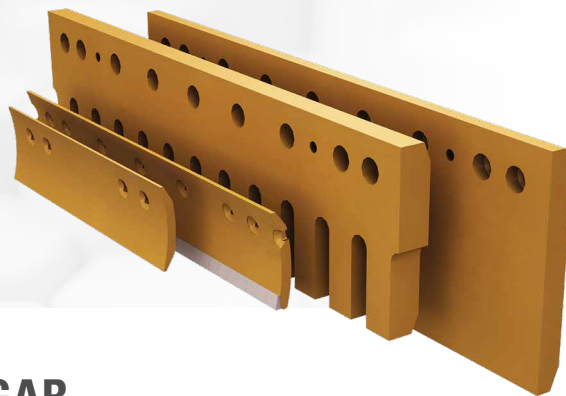


CAT® SKÄRKANTSYSTEM VÄGHYVLAR

Hitta den bästa lösningen för din tillämpning med vårt breda utbud av skärkanter och ändstål till väghyvlar. Vi har konstruerat dessa delar med målet att hjälpa dig att sänka kostnaden per timme, minska stilleståndstiden och flytta mer material.



OLIKA MATERIAL FÖR OLIKA TILLÄMPNINGAR

Cats skärkanter till väghyvlar finns tillgängliga i tre olika material: DH-2, volframkarbid och stål med hög kolhalt.

De allra flesta är tillverkade av DH-2-material. Cats skärkanter i genomhärdat DH-2-stål ger ett utmärkt värde eftersom de håller längre och erbjuder hög slagtålighet. Det innebär att du köper färre skärkanter, får mindre stilleståndstid och lägger mindre pengar på arbetskraft och maskinvara.

Skärkanter i volframkarbid kombinerar tåligheten hos Cats DH-2-stål med slitstyrkan hos volframkarbid. De ger längre livslängd i mycket nötande förhållanden, med sänkta driftkostnader som följd. Tester visar faktiskt att skärkanter av volframkarbid kan ha upp till 20 gånger längre livslängd än en skärkant i vanligt DH-2-stål. Det innebär mindre stilleståndstid för kantbyten och lägre maskinkostnader för din verksamhet. Skärkanter av volframkarbid är utvecklade för tillämpningar med hög nötning med låg till medelhög slagstyrka, såsom:

- Vägar med ojämn jord
- Offentliga sand- och grusvägar
- Transportvägar för gruvor eller skogsbruk

Caterpillar erbjuder också skärkanter med hög kolhalt för lättare arbeten där slagstyrkan är extremt låg. Skärkanter med hög kolhalt har en relativt hög ythårdhet och har en bra livslängd vid tillämpningar med hög nötning eller vid finbearbetning. (Det är viktigt att inse att skärkanter med hög kolhalt inte tål samma slagstyrkor som en DH-2-kant. Var försiktig och se till att välja dessa kanter för tillämpningar med mycket låga slagstyrkor.)



TIPS FÖR ATT VÄLJA SKÄRKANTER

Det är av högsta vikt att välja rätt skärkant för att förbättra produktionen och hålla nere totalkostnaderna. Den tänkta tillämpningen kräver skärkanter med olika form, metall och stil. Slag, inträngning och nötning definierar tillämpningsmiljön. Skärkanten måste kunna penetrera materialet utan att gå sönder under användning. Skärkantens livslängd blir då en fråga om metall och tjocklek.

VÄLJ RÄTT KANT FÖR DIN TILLÄMPNING



ANLÄGGA VÄG ELLER UTFÖRA TUNGT UNDERHÅLL

- + En plan skärkant passar bäst för denna tillämpning. Ett alternativ för bättre inträngning är en plan tandad skärkant. En plan skärkant har begränsad förmåga att föra material framåt.



SCHAKTA PACKAT GRUS, FRUSEN JORD OCH IS

- + En tandad skärkant penetrerar bättre än en jämn skärkant eftersom den utövar ett större tryck nedåt. En böjd tandad skärkant penetrerar bättre än en plan tandad skärkant med en framåtriktad vändskiva.

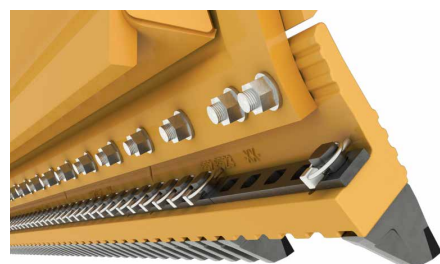


RENOVERA ELLER SLUTSCHAKTA EN BEFINTLIG VÄGYTA

- + Böjda skärkanter penetrerar vägbanan och för samtidigt med sig befintligt material framåt för att lämna efter sig en slät och plan yta. Ett alternativ för bättre inträngning är en böjd tandad skärkant. En tandad skärkant ger inte en lika jämn vägbaneyta som en jämn kant.

GRADERBIT2™-SYSTEMET

Lägg till GraderBit2-systemet för slutschaktning, underhåll av vägbanor eller renovering av transportvägar. Systemet är utformat för enkelt underhåll. Det krävs inga verktyg för montering eller demontering av ändstål.



Dragringsstiftet gör det enkelt att montera/demontera ändstål utan verktyg.

TÄNK OCKSÅ PÅ SKÄRKANTENS BREDD OCH TJOCKLEK

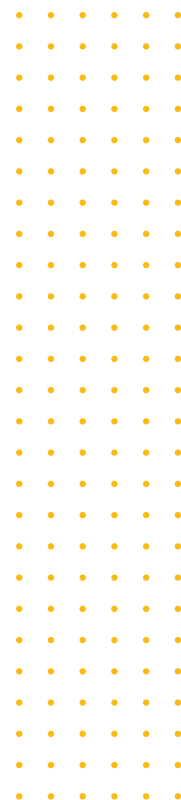
Mer kantbredd ger mer slitmaterial, så en bredare kant innebär generellt längre livslängd. Kanttjockleken bestäms utifrån inträngningskraven: Material som är svårare att penetrera kräver tunnare egg, men en tjockare egg kan användas för material som är lättare att penetrera för att förlänga livslängden.





MONTERA NYA DELAR KORREKT

- + Använd nya bultar och muttrar när du installerar nya skärkanter och ändstål för att förhindra metallutmattning.
- + Ytor ska vara rena från smuts, färg, flagor, rost och svetsstänk.
- + Passande ytor måste vara rena och plana för att säkerställa maximal fastspänningskraft.
- + Bult- och muttergångarna måste vara rena – applicera inte smörjmedel på hårdvaran, eftersom detta kan översträcka bulten.
- + Skärkantbultar monteras från mitten och utåt eller från ena änden till den andra.
- + Ändstålsbultar monteras först från mitten och utåt, sedan från mitten och inåt.
- + Dra åt alla bultar till det vridmoment som krävs.
- + Förankra bulthuvudena i försänkningarna med en tung hammare.
- + Dra åt bultarna till det vridmoment som krävs ännu en gång (det är extremt viktigt att alla delar är ordentligt åtdragna)
- + Efter montering ska du vara uppmärksam på eventuellt slitage som uppstår vid nederkanten och sprids uppåt, vilket kan leda till problem med kantböjning.



ANVÄND DESSA DRIFTTEKNIKER

Bättre hantering av mötet mellan maskin och material gör det möjligt för förare att maximera produktiviteten, minska maskinens driftskostnader och minska vibrationerna i hytten med bättre komfort som följd.



FASTSTÄLL KORREKT PLACERING AV VÄNDSKIVAN

- + Börja med vändskivan 2 tum (4 tum för 24M) framför kanten
- + Schakta med skärkanten 90° mot vägen
- + Behåll en fast vinkel för att säkerställa en konstant kanttjocklek
- + En för stor bakåtlutning minskar inträngningen och kan slita på vändskivan
- + Frekventa vinkeländringar förkortar skärkantens livslängd



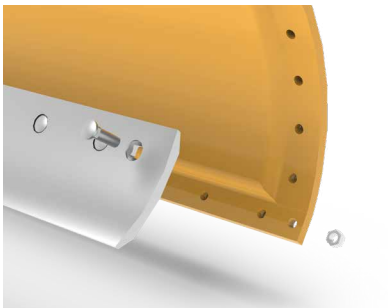
REGLERA HASTIGHETER OCH ÖVERDRIVET NEDÅTRYCK

- + Använd en ackumulator för att absorbera stötar
- + < 6 mph/8 kph hastighet
- + För hög hastighet kan leda till att skärkanten flisar



HANTERA KANTBÖJNING

- + Uppstår när skärkanten anpassar sig till det material som schaktas
- + En smal och tunn kant minskar mängden "spillmaterial"
- + Extrem kantböjning kan kräva ett ändstålssystem



STANDARDISERA MASKINVARAN

- + Bussningar till vändskivan förminskar 3/4 tum hål till 5/8 tum