维修方便性以及 500 小时保养周期的设计，提高机器可用性和生产率。

维修平台。在此可检查发动机、空气滤清器、转向液压油箱和蓄电池箱。

机架内通道。至只要部件的方便通道，便于维修和拆卸。

地面检测通道。可以便捷地维修油箱、滤清器、排放口和发动机停机装置。可从地面操作的 VIMS 数据端口使信息下载起来更加方便。

变速箱锁定开关。从地面控制的变速箱锁定开关允许卡车在发动机运转状态下进行维修，而不会发生危险的意外运动。

自动润滑。自动润滑系统能定期润滑必要的部件，减少了保养次数。

快速加油服务中心。可选装 Wiggins 快速注油服务中心可实现快速的燃油和机油更换。

换油系统 (ORS)。选装的车载发动机机油管理系统设计通过延长换油周期来提高可用性和生产率，降低机油处理工时和成本。ORS 对曲轴箱中已用过的发动机油进行计量后，将其注入发动机的燃油回路中。新机油将以日常保养的方式手动添加。

定期油样分析。S·O·SSM 取样阀加快取样，同时提高分析可靠性。



压力测试孔。断流阀在整个液压系统中位置适中，便于测试压力。

空气滤清器。径向密封的空滤器，更换方便，减少空滤器的保养时间。

密封电气插座。电气插座设有密封，避免飞尘和湿气入侵。线组加于编结，用作保护。电线采用颜色编码，便于诊断和修理。

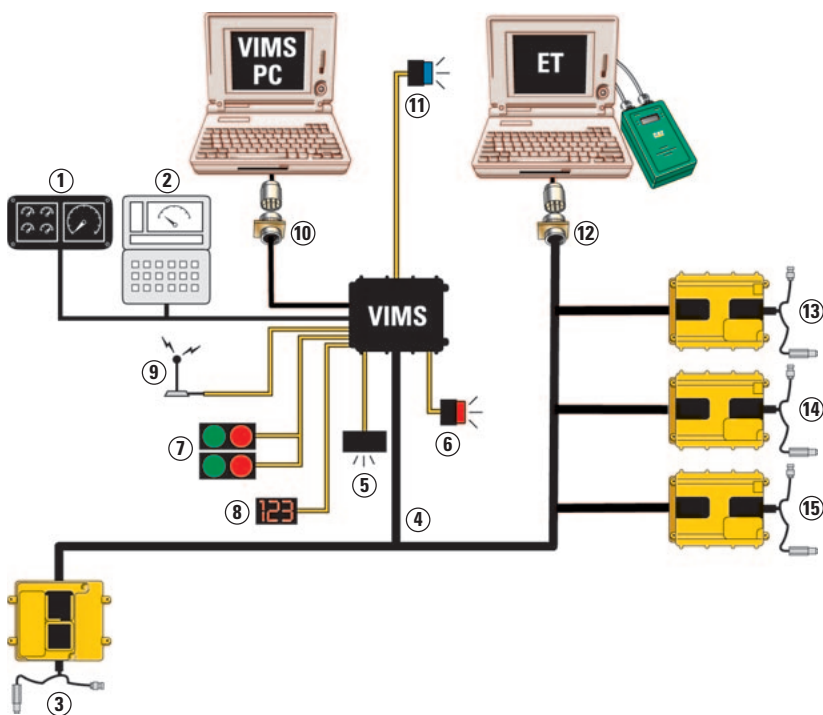
缸盖。独立式缸盖可以互换，便于内部零件的拆卸和目视检查。

仪表板上的诊断系统。VIMS 系统可对机器的所有关键功能和零部件进行不间断地检查，协助快速找出故障和快速维修。电子监控系统能快速诊断发动机状况，用电子技师 (ET) 维修工具作有效保养和修理。

视镜。左侧后视镜安装支架更加坚固，并能很容易地更换镜片，而不需要更换新的后视镜组件。新的后视镜镜片可以从镜框中滑动取出和装入，减少停工时间和修理成本。

监控系统

重要的机器运行状况和有效负载数据可使 793D 性能保持为最高状态。



- 1 仪表组
- 2 信息中心和键盘
- 3 ADEM III 发动机控制模块
- 4 卡特彼勒数据链路
- 5 行动报警器
- 6 行动灯
- 7 有效负载灯
- 8 有效负载显示 (选装)
- 9 无线电系统 (选装)
- 10 数据端口 (VIMS-PC)
- 11 维修灯
- 12 诊断接头 (ET)
- 13 集成式制动控制 (IBC) 和冷却风扇控制模块
- 14 变速箱/底盘控制器 (TCC) 模块
- 15 道路分析控制 (RAC) 模块 (选装)

VIMS® 监控系统。卡特彼勒设计的智能机器监控系统能实时提供重要的机器健康和有效负载数据，保证 793D 性能始终处于高生产率水平。

全面的系统监测。遍布于机器各个系统的传感器使 VIMS 监控系统迅速交换并监测所有机器系统传来的信息，保证了高效率、高性能的运行。

先进的诊断。VIMS 系统在异常情况造成重大损坏之前就能把它们识别出来，简化了故障诊断与排除，在减少停机时间的同时降低运营成本。

数据存取。监测和诊断信息随车存储，将来可以下载下来进行分析。可以通过信息中心存取数据，经选装的无线电传递或下载到一台电脑上进行详细的分析。

机器管理。维修技师或采矿管理人员可以下载数据并生成报告，优化机器管理。可以使用数据改进定期保养程序的有效性，使部件寿命最长，在改善机器可用性的同时降低运营成本。



车速表/转速表模块。监测三个系统：发动机转速、地面速度和档位指示器。



仪表组。仪表组位于方便使用的位置，可持续显示关键的机器功能，包括：

- 发动机冷却液温度
- 制动油温度
- 空气系统压力
- 燃油油位



键盘。为操作员或维修技师提供一个通过信息中心显示器即时存取当前机器信息、仪表值和存储数据的途径。

信息中心。能显示操作员请求的信息并警告操作员异常的机器情况。

报警系统。三级报警系统提醒异常的机器运行状况。

- **I级。**需要留意机器或系统。
- **II级。**要求操作员在继续工作前进行评估并排除情况。
- **III级。**需要立即停机，以防机器或系统发生严重损坏。

生产管理。生产管理增强卡车/装载机具的有效性，提高车队生产力，在帮助延长车架、轮胎、轮缘及传动系部件寿命的同时降低运营成本 and 保养成本。

有效负载管理。最大超载速度管理器功能可协助管理卡特彼勒 10/10/20 超载政策。根据目标有效负载重量和超载设置，当卡车换到二档后如果超载，VIMS 系统将记录该事件并警告操作员。卡车将被限制在二档 1,750 rpm，且自动减速器的速度设置将降至 1,750 rpm，直到负载被卸掉。

有效负载管理能预防可能会造成部件寿命伤害并影响操作员安全的超载情况，使管理人员加强卡车/装载机具的有效性和生产率水平。

有效负载重量分布图显示了使用 VIMS 生产管理工具管理有效负载取得的优势。

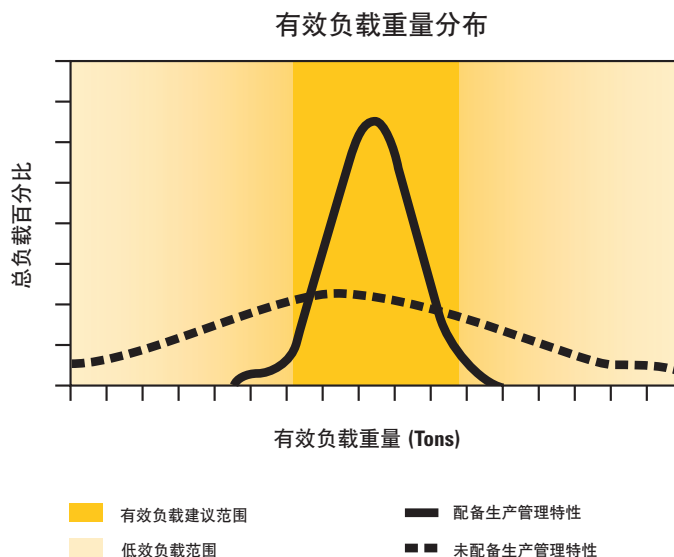
数据存储。VIMS 系统能存储用于生产管理的有效负载资料。系统最多可存储 2,400 条涉及有效负载重量、循环时间、距离和实际日期/时间的生产工作循环全记录。它还能存储保养数据，如事件、趋势、柱状图、累积值、快照和数据记录器。这些数据可供用户在可能发生问题之前找出这些问题，充分发挥预防性维护的作用。

外部有效负载指示灯。卡车两侧的外部信号灯指示装载工具操作员何时停止装载，以达到最佳有效负载，从而避免超载。有带数字式监测器的外部有效负载显示器可供选装，来取代标准红色/绿色指示灯。

道路分析控制 (RAC)。选装的系统测量车架摆度和斜度来监测运输路况，提高运输道路的保养、循环时间、轮胎寿命和燃油效率。

VIMS-PC。VIMS-PC（车外报告软件程序）允许维修人员把涉及机器运行状况和生产率数据的全记录下载到笔记本电脑上进行诊断和分析。易于使用的软件使维修技师和采矿管理人员可以生成健康和有效负载报告，提高了机器管理效率。

VIMS 监视器。选装的软件使采矿管理人员可以方便地管理和理解 VIMS 数据，使车队管理和生产率保持最佳。



车斗系统

由卡特彼勒设计制造，在最艰苦的采矿应用条件下提供坚实的性能和可靠性。



卡特彼勒车斗。卡特彼勒提供三种专门的车斗形式及客户定制的选装车斗，可为客户提供每吨成本最低的运输解决方案。

- 双斜面
- 平底板
- 采矿专用设计 (MSD II)

车斗选择。正确的车斗选择取决于物料和运输路况。车斗和应用的匹配度越好，效率就越高。您的卡特彼勒代理商可以根据具体应用现场情况，帮助您选择正确的车斗系统。

车斗/底盘集成。卡特彼勒设计的卡车车厢与整体式底盘系统充分匹配，不仅结构可靠，而且经久耐用。

电子提升控制。卸载时，操作员能更好控制负载，包括侧偏的负载，在整个工作过程，可以调整控制。车斗自动缓冲的结构，降低对机架、提升油缸和操作员的冲击。

提升周期时间短。两级举升油缸，能快速卸载，提升时间只要 20.25 秒，降下时间 17.5 秒。

车斗衬板。有多种不同的衬板可供选择，以减轻重量、延长车厢系统寿命。耐磨的斗面和衬板能应付激烈的负载冲击，同时耐磨。耐磨板可延长高磨损部位的使用寿命。模块化衬板组件：

- 光滑板
- 石料箱
- 拉链式护栅
- 机械附加的防磨板系统 (MAWPS)

定制车斗选装件。有尾部加长板、侧挡板、翻料杆、石料箱和推料器可供选用，能维持额定有效负载，减少洒落，同时提高运输效率。

- 侧挡板的设计可使机器总重量最大或达到机器总重量。
- 尾部加长板用来帮助保持料堆后部，阻止负载在运输途中洒落，延长了轮胎寿命。

车斗结构。卡特彼勒车斗的设计结构，强度高，容量大，工作耐用。装上耐磨衬板用于在长途运输上克服严峻的冲击和磨损，而不削弱负载容量。

- 五根侧梁焊在侧板与底板接合部，提高了车斗的刚性和强度。
- 车斗底板的宽肋板提高耐用性和冲击支撑。
- 全长纵梁增加了整个底板的强度和刚度。
- 箱型结构梁可提高底板、侧板、顶轨、角边和驾驶室顶棚部位的耐用程度。



1) 双斜面车斗。双斜面车斗设计配合 V 型底板，可提高装载保持力、保持较低的重心、减少装载冲击，并能在陡坡和严峻的运输路面上保持最佳的负载分布。

- 由加强型轧钢制成的顶部护栏提高了车厢强度，并可防止车厢受到装载工具或坠落物料的损坏
- 8 度“V”型结构，减少装载冲击，并使负载对中。
- 车厢前倾 7.5 度，后翘 16 度，有利于在陡坡上保持负载。



2) 平底板车斗。稍稍倾斜的平底板设计提供出色的有效负载能力、高卸载间隙和平稳可控的卸载。

- 平底板设计在斗尾提供一致的磨损特性。
- 12 度前倾的车斗，在保养良好的运输路面上，具有良好的持载能力。
- 布氏 400 度的钢表面硬度提供了卓越的耐磨性能。



3) 采矿专用设计 (MSD II) 的车斗。轻型 MSD II 车斗基于平底板设计并为用户专门订制，最大限度发挥有效负载潜力并降低每吨运输成本。设计每个 MSD II 车斗首先要结合矿山现场复杂的地貌，然后再参照具体的采矿要求，进行研制。



目标有效负载策略。卡特彼勒代理商可帮助您设法达到目标有效负载，从而最大限度地提高设备利用率、确保安全操作、提高生产力并降低每吨成本。

- 装载不足会因未达到有效负载而增加成本，使设备无法得以充分利用，从而增加每吨成本。
- 过载或超过总的最大车重会造成对车辆部件（如制动器、轮胎和动力传动系）的过度磨损，会降低部件使用寿命并增加维护及修理成本。

客户支持

卡特彼勒代理商尽其所能，使采矿运输卡车保持高生产率。



承诺使卡特彼勒卓而不凡。通过提供种类丰富的解决方案、服务和产品，卡特彼勒代理商可帮助您降低成本、提高生产率并更加有效地管理业务。提供的支持远超过零件和维修服务。从您选择卡特彼勒设备开始，直到您对它进行翻修、交易或出售的那一天，综观卡特彼勒代理商向您提供的各种支持，您会发现卡特彼勒的确与众不同。

代理商的能力。卡特彼勒代理商可在全球范围内提供您所需要的各种支持。代理商的技术专家拥有必备的知识、经验、培训技能和工具，可随时随地满足您的维修保养需求。

产品服务。卡特彼勒代理商坚信优质产品应得到优质的服务支持。当卡特彼勒产品投放现场后，会得到零件分销机构、代理商服务中心和技术培训机构组成的全球性服务网络的支持，使您的设备正常运行。卡特彼勒客户可依赖我们的全球代理商网络获得及时可靠的零件供应及专家意见，以满足您全天候的需要。

维修服务支持。卡特彼勒设备的每个零件都经过精心的设计和制造，可在其工作使用寿命中提供最大的生产率，进行最节省成本的操作。卡特彼勒代理商提供广泛的维修服务计划，

可最大限度延长机器正常运行时间，并回报您的投资成本，其中包括：

- 预防性维护保养程序
- 故障诊断程序，例如定期机油取样和技术分析
- 翻修和再制造选项
- 客户支持协议

应用需知。运营和保养成本受多种具体的应用条件和现场因素影响，如：物料密度、装载位置、有效负载、坡度、速度、运输道路设计和保养。要优化总体拥有成本和生产率，卡特彼勒代理商可为您提供相应信息，使您基本了解应用特征以及操作技术对维护和运营成本产生的影响。

操作。如今产品越来越复杂，操作员必须对机器系统和操作技术进行深入了解，才能取得最大效率和收益。卡特彼勒代理商可安排培训计划以帮助操作员提高生产效率、减少停机时间、降低运行成本、增强安全性并加快收回您对卡特彼勒产品所做的投资。

高科技产品。卡特彼勒代理商提供广泛的先进技术产品，如 VIMS[®] 监测系统和 MineStar[®] 信息管理系统。这些产品包括无线数据通讯、机器监测和诊断、车队管理以及运输道路保养软件 – 所有这些设计都是为了改善车队效率、提高生产率和降低成本。

www.cat.com。有关更全面的卡特彼勒产品、代理商服务和行业解决方案的完整信息，请访问我们的网址：
www.cat.com。

安全性

卡特彼勒采矿机器和系统的设计保证安全第一。

产品安全。卡特彼勒始终如一地主动开发能达到或超出安全标准的采矿机器。安全是所有机器和系统设计不可或缺的部分。

SAE 和 ISO 标准。793D 的设计符合众多国家和国际标准。

一体式滚翻保护结构驾驶室。整体式 ROPS 结构按照车架的延伸部分进行设计，采用弹性底座固定于主车架上，降低了振动和噪声。滚翻保护结构/落物保护结构 (ROPS/FOPS) 为操作员提供了“五面保护”。

梯子/辅助出口。固定宽敞的楼梯方便进出机器。机器左侧的梯子则是一个辅助通道或紧急出口。

制动系统。四角油冷制动系统在滑动工况下提供出色的控制能力。行车制动器和减速系统由可调整的液压来启动，而辅助制动器及停车制动器是通过弹簧刹车、液压松闸的。该系统可确保在液压完全失效时仍可制动。

转向系统。双作用双气缸转向系统设计用于在所有装载和地面条件下进行精确控制。转向液压系统与主液压系统分开，避免相互污染以及受到其它热源而造成过热。

发动机关闭开关。辅助发动机关闭开关位于地面上。

电气系统断路。蓄电池断路开关位于前部保险杠的正上方，可从地面进行电气系统锁定操作。



超载基本准则。在矿业机器操作中，安全性是维持最高的生产效率不可或缺的部分。卡特彼勒 10/10/20 超载基本准则确保转向和制动系统即使在超载 20% 的情况下也有充足的性能。

标准安全特性。

- 防滑表面
- 75 mm (3 in) 宽的橙色三点紧扣的操作员安全带
- 广角后视镜
- 车斗提升指示器
- 车斗固定钢丝绳
- 护轨
- 卸载时的倒档空档器
- 车内噪音等级低

SAFETY.CAT.COM™。

发动机

发动机机型	Cat® 3516B HD EUI	
额定功率	1,750 rpm	
总功率 – SAE J1995	1801 kW	2,415 hp
净功率 – SAE J1349	1743 kW	2,337 hp
净功率 – ISO 9249	1743 kW	2,337 hp
净功率 – 80/1269/EEC	1743 kW	2,337 hp
扭矩储备	23%	
缸径	170 mm	6.7 in
冲程	215 mm	8.5 in
排量	78 L	4,760 in ³

- 这些额定功率值适用于在规定标准所规定的条件下，在 1,750 rpm 时测试的情况。
- 气温为 25° C (77° F)、气压为 99 kPa (29.61 Hg) 的 SAE J1995 标准气候条件下的额定值。功率是在发动机处于 30° C (86° F) 的工作温度时测定的，这时燃油在 16° C (60° F) 下的 API 重度为 35，LHV 为 42 780 kJ/kg (18,390 Btu/lb)。
- 海拔高度在 2750 m (9,000 ft) 以下不需降低发动机额定功率。
- 符合美国环保署 Tier I 排放标准的要求。

重量 – 近似值

机器总工作重量	383 749 kg	846,000 lb
底盘重量	116 707 kg	257,294 lb
车斗重量范围	21 795 – 54 431 kg / 48,050 – 120,000 lb	

- 带有满载油箱、提升装置、车斗安装组件、轮辋和轮胎的底盘重量。
- 车斗重量因车斗装备而异。

操作技术参数

标称有效负载重量	218 tonnes	240 tons
车斗容量 (SAE 2:1)	129 m ³	169 yd ³
最大容量	定制	
最高车速 – 满载	54.3 km/h	33.7 mph
转向角	36°	
转弯直径 – 前轮	28.42 m	93 ft 3 in
转弯直径间隙	32.66 m	107 ft 2 in

- 带双斜面车斗的车斗容量 (SAE 2:1)。
- 请参阅卡特彼勒矿用卡车 10/10/20 “超载基本准则”，以获取关于最大机器总重的信息。

变速箱

前进 1 档	11.8 km/h	7.3 mph
前进 2 档	15.9 km/h	9.9 mph
前进 3 档	21.5 km/h	13.4 mph
前进 4 档	29 km/h	18.1 mph
前进 5 档	39.4 km/h	24.5 mph
前进 6 档	54.3 km/h	33.7 mph
倒档	10.9 km/h	6.8 mph

- 配标准 40.00-R57 轮胎的最高行驶速度。

终传动

差速比	1:8:1
行星齿轮比	16:1
总减速比	28.8:1

- 行星齿轮，全浮动。

悬架

油缸有效冲程 – 前	130.5 mm	5.2 in
油缸有效冲程 – 后	105.5 mm	4.2 in
后桥摆动角度	±4.9°	

制动器

外径	874.5 mm	34.5 in
制动面 – 前	89 817 cm ²	13,921 in ²
制动面 – 后	134 500 cm ²	20,847 in ²
标准	J-ISO 3450 JAN88, ISO 3450:1996	

- 机器总工作重量为 383 749 kg (846,000 lb)。

车斗举升器

泵流量 – 高怠速	846 L/min	224 gal/min
安全阀设定 – 提升	20 370kPa	2,955 psi
车斗提升时间 – 高怠速	20.25 秒	
车斗降下时间 – 浮动	19.26 秒	
车斗动力下降 – 高怠速	17.51 秒	

- 安装在主车架内侧的两级液压双油缸；两级双作用油缸。
- 两级功率均升高； 第二级功率降低。
- 车斗降下自动调制降低了对车架的冲击。

重量分布 – 近似值

前桥 – 空载	46%
后桥 – 空载	54%
前桥 – 满载	33%
后桥 – 装载	67%

容量 – 双斜面 – 填充系数 100%

平装	96 m ³	126 yd ³
堆装 (SAE 2:1)	129 m ³	169 yd ³

维修加注量

燃油箱	4354 L	1,150 gal
燃油箱 (选装)	4922 L	1,300 gal
冷却系统	973 L	257 gal
曲轴箱	265 L	70 gal
后桥壳	1022 L	270 gal
转向油箱	227 L	60 gal
转向系统 (包括油箱)	341 L	90 gal
制动器/提升液压油箱	769 L	203 gal
制动器/提升系统 (包括油箱)	1375 L	363 gal
变矩器/变速箱油槽	102 L	27 gal
变矩器/变速箱系统 (含油槽)	189 L	50 gal

滚翻保护结构 (ROPS)

滚翻保护结构 (ROPS) 标准

- 卡特彼勒提供滚翻保护结构 (ROPS) 驾驶室，符合 ISO 3471:1994 ROPS 标准。
- 防落物保护结构 (FOPS) 符合 ISO 3449:1992 第 II 级 FOPS 标准。

噪音

噪音标准

- 对于卡特彼勒提供的驾驶室，在正确安装、保养并且在门窗都关闭的情况下，根据 ANSI/SAE J1166 MAY90 中规定的工作周期程序测定的操作员噪声暴露级为 76 dB(A)。
- 依照 SAE J88 APR95 规定的测试步骤，变速箱中档运行，在距离 15 m (49 ft) 处测得的标准机器外部声压级是 89 dB(A)。
- 在操作台和驾驶室敞开（没有正确保养或门窗打开时）的情况下长期工作或在噪声环境中工作时可能需要听力保护装置。

转向

转向标准	SAE J15111 OCT90, ISO 5010:1992
------	------------------------------------

- 机器总工作重量为 383 749 kg (846,000 lb)。

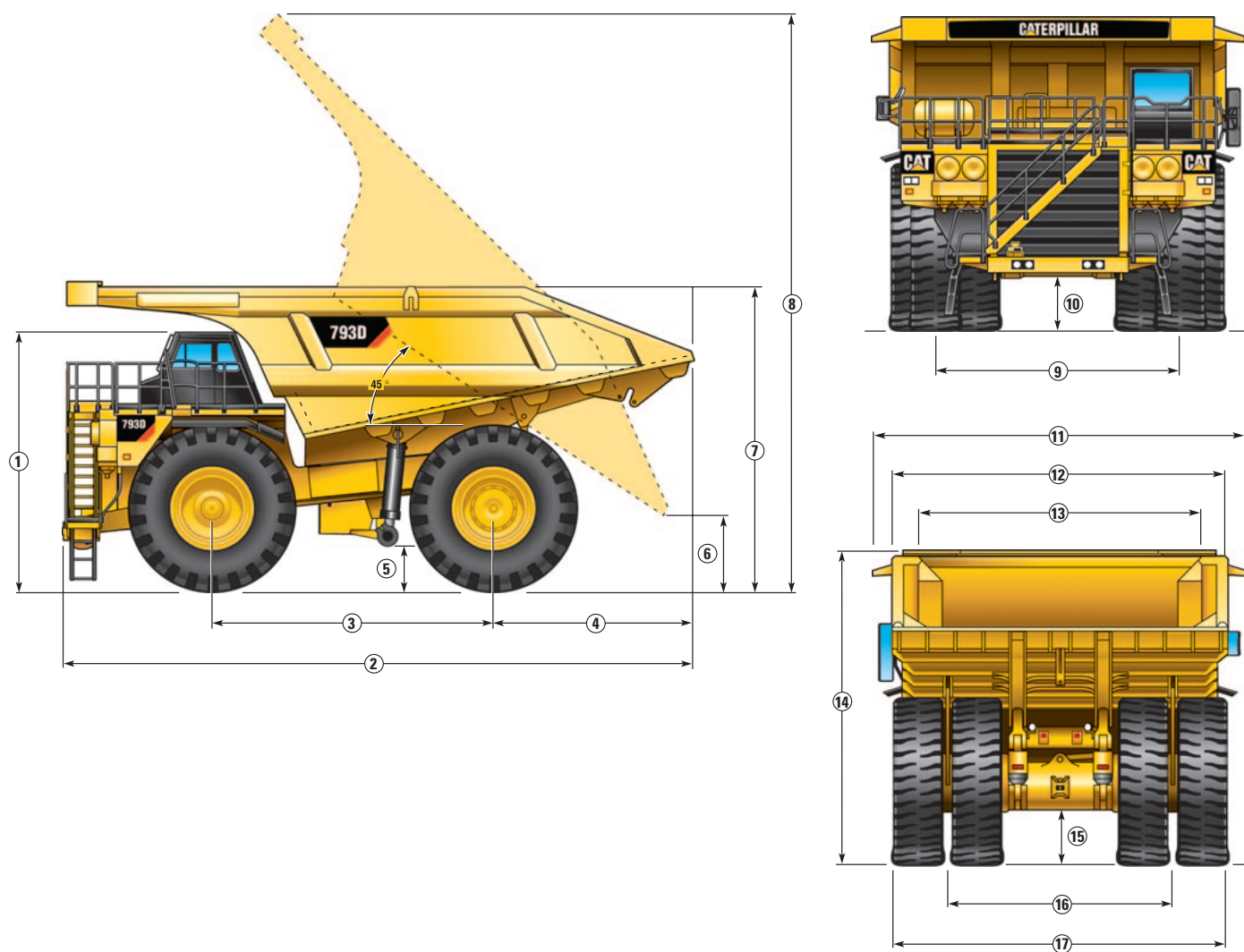
轮胎

标准轮胎	40.00R57
------	----------

- 793D 卡车的生产能力，在具体工作条件下，可能超出标准或可供选项轮胎的每小时吨公里 – TKPH (TMPH) 能力，因此轮胎的能力限制卡车的生产力。
- 卡特彼勒建议用户先研究现场的工作条件，再咨询轮胎厂家，以作正确的轮胎选择。

尺寸

所有尺寸均为近似值。显示的是专为矿用设计的 (MSD II) 车斗。显示的是双斜面车斗的尺寸。



1	距 ROPS 顶部高度	5584 mm	18 ft 4 in
2	总长度	12 862 mm	42 ft 3 in
3	轮距	5905 mm	19 ft 5 in
4	后桥距尾部间距	3772 mm	12 ft 5 in
5	离地间隙	1005 mm	3 ft 4 in
6	卸载间隙	1364 mm	4 ft 6 in
7	空载装载高度	5871 mm	19 ft 4 in
8	车斗提升时的总高度	13 113 mm	43 ft 1 in
9	前轮轮胎中心线宽度	5610 mm	18 ft 5 in
10	发动机护板间隙	1294 mm	4 ft 3 in
11	驾驶室总宽度	7680 mm	25 ft 3 in
12	车斗外侧宽度	6940 mm	22 ft 10 in
13	车斗内侧宽度	6500 mm	21 ft 4 in

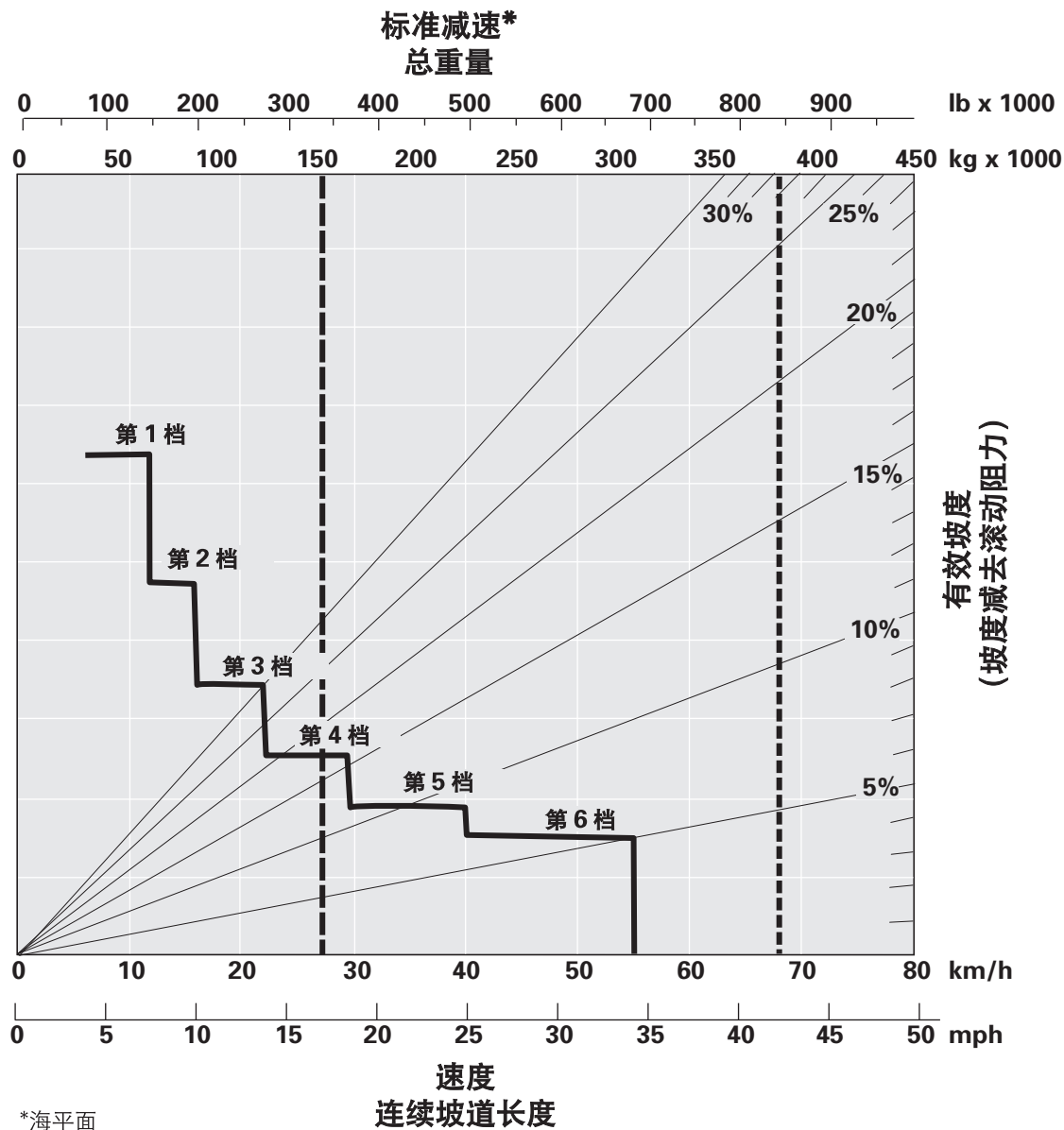
14	驾驶室前部高度	6494 mm	21 ft 4 in
15	后桥间隙	1128 mm	3 ft 8 in
16	后双轮轮胎中心线宽度	4963 mm	16 ft 3 in
17	轮胎总宽度	7605 mm	24 ft 11 in

减速性能 – 标准

要决定减速性能：所有下坡部分长度加起来，把这总数对应合适的减速制动图表。从适当的总重量往下读到有效坡度百分比。有效坡度等于实际坡度百分比，减去每 10 kg/t (20 lb/ton) 相当于1% 的滚动阻力。从此重量 – 有效坡度点划一条水平线，找出可以与其相交的最高速度档位，再

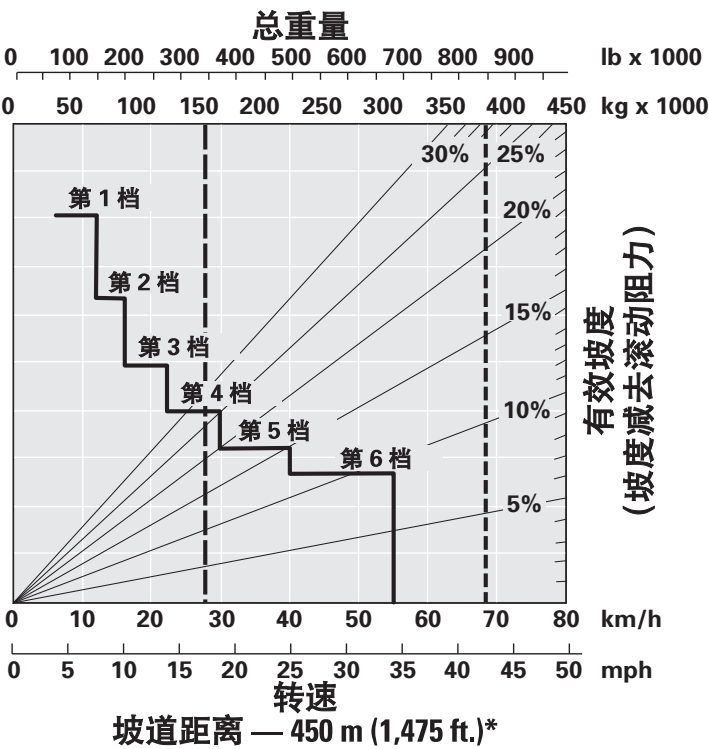
往下划条垂线，在此取得的速度下，制动器能适当应付，不致超出其冷却能力。以下图表是据于这些条件：在海平面、环境温度为 32° C (90° F)、配用 40.00R57 轮胎。
注：选择适当档位，维持发动机许可的最高转速，而不致超速。如果冷却系统过热，把车速减慢，便于把变速箱转到下一级的低档位位置。

----- 现场典型的空车重量
----- 机器总工作重量
383 749 kg/846,000 lb



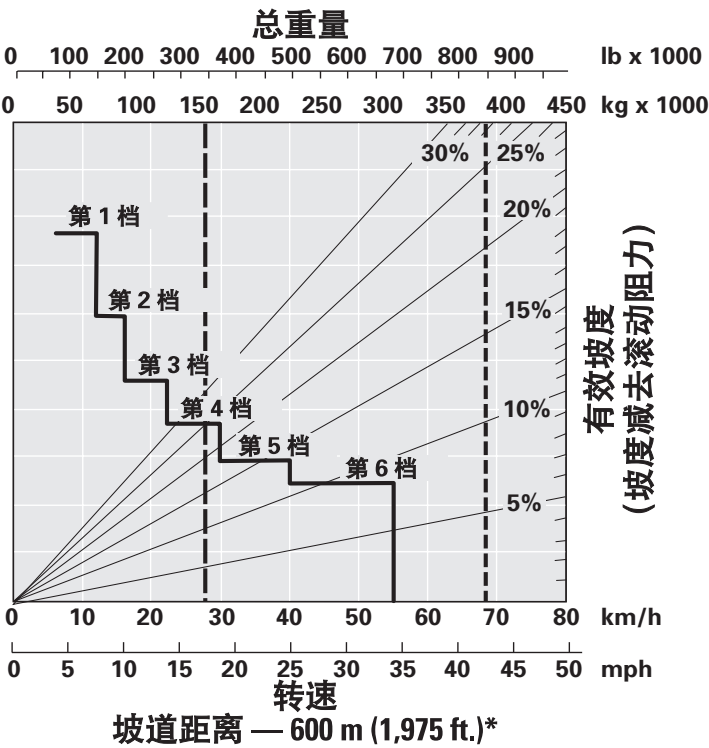
减速性能 – 标准

—— 现场典型的空车重量
----- 机器总工作重量
383 749 kg/846,000 lb



*海平面

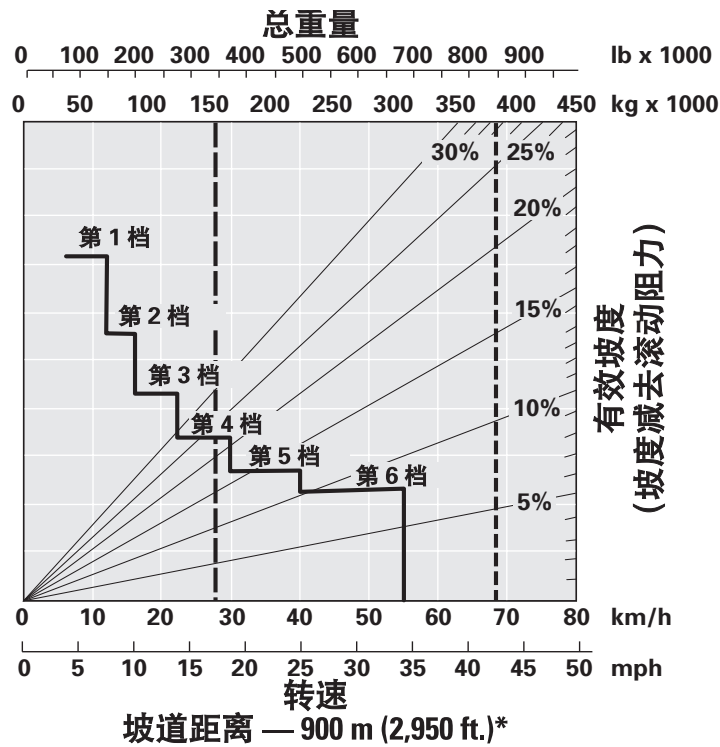
—— 现场典型的空车重量
----- 机器总工作重量
383 749 kg/846,000 lb



*海平面

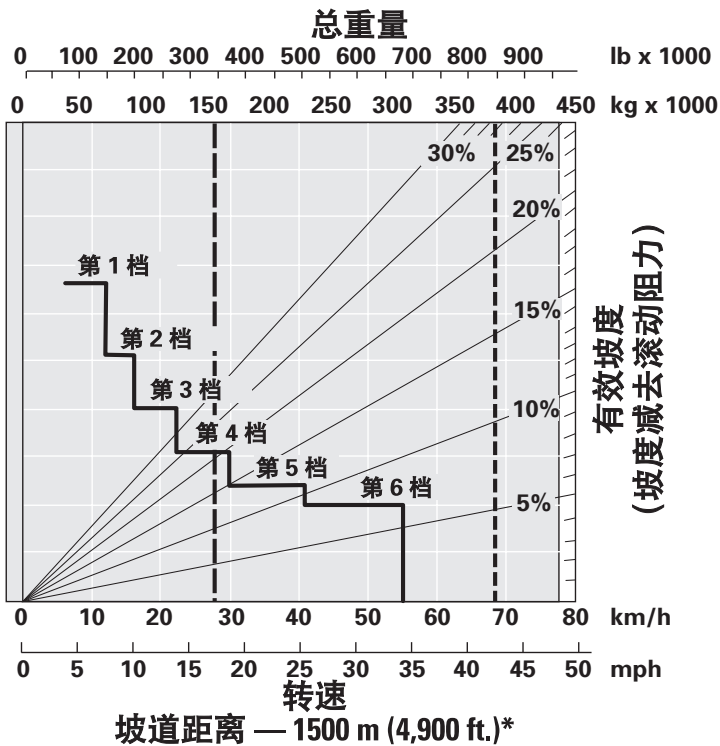
减速性能 – 标准

—— 现场典型的空车重量
----- 机器总工作重量
383 749 kg/846,000 lb



*海平面

—— 现场典型的空车重量
----- 机器总工作重量
383 749 kg/846,000 lb



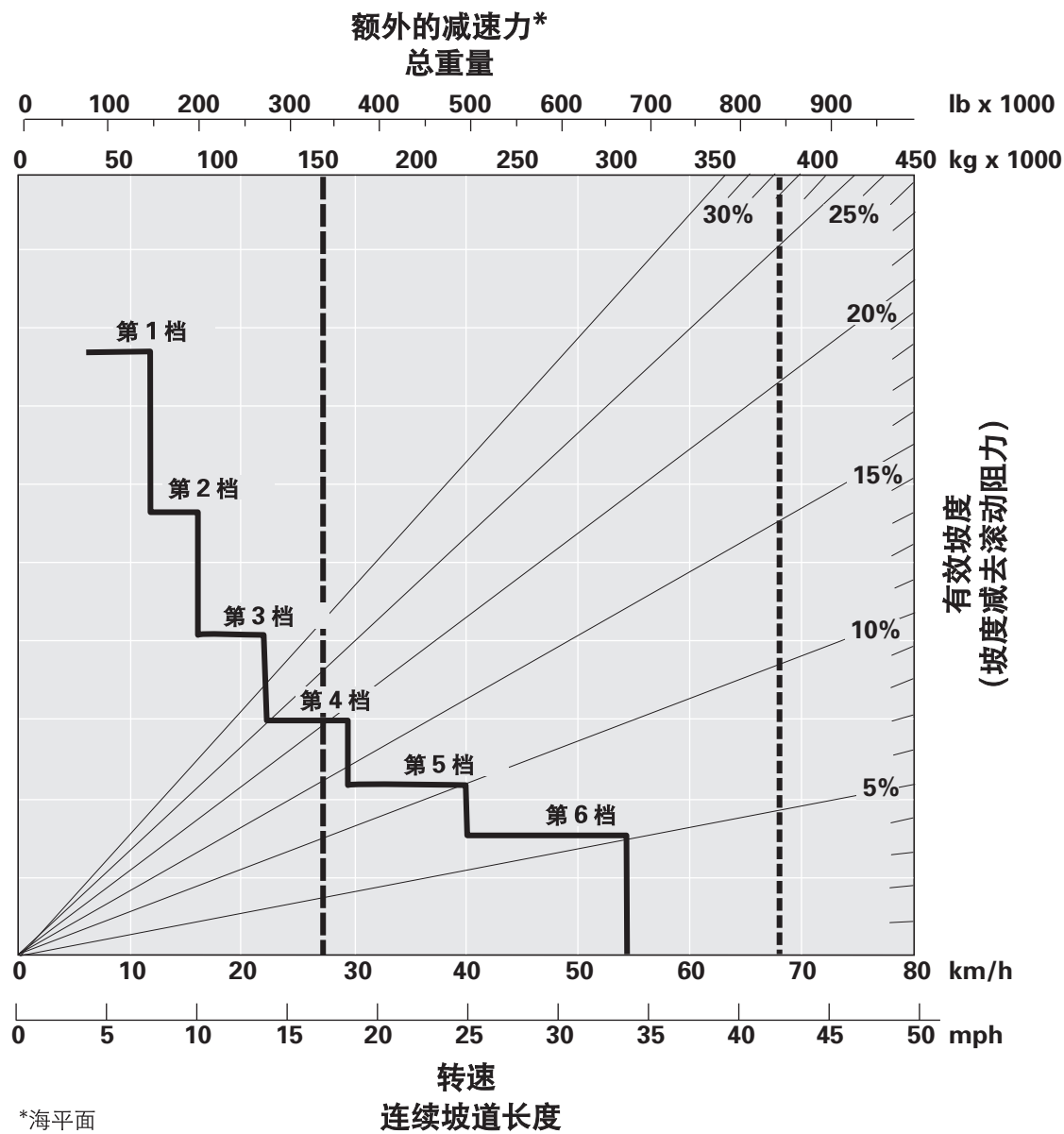
*海平面

减速性能 – 超强减速配置

要决定减速性能：所有下坡部分长度加起来，把这总数对应合适的减速制动图表。从适当的总重量往下读到有效坡度百分比。有效坡度等于实际坡度百分比，减去每 10 kg/t (20 lb/ton) 相当于1% 的滚动阻力。从此重量 – 有效坡度点划一条水平线，找出可以与其相交的最高速度档位，再

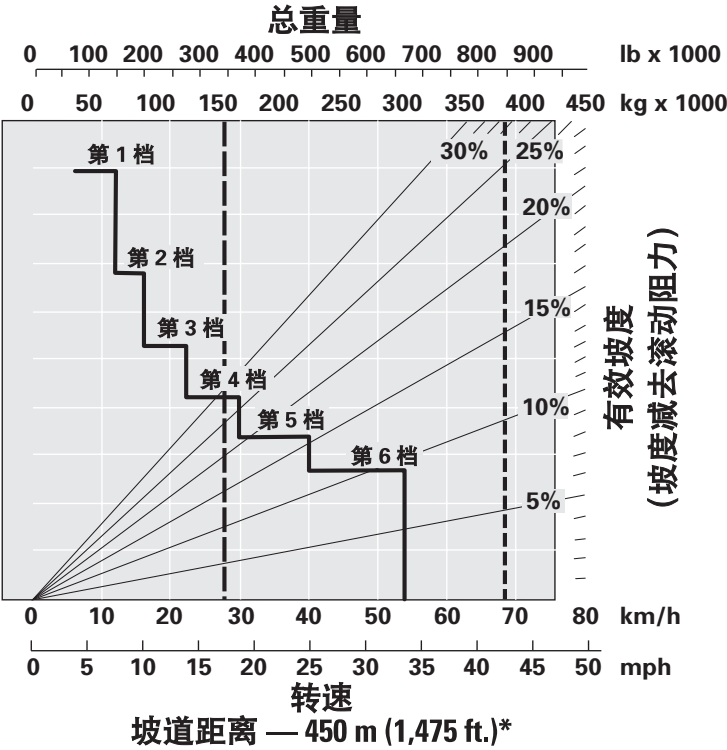
往下划条垂线，在此取得的速度下，制动器能适当应付，不致超出其冷却能力。以下图表是据于这些条件：在海平面、环境温度为 32° C (90° F)、配用 40.00R57 轮胎。
注：选择适当档位，维持发动机许可的最高转速，而不致超速。如果冷却系统过热，把车速减慢，便于把变速箱转到下一级的低档位置。

----- 现场典型的空车重量
----- 机器总工作重量
383 749 kg/846,000 lb



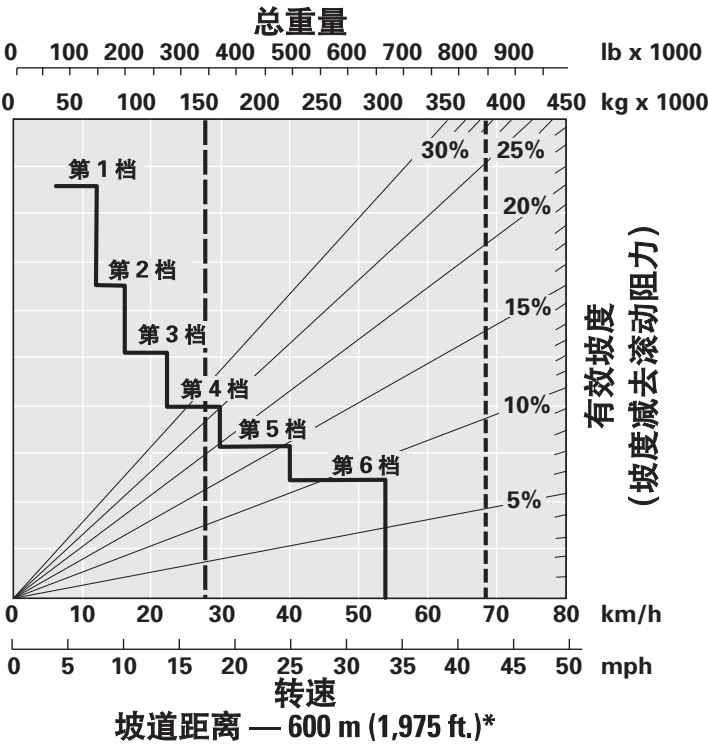
减速性能 – 超强减速配置

—— 现场典型的空车重量
—— 机器总工作重量
383 749 kg/846,000 lb



*海平面

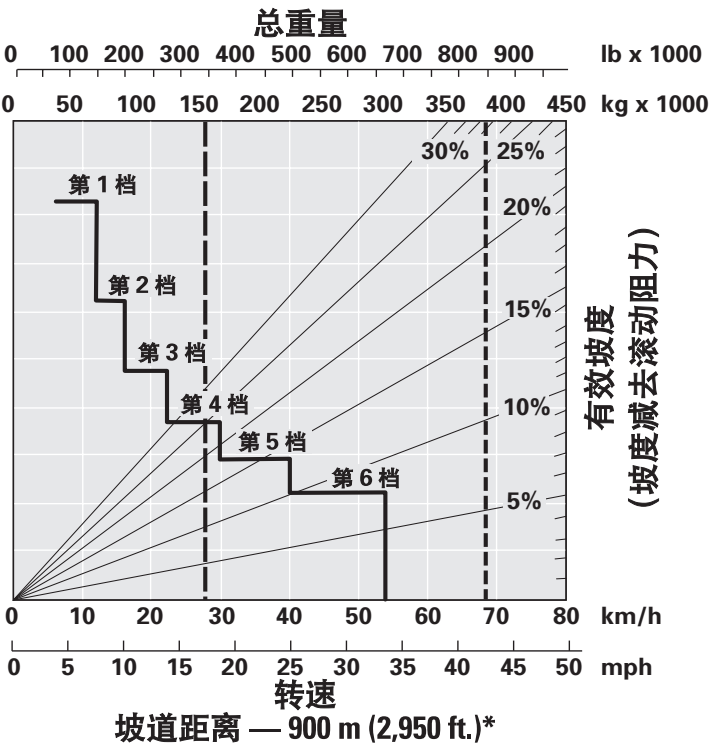
—— 现场典型的空车重量
—— 机器总工作重量
383 749 kg/846,000 lb



*海平面

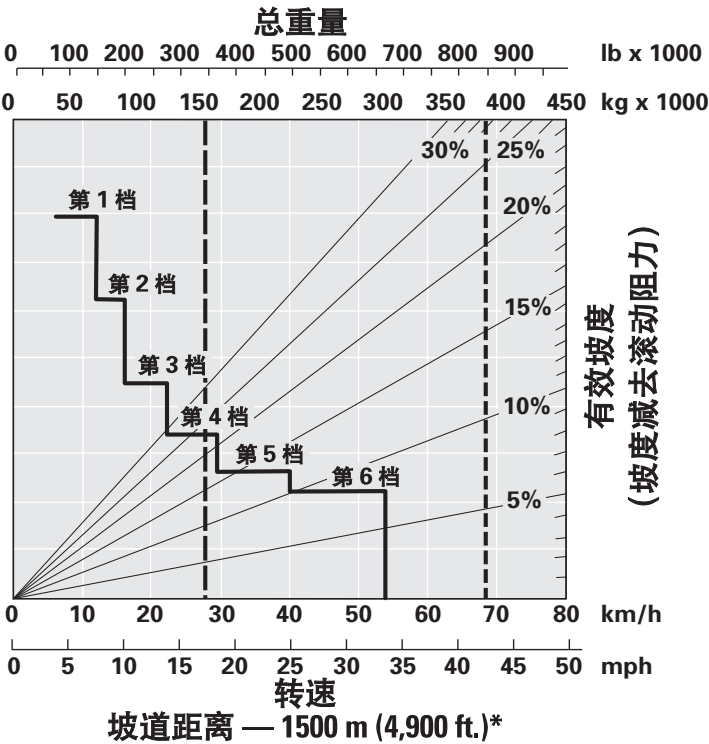
减速性能 – 超强减速配置

—— 现场典型的空车重量
----- 机器总工作重量
383 749 kg/846,000 lb



*海平面

—— 现场典型的空车重量
----- 机器总工作重量
383 749 kg/846,000 lb



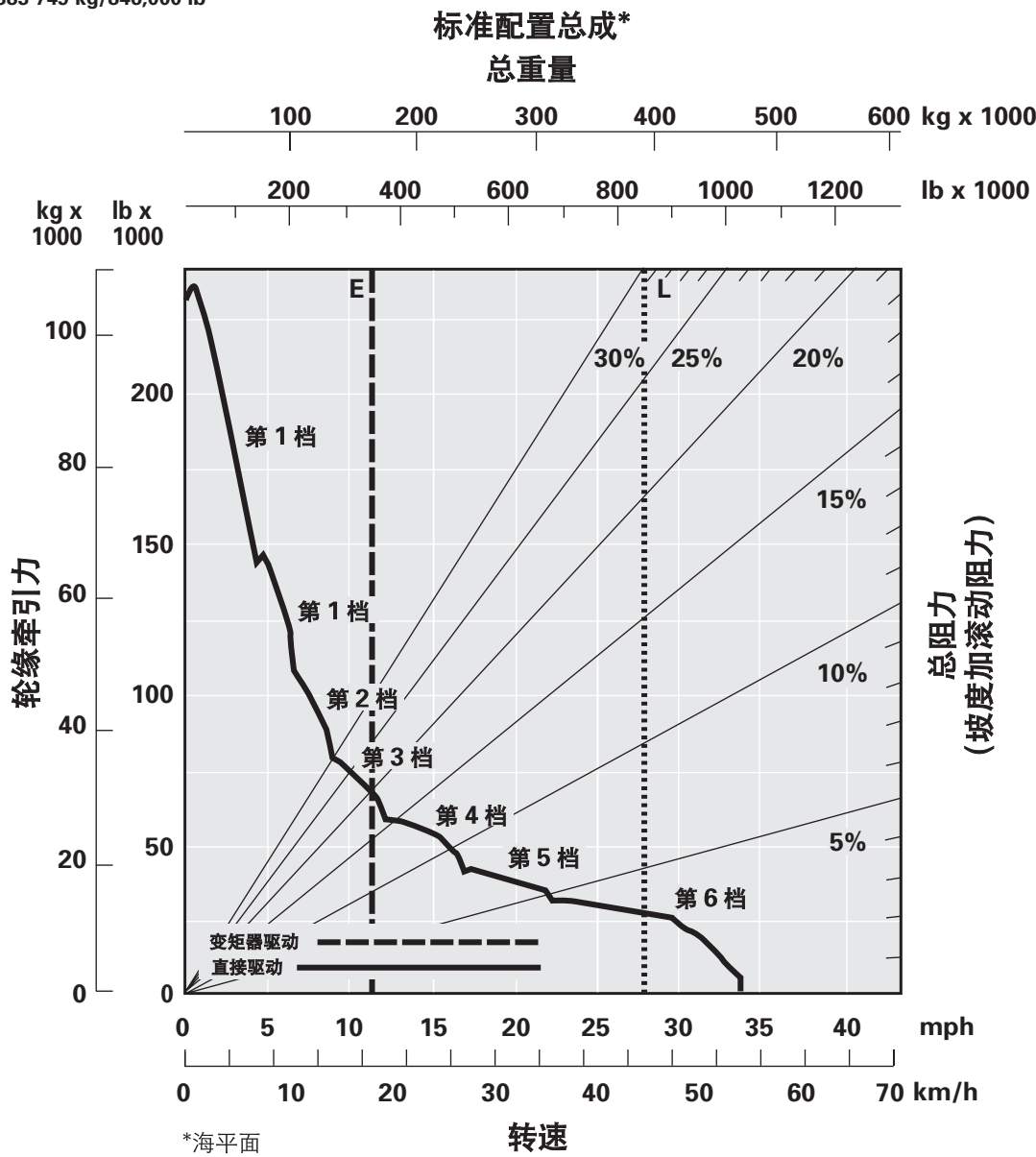
*海平面

爬坡性能/车速/轮缘牵引力

要决定爬坡能力：从总重量开始向下读至总阻力百分比。总阻力等于实际坡度百分数加上滚动阻力（每 10 kg/t (20 lb/ton) 计入 1%）。从此重量-阻力线的焦点，划上水平线直至与最

高齿轮档曲线相交，再从焦点垂直往下看，就可取得最高的行车速度。可以使用的轮缘牵引力取决于驱动轮上的牵引力和重量。

----- 现场典型的空车重量
..... 机器总工作重量
383 749 kg/846,000 lb



标准设备

标准设备可能有所不同。有关详细信息，请与卡特彼勒代理商联系。

空气管道干燥器 (2)
叶片型空气起动机
备用警报器
交流发电机 (105 安培)
自动润滑系统 (林肯)
自动减速器控制
93 安培小时、12V 低维护蓄电池 (2)
车斗装架总成
拖行用的制动松闸马达
制动系统
 油冷多盘式前后制动器
 停放
 辅助制动器、紧急制动器
驾驶室，滚翻保护结构 (ROPS)
 空气滤清器保养指示器
 空调
 烟灰缸
 点烟器
 衣帽钩
 诊断接头
 发动机电动控制故障指示灯
 电动车窗 (仅限操作员)
 娱乐用收音机预留
 茶色玻璃
 暖风机/除霜器：11 070 kCal (43,930 Btu)
 喇叭
 隔声和消声装置
 顶部礼仪灯
 左右视镜
 四仪表面板
 气压
 制动油温度
 冷却液温度
 燃油油位
3 件式空气悬浮座椅
非悬浮式乘客座椅
75 mm (3 in) 宽，可伸缩的座椅安全带
车速表
自动辅助转向系统
带套的可倾斜伸缩式方向盘
储物间
遮阳板
转速表
变速箱档位指示灯
VIMS 键盘
带通用仪表的 VIMS 信息中心
挡风玻璃雨刷器和清洗器

动力传动护罩
倾倒，使用辅助快速连接以“协助倾倒”
12V 至 24V 电气系统
发动机 – 卡特彼勒 3516B HD EUI 柴油发动机
 带预滤器 (2) 的空气滤清器
 低怠速升高控制
 乙醚起动辅助装置，自动
 多点机油压力感应
 涡轮增压器 (4)/后冷器
Wiggins 快速加油系统
地面高度
 蓄电池断路
 发动机停机
 VIMS 数据端口 (2)
照明系统
 卤光倒车灯
 方向信号灯和危险警告灯 (后卤光灯)
 配变光开关的卤光前大灯
 左侧梯子照明灯和维修台照明灯
 停车灯和尾灯 (LED)
 罩下照明灯
机油更换系统，更换快捷
储液罐 (分离)
 制动器/提升
 转向/风扇
 变速箱/变矩器
安装于 40.00/R57 轮胎中心的轮辋
推石器
牵引用辅助快速连接转向系统
牵引绳眼
前牵引钩
后牵引销
牵引力控制系统
变速箱
 6 档自动动力换档
 车斗提升换档限制器
 受控油门换档
 换向换档管理
 电子控制和降档限制器
 变扭器锁定
 空档滑行限制器
 空档起动开关、倒档限制器
 最高档位可编程
 卸载时使用的倒档空档器装置
防破坏挂锁
带最大有效负载速度管理器的 VIMS® 监控系统

选装设备

工作重量将有近似变化。

选装设备可能有所不同。有关具体信息，请咨询卡特彼勒代理商。

	kg	lb
乘客空气悬浮座椅。	12	27
组装在驾驶室后侧的窄道和扶手	83	183
外部有效负载显示	54	119
燃油箱 (4921 L (1,300 gal))	139	306
加热视镜	5	10
240V 外接电源发动机冷却液和机油加热器	15	33
燃油再循环式非电动加热器	17	37
HID 灯	14	31
轮毂里程表（公里或英里）	6	13

	kg	lb
换油系统 (ORS)	8	17
预润滑系统	30	66
后桥过滤器冷却器	75	165
伸缩式遮阳板	1	2
道路分析控制 (RAC)	6	13
起动系统：		
空气（IR 涡轮机）	-15	-33
空气（TDI 涡轮机）	-31	-68
变速箱锁定 – 地面开关	5	11
车轮楔子	26	57
Wiggins 维修中心	137	302

重量/负载计算*

	kg	lb
底盘**	64 061	141,230
车斗安装件总成	735	1,620
轮胎 (6) 40.00R57	21 364	47,100
车轮配置总成 – 标准配备 29" 轮辋	30 547	67,344
空载底盘总重量	116 707	257,294
4% 碎屑	4668	10,292
车斗重量*	32 129	70,832
全衬板	11 025	24,306
尾部加长装置	1005	2,215
侧板	1332	2,936
机器总重量（空载）	166 866	367,875

* 带双斜面车斗。

** 包括标准配置、100% 燃油、起动系统、座椅、风扇配置总成、排气系统、轮胎和所有强制附件减去车轮总成。

793D 矿用卡车

有关更全面的卡特彼勒产品、代理商服务和行业解决方案的信息，请访问我们的网址：www.cat.com

© 2007 卡特彼勒
版权所有
美国印刷

资料和技术参数如有更改，恕不另行通知。
图中所示的机器可能包括附加设备。

有关可供选装件，请与当地的卡特彼勒代理商联系。

ACHQ5600-01 (11-07) (翻译：9-08)

替换 AEHQ5600

CAT、CATERPILLAR、SAFETY.CAT.COM 及其相应的徽标、S•O•S、VIMS 和 Minestar、“Caterpillar Yellow”（卡特彼勒黄色）和 POWER EDGE 商业外观，以及本文所使用的企业和产品标识是卡特彼勒公司的商标，未经许可，不得使用。

