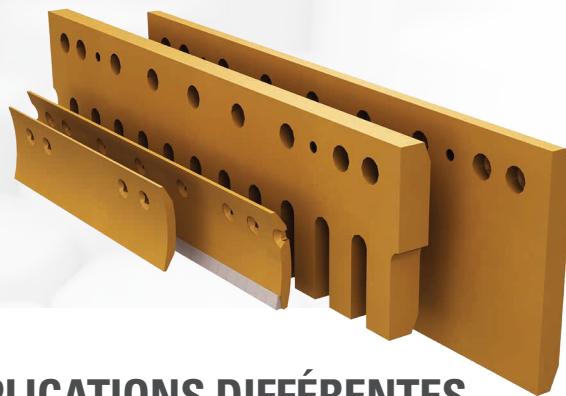


SYSTÈMES DE LAMES DE COUPE CAT® NIVELEUSES

Trouvez la solution optimale pour votre application grâce à notre vaste gamme de lames de coupe et d'extrémités pour niveleuses. Ces pièces sont conçues pour vous aider à réduire votre coût horaire, limiter les temps d'arrêt et déplacer plus de matériau.



DES MATÉRIAUX DIFFÉRENTS POUR DES APPLICATIONS DIFFÉRENTES

Les lames de coupe pour niveleuses Cat sont offertes en trois types de matériaux : DH-2, carbure de tungstène et acier en haute teneur en carbone.

La grande majorité est fabriquée en acier DH-2. Les lames de coupe en acier Cat DH-2 trempé à cœur offrent un excellent rapport qualité-prix, car elles durent plus longtemps et présentent une résistance élevée aux chocs. Cela signifie que vous achèterez moins de remplacements à acheter, moins de temps d'arrêt et moins de dépenses en main-d'œuvre et en quincaillerie.

Les lames de coupe en carbure de tungstène allient la robustesse de l'acier Cat DH-2 à la résistance à l'usure du carbure de tungstène. Elles offrent une durée de vie prolongée dans les conditions hautement abrasives, ce qui permet de réduire les coûts d'exploitation. En fait, les tests montrent que ces lames peuvent durer jusqu'à 20 fois plus longtemps qu'une lame DH-2 standard. Cela signifie moins de remplacements et des coûts de quincaillerie réduits pour votre exploitation. Les lames de coupe en carbure de tungstène sont conçues pour les applications à forte abrasion et à faible ou moyen impact, telles que :

- les routes en terre non aménagées
- les routes publiques en sable ou en gravier
- les chemins de transport en milieu minier ou forestier

Caterpillar offre également des lames en acier à haute teneur en carbone pour les applications légères, où les impacts sont extrêmement faibles. Ces lames présentent une dureté de surface relativement élevée et conviennent bien aux travaux de finition ou dans des conditions très abrasives. (Il est important de noter que les lames à haute teneur en carbone ne peuvent pas résister aux chocs auxquels les lames DH-2 sont conçues pour faire face; il est donc essentiel de les utiliser dans des contextes à très faible impact.)



CONSEILS POUR LE CHOIX D'UNE LAME DE COUPE

Le choix de la lame de coupe est essentiel pour améliorer la productivité et réduire les coûts. L'application influence la forme, la métallurgie et le style de la lame. L'impact, la pénétration et l'abrasion définissent l'environnement de votre application. La lame doit pouvoir pénétrer le matériau sans se briser en cours d'utilisation. Sa durée de vie dépend ensuite de la métallurgie et de son épaisseur.

ASSOCIEZ LA BONNE LAME À VOTRE APPLICATION



OUVERTURE DE ROUTE OU ENTRETIEN LOURD

- + Une lame plate est le meilleur choix pour ce type d'application. Une option à meilleure pénétration est la lame plate dentelée. La lame plate transporte peu de matériau vers l'avant.



NIVELLEMENT DE GRAVIER COMPACTÉ, DE SOL GELÉ OU DE GLACE

- + Une lame dentelée pénètre mieux qu'une lame continue, car elle exerce plus de pression vers le bas. Une lame courbée dentelée pénètre mieux qu'une lame plate dentelée avec un bouclier orienté vers l'avant.



RECONDITIONNEMENT OU NIVELLEMENT DE FINITION D'UNE CHAUSSEE EXISTANTE

- + Les lames courbées pénètrent dans la chaussée tout en transportant le matériau existant vers l'avant pour laisser une surface lisse et plane. Une option à meilleure pénétration est la lame courbée dentelée. Une lame dentelée ne laissera toutefois pas une surface aussi propre qu'une lame continue.

SYSTÈME GRADERBIT2™

Ajoutez le système GraderBit2 pour le nivellement de finition, l'entretien des routes ou la remise en état des routes de transport. Ce système est conçu pour faciliter l'entretien : aucun outil n'est requis pour l'installation ou le retrait des embouts.



La goupille à anneau de traction permet de retirer ou d'installer les embouts sans outils.

TENEZ ÉGALEMENT COMPTE DE LA LARGEUR ET DE L'ÉPAISSEUR DES LAMES

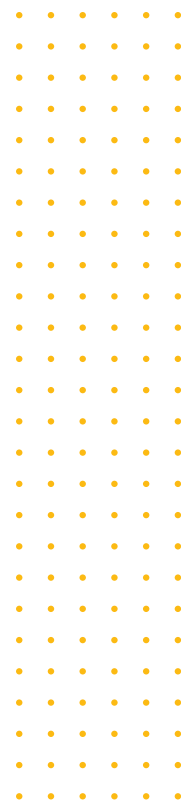
La largeur de la lame correspond à la quantité de matériau d'usure, de sorte qu'une lame plus large offre généralement une durée de vie plus longue. L'épaisseur de la lame dépend des besoins en pénétration : les matériaux difficiles à pénétrer nécessitent une lame plus mince, tandis qu'une lame plus épaisse peut être utilisée dans des matériaux plus faciles à pénétrer pour prolonger la durée de vie utile.





INSTALLEZ CORRECTEMENT VOS NOUVELLES PIÈCES

- + Utilisez des boulons et écrous neufs lors de l'installation d'embouts neufs et de lames de coupe neuves pour éviter la fatigue du métal
- + Les surfaces doivent être exemptes de saleté, de peinture, de tartre, de rouille et d'éclaboussures de soudure
- + Les surfaces de contact doivent être propres et planes pour assurer une force de serrage maximale
- + Les filetages des boulons et des écrous doivent être propres; n'appliquez pas de lubrifiant sur la quincaillerie, car cela pourrait entraîner une surtension du boulon
- + Les boulons des lames de coupe doivent être installés du centre vers l'extérieur ou d'une extrémité à l'autre
- + Les boulons des embouts d'extrémité doivent être d'abord installés du centre vers l'extérieur, puis du centre vers l'intérieur
- + Serrez tous les boulons au couple requis
- + Enfoncez les têtes des boulons dans les fraisures à l'aide d'un marteau lourd
- + Serrez à nouveau les boulons au couple requis (il est crucial de maintenir toute la quincaillerie bien serrée)
- + Après l'installation, surveillez l'usure qui commence par le bas, car cela peut entraîner des problèmes de bombement



ADOPTÉZ CES TECHNIQUES D'UTILISATION

En gérant mieux l'interface entre la machine et les matériaux, les opérateurs peuvent maximiser la productivité, réduire les coûts d'exploitation de la machine et diminuer les vibrations dans la cabine, ce qui améliore le confort de l'opérateur.



ÉTABLISSEZ UNE POSITION ADÉQUATE POUR LE VERSOIR

- + Commencez avec le versoir 2 po (4 po pour la 24M) en avant de la lame de coupe
- + Nivelez avec la lame de coupe perpendiculaire à la route (angle de 90°)
- + Maintenez un angle fixe pour garantir une épaisseur constante de la lame
- + Une inclinaison excessive réduit la pénétration et peut user le versoir
- + Des changements d'angle fréquents réduisent la durée de vie de la lame



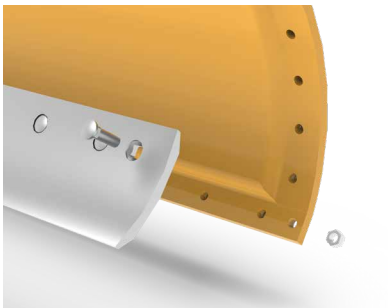
MAÎTRISEZ LA VITESSE ET LA PRESSION VERS LE BAS EXCESSIVE

- + Utilisez l'accumulateur pour absorber les chocs
- + Maintenez une vitesse inférieure à 6 mi/h (8 km/h)
- + Une vitesse excessive peut provoquer l'écaillage de la lame de coupe



GÉREZ L'EFFET DE BOMBEMENT

- + Se produit lorsque la lame de coupe épouse le profil du matériau nivelé
- + Une lame étroite et mince réduit la quantité de matériau « gaspillé »
- + En cas de bombement excessif, un système de taillants peut être nécessaire



NORMALISEZ VOTRE QUINCAILLERIE

- + Les douilles du versoir permettent de réduire les trous de 3/4 po à 5/8 po