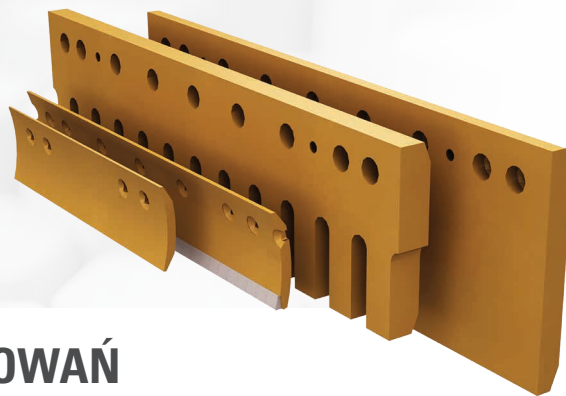


SYSTEMY KRAWĘDZI TNĄCYCH CAT® RÓWNIARKI

Znajdź najlepsze rozwiązanie dla swojego zastosowania dzięki naszej szerokiej ofercie krawędzi i końcówek tnących do równiarek. Zaprojektowaliśmy te części, aby pomóc Ci obniżyć koszty roboczogodziny, skrócić przestoje i transportować więcej materiału.



RÓŻNE MATERIAŁY DO RÓŻNYCH ZASTOSOWAŃ

Krawędzie tnące równiarki samojezdnej Cat są dostępne w trzech rodzajach materiałów: stal DH-2, węgiel wolframu i stal wysokowęglowa.

Zdecydowana większość wykonana jest ze stali dwufazowej DH-2. Krawędzie Cat ze stali DH-2 hartowanej na wskroś zapewniają doskonały stosunek jakości do ceny, ponieważ są trwalsze i charakteryzują się wysoką odpornością na uderzenia. Oznacza to, że kupisz mniej krawędzi, skrócisz przestoje i wydasz mniej pieniędzy na robociznę i sprzęt.

Krawędzie tnące z węgla wolframu łączą w sobie wytrzymałość stali Cat DH-2 z odpornością na zużycie węgla wolframu. Zapewniają dłuższą żywotność w wysoce abrazyjnych warunkach, co przekłada się na niższe koszty eksploatacji. W rzeczywistości testy wykazują, że krawędzie z węgla wolframu mogą zapewnić nawet 20-krotnie dłuższą żywotność niż standardowe krawędzie ze stali DH-2. Oznacza to mniej przestojów na wymianę krawędzi i niższe koszty sprzętu dla Twojej firmy. Krawędzie tnące z węgla wolframu są przeznaczone do zastosowań wymagających dużej odporności na ścieranie oraz od niskiej do średniej odporności na uderzenia, takich jak:

- Nieutwardzone drogi ziemne
- Drogi publiczne piaszczyste i żwirowe
- Drogi wydobywcze lub leśne

Firma Caterpillar oferuje również krawędzie ze stali wysokowęglowej do zastosowań w łżejszych warunkach roboczych, o bardzo niskiej udarności. Krawędzie o wysokiej zawartości węgla charakteryzują się stosunkowo dużą twardością powierzchni i zapewniają długi okres eksploatacji w zastosowaniach o dużej ścieralności lub w pracach wykończeniowych. (Ważne jest, aby pamiętać, że krawędzie ze stali o wysokiej zawartości węgla nie wytrzymają uderzeń takich, jak krawędzie ze stali DH-2, dlatego należy wybrać zastosowanie o bardzo niskiej udarności.)



WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE WYBORU KRAWĘDZI

Wybór krawędzi ma kluczowe znaczenie dla zwiększenia produkcji i utrzymania kosztów na minimalnym poziomie. Zastosowanie ma wpływ na kształt, metalurgię i styl krawędzi tnącej. Środowisko zastosowania jest określone przez siłę uderzeń, penetrację i ścieranie. Krawędź powinna penetrować materiał, ale nie powinna pęknąć podczas pracy. Żywotność krawędzi zależy zatem od metalurgii i grubości.

DOPASUJ WŁAŚCIWĄ KRAWĘDŹ DO SWOJEGO ZASTOSOWANIA



BUDOWA DROGI LUB WYKONYWANIE CIĘŻKICH PRAC KONSERWACYJNYCH

- + Do tego zastosowania najlepiej nadaje się krawędź płaska. Lepiej penetrującą opcją jest krawędź płaska, ząbkowana. Krawędź płaska ma ograniczoną możliwość przenoszenia materiału do przodu.



WYRÓWNYWANIE UBITEGO ŻWIRU, ZAMARZNIĘTEJ ZIEMI I LODU

- + Krawędź ząbkowana zapewnia lepszą penetrację niż krawędź ciągła, ponieważ wywiera większy nacisk. Krawędź profilowana, ząbkowana zapewnia lepszą penetrację niż krawędź płaska, ząbkowana z przednią odkładnicą.

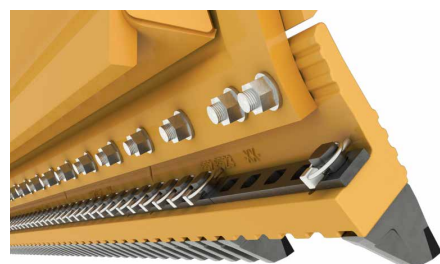


RENOWACJA LUB WYRÓWNYWANIE ISTNIEJĄCEJ NAWIERZCHNI DROGI

- + Wyprofilowane krawędzie przebijają się przez jezdnię, przenosząc jednocześnie materiał do przodu, pozostawiając za sobą gładką i płaską powierzchnię. Opcją zapewniającą lepszą penetrację jest krawędź wyprofilowana, ząbkowana. Ząbkowana krawędź nie zapewni tak czystej nawierzchni drogi, jak krawędź ciągła.

SYSTEM GRADERBIT2™

Dodaj system GraderBit2 do wykańczania nawierzchni, utrzymania dróg lub renowacji dróg transportowych. System zaprojektowano z myślą o łatwej konserwacji, a do montażu i demontażu końcówek nie są wymagane żadne narzędzia.



Pierścieniowa tuleja montażowa umożliwia łatwą instalację i demontaż nakładek końcowych bez konieczności użycia narzędzi.

ROZWAŻ RÓWNIEŻ SZEROKOŚĆ I GRUBOŚĆ KRAWĘDZI

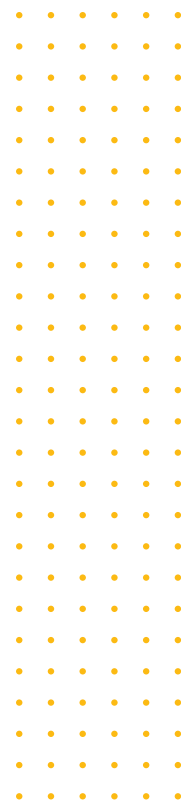
Szerokość krawędzi przekłada się na ilość materiału podlegającego zużyciu, dlatego szersza krawędź zwykle oznacza dłuższą żywotność. Grubość krawędzi jest określana na podstawie wymagań dotyczących penetracji: Materiały trudniejsze do penetracji wymagają użycia cieńszej krawędzi, natomiast w przypadku materiałów łatwiejszych do penetracji można użyć grubszej krawędzi, aby wydłużyć jej żywotność.





ZAMONTUJ PRAWIDŁOWO NOWE CZĘŚCI

- + Podczas montażu nowych nakładek i krawędzi tnących należy używać nowych śrub i nakrętek, aby zapobiec zmęczeniu metalu
- + Powierzchnie nie mogą być zanieczyszczone brudem, farbą, zgorzeliną, rdzą i odpryskami spawalniczymi
- + Powierzchnie styku muszą być czyste i płaskie, aby zapewnić maksymalną siłę zacisku
- + Gwinty śrub i nakrętek muszą być czyste; nie należy nakładać smaru na osprzęt, ponieważ może to spowodować nadmierne rozciągnięcie śruby
- + Śruby krawędzi tnących montuje się od środka na zewnątrz lub od jednego końca do drugiego
- + Śruby nakładek montuje się najpierw od środka na zewnątrz, a następnie od środka do wewnątrz
- + Wszystkie śruby należy dokręcić wymaganym momentem obrotowym
- + Wkręcić łby śrub w otwory stożkowe za pomocą ciężkiego młotka
- + Ponownie dokręcić śruby wymaganym momentem obrotowym (bardzo ważne jest, aby wszystkie elementy były dobrze dokręcone)
- + Po montażu należy zwracać uwagę na zużycie występujące od dołu do góry, które może prowadzić do problemów z uginaniem



UŻYJ NASTĘPUJĄCYCH TECHNIK OPERACYJNYCH

Dzięki lepszemu zarządzaniu powierzchnią styku między maszyną a materiałami operatorzy mogą zmaksymalizować wydajność, obniżyć koszty eksploatacji maszyny i zredukować vibracje kabiny, co poprawia komfort pracy operatora.



USTAL PRAWIDŁOWE POŁOŻENIE ODKŁADNICY

- + Rozpocznij od położenia odkładnicy 2" (4" dla 24M) przed krawędzią
- + Wykonuj prace wyrównujące krawędzią tnącą nachyloną pod kątem 90° do drogi
- + Utrzymuj stały kąt, aby dbać o stałą grubość krawędzi
- + Odchylenie do tyłu zmniejsza skuteczność penetracji i może powodować zużycie odkładnicy
- + Częste zmiany kąta skracają żywotność krawędzi



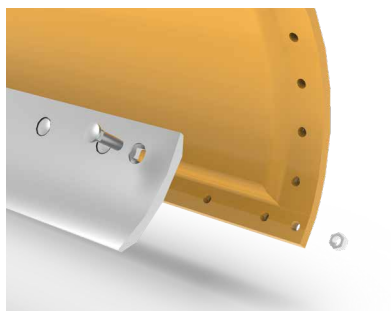
KONTROLA PRĘDKOŚCI I NADMIERNY NACISK

- + Użyj akumulatora do pochłaniania wstrząsów
- + < prędkość 6 mil/h (8 km/h)
- + Nadmierna prędkość może powodować odpryski na krawędzi



ZARZĄDZAJ UGINANIEM

- + Występuje, gdy krawędź tnąca ugina się pod wyrównywanym materiałem
- + Wąska i cienka krawędź redukuje ilość „usuwanego” materiału
- + Ekstremalne uginanie może wymagać zastosowania nakładek końcowych



DOPASUJ ELEMENTY ZŁĄCZNE

- + Tuleje odkładnicy zmniejszają otwory z 3/4" do 5/8"