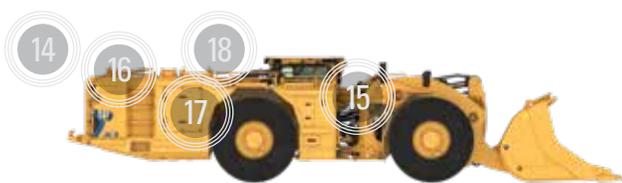


## CAT® R1700 XE 蓄电池 电动井下铲运机

卓越的生产率，  
零废气排放。

1. 提供五种尺寸的铲斗以及全系列 Cat® GET (Ground Engaging Tool, 掘地工具) 产品, 不仅能实现出色的生产率, 还能充分延长铲斗使用寿命
2. 前连杆几何结构与 R1700 相同, 具有强大的挖掘力
3. 强劲的液压性能可缩短装载时间, 并具有通用机具控制和可控流量的负载感应泵
4. 多层电气安全系统, 可承受井下采矿环境的严酷考验
5. 整个铰接件上没有高压电缆布线, 安全性更高
6. 符合人机工程学布局的标准封闭式 ROPS/FOPS 驾驶室, 操作员就位系统以及内外部安全细节
7. Product Link™ Elite (PLE) 系统用于机器状态监控; 为井下专用的 Cat MineStar™ 信息化系统做好技术准备
8. 自动挖掘功能可优化装载和牵引控制, 从而能够充分延长轮胎使用寿命
9. 采用 100% 蓄电池电力推进, 可实现零废气排放并显著减少热量产生
10. 使用久经考验的现有电力驱动部件, 包括来自各种 Cat 产品线的电机和逆变器, 并利用 R1700 的输出传动装置
11. 久经考验的磷酸铁锂蓄电池系统具有热稳定性
12. 经过 FOPS 2 级测试的免维护集成式蓄电池箱; 并联蓄电池箱, 确保操作安全
13. 蓄电池可留在机器上, 从而充分提高可用运行时间并削减资本支出和运营成本
14. 两个并联 MEC500 充电器在 20 分钟以内即可充满电, 而单个 MEC500 可在 30 分钟以内完成充电
15. 与 R1700 的强通用性和更少的移动部件可以减少维护次数和零件库存要求
16. 冷却套件对空间的要求较小, 且配有新的冷却机芯用于为蓄电池提供冷却
17. 易于开展检修工作的地面检修台
18. 平展式扶手



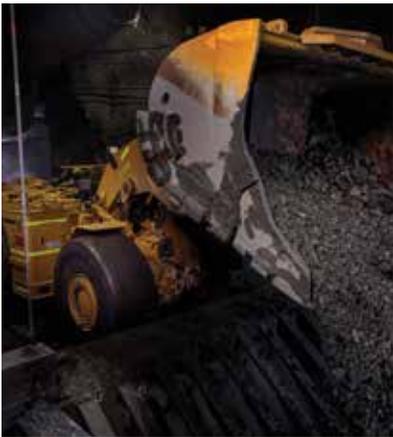
# CAT® R1700 XE 蓄电池电动 井下铲运机



15000 kg/33069 lb  
额定有效负载

24190 kg/53330 lb  
挖掘力（提升和倾斜）

30 分钟内即可充满电  
也可使用两个 MEC500 充电器  
在 20 分钟内充满电



### 生产是第一要务

- » 具有一流生产率，且性能可与久经考验的 R1700 匹敌。
- » 15 吨（33069 磅）卡车装载和驱动行驶能力，并可通过软件控制最大行驶速度（根据应用的需求进行定制），从而优化蓄电池使用寿命和运行时间。
- » 动力传动系沿用特性（如牵引控制、比例制动、轮轴、轴、终传动和升降箱 [相同齿轮]），不仅可提高部件的耐用性和可靠性，还能降低总体运营成本，同时充分提高可用性和生产力。

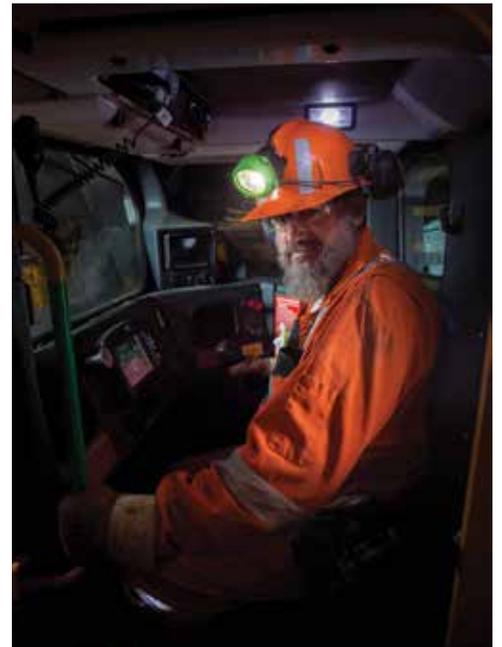
### 超强电力的蓄电池和机载快速充电功能

- » 久经考验的磷酸铁锂蓄电池系统具有热稳定性，可实现快速充电、高性能和更高的安全性。
- » Caterpillar 设计精良的冷却系统不仅可充分提高系统性能，还可以延长电池的使用寿命。
- » 充电过程中可随时监控，充电时对蓄电池进行冷却并在合适的时机进行充电；每次充满电，旨在提供 2.5 小时的运行时间。



### 耐用性和维修保养便利性

- » 与 R1700 具有很强的通用性，为未来应用提供了升级途径。
- » 电气接头经过密封，可防止灰尘和湿气进入；线束带有防护层；电线采用彩色数字编码，便于诊断和维修。
- » 整个机器均使用耐用且可靠的 Cat 软管。
- » Cat 电子技师（Cat ET, Electronic Technician）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。



### 安全性

- » 灭火系统可用于防止燃油造成的火灾蔓延到相邻系统，从驾驶室内即可启动灭火装置。
- » 采用机器传感器（包括车门传感器）的操作员就位系统。
- » 提供车门和座椅安全带监控系统。
- » 提供胎压监控系统。
- » 在所有新的 HVAC（Heating, Ventilation and Air Conditioning，暖通空调）覆盖范围内，气流均有改善，除霜面积加大，并且噪音水平也有所降低。
- » 空档爬行限制器；机器具有空档滑行和空档爬行安全功能。
- » 两个备用紧急出口。

