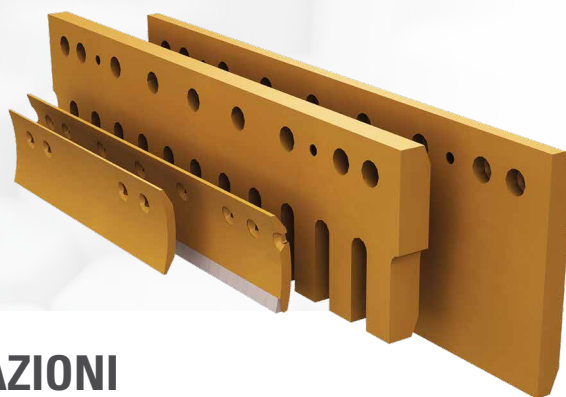


SISTEMI PER BORDI DI TAGLIO CAT® MOTORGRADER

Trova la soluzione migliore per la tua applicazione grazie alla nostra ampia serie di soluzioni di bordi di taglio e margini estremi di taglio per motorgrader. Abbiamo progettato questi componenti per aiutarti a ridurre i costi orari, diminuire i tempi di inattività e movimentare più materiale.



MATERIALI DIVERSI PER DIVERSE APPLICAZIONI

I bordi di taglio dei motorgrader Cat sono disponibili in tre tipi di materiali: DH-2, carburo di tungsteno e acciaio ad alto tenore di carbonio.

La stragrande maggioranza è realizzata in materiale DH-2. I bordi in acciaio temprato DH-2 Cat offrono un valore eccellente perché durano più a lungo e offrono un'elevata resistenza agli urti. Ciò significa che acquisterai meno bordi, avrai meno tempi di inattività e spenderai meno denaro in manodopera e hardware.

I bordi di taglio in carburo di tungsteno combinano la durezza dell'acciaio DH-2 Cat con la resistenza all'usura del carburo di tungsteno. Questi garantiscono una maggiore durata in condizioni altamente abrasive per ridurre i costi operativi. Infatti, i test dimostrano che i bordi in carburo di tungsteno possono fornire fino a 20 volte la durata di un bordo DH-2 standard. Ciò significa minori tempi di inattività per le modifiche ai bordi e costi hardware inferiori per le attività. I bordi di taglio in carburo di tungsteno sono sviluppati per applicazioni ad alta abrasione e con impatto da basso a medio, come:

- strade in terra battuta non migliorate
- strade pubbliche di sabbia e ghiaia
- strade per il trasporto minerario o forestale

Caterpillar offre anche bordi ad alto tenore di carbonio per applicazioni leggere in cui l'impatto è estremamente basso. I bordi ad alto tenore di carbonio hanno una durezza superficiale relativamente elevata e garantiscono una buona durata nelle applicazioni ad alta abrasione o nei lavori di finitura. (È importante rendersi conto che i bordi ad alto tenore di carbonio non resistono all'impatto di un bordo DH-2 e, pertanto, occorre prestare attenzione nello scegliere un'applicazione con un impatto molto basso).



CONSIGLI PER LA SCELTA DI UN BORDO

La scelta dei bordi è fondamentale per migliorare la produzione e mantenere i costi al minimo. L'applicazione influisce sulla forma, sulla metallurgia e sullo stile del bordo di taglio. Impatto, penetrazione e abrasione definiscono l'ambiente applicativo. Un bordo deve penetrare nel materiale e non rompersi durante il funzionamento. La durata dei bordi diventa quindi una questione di metallurgia e spessore.

ABBINA IL BORDO GIUSTO ALLA TUA APPLICAZIONE



COSTRUZIONE DI STRADE O ESECUZIONE DI LAVORI DI MANUTENZIONE PESANTI

- + Un bordo piatto è il più adatto per questa applicazione. Un'opzione di penetrazione migliore è un bordo seghettato piatto. Un bordo piatto ha una capacità limitata di trasportare il materiale in avanti.



LIVELLAMENTO DI GHIAIA COMPATTA, TERRA GHIACCIATA E GHIACCIO

- + Un bordo seghettato penetra meglio di un bordo continuo perché esercita una maggiore pressione verso il basso. Un bordo seghettato curvo penetra meglio di un bordo seghettato piatto con un versoio anteriore.



RIGENERAZIONE O LIVELLAMENTO FINALE DI UNA SUPERFICIE STRADALE ESISTENTE

- + I bordi curvi penetrano nella carreggiata mentre trasportano in avanti il materiale esistente per lasciare una superficie piana e liscia. Un'opzione di penetrazione migliore è un bordo seghettato curvo. Un bordo seghettato non lascerà una superficie stradale pulita come un bordo continuo.

SISTEMA GRADERBIT2™

Aggiungi il sistema GraderBit2 per la livellatura finale, la manutenzione delle strade o la rigenerazione delle strade per i trasporti. È stato progettato per una facile manutenzione e non sono necessari attrezzi per l'installazione o la rimozione dei margini.



Il perno ad anello di trazione facilita l'installazione/rimozione del margine senza dover ricorrere agli attrezzi.

CONSIDERA ANCHE LA LARGHEZZA E LO SPESSORE DEL BORDO

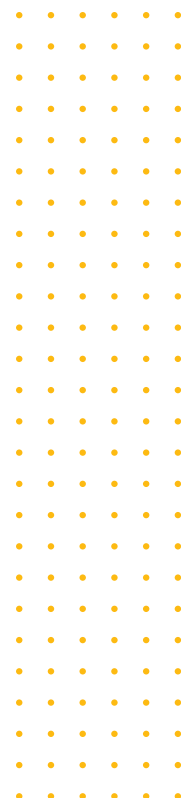
La larghezza del bordo si traduce in materiale resistente all'usura, quindi un bordo più largo di solito offre una durata maggiore. Lo spessore del bordo è determinato dai requisiti di penetrazione: i materiali più difficili da penetrare richiedono l'uso di un bordo più sottile, ma per i materiali più facili da penetrare può essere utilizzato un bordo più spesso per prolungare la durata.





INSTALLA CORRETTAMENTE I TUOI NUOVI COMPONENTI

- + Utilizza nuovi bulloni e dadi durante l'installazione di nuovi bordi di taglio e margini estremi di taglio per evitare l'affaticamento del metallo
- + Le superfici devono essere pulite e prive di sporco, vernice, calcare, ruggine e schizzi di saldatura
- + Le superfici di accoppiamento devono essere pulite e piatte per garantire la massima forza di serraggio
- + Le filettature dei bulloni e dei dadi devono essere pulite; non applicare lubrificante all'hardware, poiché potrebbe allentare eccessivamente il bullone
- + I bulloni dei bordi di taglio vengono installati dal centro verso l'esterno o da un'estremità all'altra
- + I bulloni dei margini estremi di taglio vengono installati prima dal centro verso l'esterno, poi dal centro verso l'interno
- + Serra tutti i bulloni con la coppia richiesta
- + Fissa le teste dei bulloni nelle svasature con un martello pesante
- + Serra nuovamente i bulloni fino alla coppia richiesta (è estremamente importante mantenere tutto l'hardware ben saldo)
- + Dopo l'installazione, fai attenzione all'usura che si verifica dal basso verso l'alto e che può causare problemi di coronamento



UTILIZZA QUESTE PROCEDURE OPERATIVE

Attraverso una migliore gestione dell'interfaccia tra macchina e materiali, gli operatori possono massimizzare la produttività, ridurre i costi operativi della macchina e ridurre le vibrazioni della cabina, migliorando il comfort dell'operatore.



STABILISCI LA CORRETTA POSIZIONE DEL VERSOIO

- + Inizia con il versoio da 2" (4" per 24 M) davanti al bordo
- + Procedi con il livellamento con il bordo di taglio a 90° rispetto alla strada
- + Mantieni un angolo fisso per garantire uno spessore del bordo costante
- + La parte rilassata riduce la penetrazione e può usurare il versoio
- + I frequenti cambi di angolo ridurranno la durata del bordo



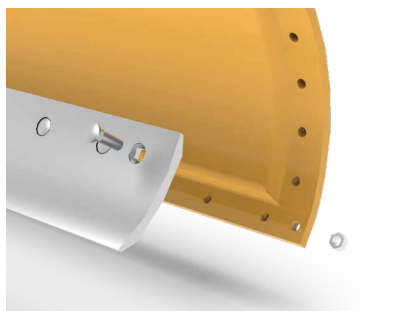
CONTROLLA LA VELOCITÀ E L'ECESSIVA PRESSIONE VERSO IL BASSO

- + Usa l'accumulatore per assorbire gli urti
- + Velocità < 6 mph/8 km/h
- + Una velocità eccessiva può causare la scheggiatura dei bordi



GESTISCI IL CORONAMENTO

- + Si verifica quando il bordo di taglio è conforme al materiale da livellare
- + Un bordo stretto e sottile riduce il materiale "usa e getta"
- + Il coronamento estremo può richiedere un sistema di margini



STANDARDIZZA IL TUO HARDWARE

- + Le boccole del versoio riducono i fori da 3/4" a 5/8"