

CAT® R1600H 井下铲运机

更快、更智能、
更安全。

1. 提供多个铲斗选件，包括卸载铲斗、推料器铲斗和螺栓连接铲斗以及全系列 Cat® 铲斗护齿 (GET, Ground Engaging Tool)，不仅能实现出色的生产率，还能充分延长铲斗使用寿命
2. 久经考验的机架设计，更持久耐用
3. 散开式铰接件设计扩大了上、下铰接板之间的距离，有助于分散受力并延长轴承寿命
4. 久经考验的 Z 型装载机连杆几何结构可以产生强大的挖掘力并增加了后翻角度，实现更好的铲斗装载和物料保持能力
5. 强劲的液压性能，可提高机器响应能力并缩短装载时间
6. 布局符合人机工程学的 ROPS/FOPS 驾驶室以及内外部安全细节均体现了我们对操作员舒适性与安全性的持续关注
7. 彩色多功能显示屏 (CMPD) 和仪表组模块置于操作员前方，因此操作员可以在操作过程中更加舒适地观察环境
8. 第 3 代 VIMS 可提供重要的机器运行状况信息；将运行状况信息监控和 VIMS 功能整合到一个 ECM 中；提供无线、GPS 和 3G 网络连接功能
9. 操作员就位系统可检测到操作员未就位输入信息，并应用停车制动器；将转向、机具和变速器置于空档；并关闭发动机
10. 高效的 Cat C11 ATAAC 发动机可在挖掘、驱动行驶和穿越陡坡时提供出色的牵引力；Tier 3 和通风减少 (VR, Ventilation Reduction) 发动机符合 MSHA 标准，并通过 Canmet 认证
11. 专为 VR 发动机开发的选装流通式柴油颗粒滤清器，适用于使用含硫量为 15ppm 的燃料的矿场，颗粒物排放可进一步减少约 51%
12. Cat MineStar™ 信息化系统解决方案 (包括 Command for Underground 井下自动化系统) 可以通过车载电子设备进行管理，并且在出厂时设置为自动启用
13. 接头、配线线束和 ECM 等 Cat 电气部件经过精心设计，可在腐蚀性环境中使用
14. 散热器护罩可旋转打开，便于维修保养；高效散热器作为选装冷却套件提供
15. 可从地面检修所有油箱、滤清器、润滑点以及舱室排放口，这样简化了维修，减少了常规维护时间
16. 借助制动器释放和拖车挂钩选件，您能够移开机器并松开停车制动器 (如果机器需要牵引)



CAT® R1600H 井下铲运机



10200 kg / 22487 lb
额定有效负载

17928 kg / 39524 lb (倾斜)
19202 kg / 42333 lb (提升)
挖掘力 (ISO)

202 kW / 271 hp
发动机功率
ISO14396:2002



专为操作员打造的出色控制性、舒适性和安全性

- » 整体式 ROPS 驾驶室弹性安装在机架上,使操作人员远离振动,驾驶更舒适。
- » 控制装置、操纵杆、开关和仪表的布局符合人机工程学,可最大程度地提高生产率并减轻操作员疲劳。
- » 仪表盘显示屏可以快速启动,在发动机起动之前显示可用信息。
- » 悬浮座椅可优化驾驶位置,提高操作舒适度。
- » 双制动踏板可作为制动器和变速箱空档器,这样操作员可保持较高的发动机转速,从而保持完全液压流量和快速循环时间。

耐用性和维修保养便利性

- » 我们的客户已经在实际应用中证明了 R1600H 机架的设计和制造质量,其中许多客户会在整机翻新期间重复使用机架,让他们的 LHD 迎来第二次和第三次新生。
- » 密封开口销安装在所有铲斗和提升臂铰接点上,可以延长销和衬套的使用寿命;密封接头可以保持润滑,防止污染物进入。
- » CMPD 多屏幕显示与 Caterpillar 电子技师维修工具能够迅速地对机器性能和关键诊断数据进行电子诊断,从而提高保养和维修效率。
- » 计划油样分析采样点适配器是机器的标配件。



安全

- » 维修区位于发动机冷侧。
- » 通过安装车载铰接和提升臂安全销,保养人员可以安全地对 R1300G 进行维修。
- » 三个发动机停机开关和灭火系统启动阀,可从地面检修。
- » 扶手和登梯形成三点式接触,便于进出机器和驾驶室。



每一次循环装载更多物料

- » Cat 四速行星动力换挡变速箱由 Caterpillar 设计并提供支持,与 Cat C11 发动机最大限度集成,在各种工作转速下都可提供稳定的动力。
- » 变矩器锁定离合器将最大轮辋牵引力与锁止离合器接合时直接传动的效率和性能融合为一。向车轮输出更多动力,从而实现出色的动力传动效率。
- » 强大的 Cat 液压系统可提供无与伦比的挖掘和提升力,以及较短的循环时间。转向液压系统,专为实现出色的转向响应而设计。
- » 行驶控制装置完全集成到液压系统中,改善了操作舒适度、机器控制能力、循环时间和行驶质量。

