

CAT® R1700 井下铲运机 持续改进

解决停机因素

我们对 Cat® 井下设备的承诺不会随着机器开始工作而结束。我们会立即开始寻找改进机会，提高机器的工作效率，增强安全性和生产率。从解决性能问题，到培训操作员和技术人员，再到寻找延长正常运行时间的方法，我们将在机器的整个生命周期内，甚至机器的生命周期结束之后一直提供支持。

就 Cat R1700 井下铲运机而言，我们最近解决了多个停机因素，并且融合了 Caterpillar 工厂生产的新机器中的改进以及通过 Cat 代理商在现场对当前 R1700 机器的改进。

我们与 Cat 代理商一起，通过既定的 Caterpillar 持续产品改进流程提高了这款机器的可靠性和耐用性。

以下 6 个方面进行了重大升级：





最新更新

1

后部发动机安装支架

为了简化保养工作并减少停机时间，R1700 的后部发动机安装支架直径现在增加了约 50%，目标是将使用寿命延长到 12000 至 14000 小时，从而与机器 Cat C13 发动机的整个计划性部件更换 (PCR, Planned Component Replacement) 计划保持一致。

4

油缸位置传感器

为了确保 R1700 客户能够充分发挥在车载和选装技术解决方案方面的投资价值，该机器的油缸位置传感器已更新，可在油缸内部更好地固定。新型传感器可确保机器的高级动态和控制功能得到实现，有助于增强机器功能。

2

变速箱悬置

变速箱悬置现在使用耐热性更高的新材料制成，能够减少计划外停机时间，并避免可能导致需要立即维修的意外损坏可能性。

5

线束布线

在过去几年，我们实施了多个持续改进项目，以减少与线束和布线相关的电气方面停机时间。线束改进了布线并提高了保护性能，从而减少了对计划外故障排除和维修的需求。

3

中心铰接件接头

R1700 上的中心铰接件已更新为更坚固的销/接头，可以提高耐用性并延长使用寿命，从而与 C13 发动机的整个 PCR 计划保持一致。铰接件配置总成在新型 R2900 XE 中已普遍采用。新设计的特点是更新了锁定销，并配套了直型和锥形套筒。

6

空气滤清器

空气滤清器已升级为径向密封配置，滤清器容量更大，如 R2900G 中安装的滤清器。新设计提高了滤清器的寿命，尤其是在潮湿的矿井中，同时还延长了使用寿命，在大多数采矿应用中减少了停机时间和成本。

ACXQ3680-01

© 2024 Caterpillar. 保留所有权利。CAT, CATERPILLAR, LET'S DO THE WORK 及其相应的徽标、“Caterpillar Corporate Yellow”、“Power Edge”和 Cat “Modern Hex”商业外观以及此处所使用的公司及产品标识是 Caterpillar 的商标。未经许可，不得使用。

