

SISTEMAS DE BORDES DE CORTE CAT®

MOTONIVELADORAS

Encuentre la mejor solución para su aplicación con nuestra amplia oferta de bordes y punteras de corte para motoniveladoras. Hemos diseñado estas piezas para ayudarle a reducir el coste por hora, disminuir el tiempo de inactividad y mover más material.



DIFERENTES MATERIALES PARA DISTINTAS APLICACIONES

Los bordes de corte para motoniveladoras Cat están disponibles en tres tipos de materiales: DH-2, carburo de tungsteno y alto contenido de carbono.

La gran mayoría están hechos de material DH-2. Los bordes de acero DH-2 endurecido Cat ofrecen un excelente valor porque duran más con una alta resistencia al impacto. Eso significa que comprará menos bordes, tendrá menos tiempo de inactividad y gastará menos dinero en mano de obra y tornillería.

Los bordes de corte de carburo de tungsteno combinan la dureza del acero Cat DH-2 con la resistencia al desgaste del carburo de tungsteno. Proporcionan una vida útil prolongada en condiciones altamente abrasivas para reducir los costes operativos. De hecho, las pruebas muestran que los bordes de carburo de tungsteno pueden proporcionar hasta 20 veces la vida útil de un borde DH-2 estándar. Esto significa menos tiempo de inactividad para los cambios de bordes y menores costes de tornillería para su operación. Los bordes de corte de carburo de tungsteno se desarrollan para aplicaciones de alto grado de abrasión y de impacto bajo a medio, como:

- Carreteras de tierra no mejoradas
- Carreteras públicas de arena y grava
- Carreteras de extracción o tala

Caterpillar también ofrece bordes con alto contenido de carbono para aplicaciones de servicio ligero en las que el impacto es extremadamente bajo. Los bordes con alto contenido de carbono tienen una dureza superficial relativamente alta y proporcionarán una buena vida útil en aplicaciones de alta abrasión o en trabajos de acabado. (Es importante tener en cuenta de que los bordes con alto contenido de carbono no resistirán el impacto de un borde DH-2 y, por lo tanto, se debe tener cuidado de elegir una aplicación con muy bajo impacto).



CONSEJOS PARA ELEGIR UN BORDE

La selección de bordes es fundamental para mejorar la producción y mantener los costes al mínimo. La aplicación afecta a la forma, el material y el estilo del borde de corte. Impacto, penetración y abrasión definen su entorno de aplicación. Un borde tiene que penetrar en el material y no romperse durante la operación. La vida útil del borde depende entonces de su material y grosor.

ADAPTE EL BORDE ADECUADO A SU APLICACIÓN



DESARROLLAR UNA CARRETERA O REALIZAR MANTENIMIENTO PESADO

- + Un borde plano es el más adecuado para esta aplicación. Una mejor opción de penetración es un borde plano dentado. Un borde plano tiene una capacidad limitada para mover material hacia adelante.



GRAVA DURA, TIERRA CONGELADA Y HIELO

- + Un borde dentado penetra mejor que un borde continuo porque ejerce más presión hacia abajo. Un borde curvo dentado penetra mejor que un borde dentado plano con una vertedera.



REACONDICIONAR O ACABAR DE NIVELAR UNA SUPERFICIE VIAL EXISTENTE

- + Los bordes curvos penetran en la calzada al tiempo que mueven el material existente hacia delante para dejar una superficie plana y lisa. Una mejor opción de penetración es un borde curvo dentado. Un borde dentado no dejará una superficie de calzada tan limpia como un borde continuo.

SISTEMA GRADERBIT2™

Añada el sistema GraderBit2 para la nivelación de acabado, el mantenimiento de carreteras o el reacondicionamiento de vías de acarreo. Está diseñado para facilitar el mantenimiento y no se requieren herramientas para la instalación o extracción de las punteras.



El pasador de anillo de tracción facilita la instalación / retirada de la puntera sin necesidad de herramientas.

CONSIDERE TAMBIÉN EL ANCHO Y EL GROSOR DEL BORDE

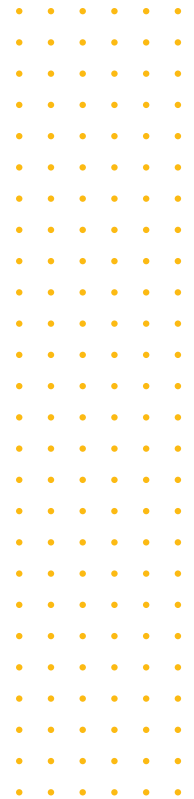
El ancho del borde se traduce en material de desgaste, por lo que un borde más ancho ofrece generalmente una vida útil más larga. El grosor del borde viene determinado por los requisitos de penetración: los materiales más difíciles de penetrar requieren el uso de un borde más delgado, pero se puede utilizar un borde más grueso para materiales de una penetración más fácil, con el fin de prolongar su vida útil.





INSTALE CORRECTAMENTE SUS NUEVAS PIEZAS

- + Utilice pernos y tuercas nuevos al instalar los bordes y punteras de corte para evitar la fatiga del metal.
- + Las superficies deben estar libres de suciedad, pintura, óxido y salpicaduras de soldadura.
- + Las superficies en contacto deben estar limpias y planas para garantizar la máxima fuerza de sujeción.
- + Las roscas de los pernos y las tuercas deben estar limpias. No aplique lubricante a la tornillería, ya que esto puede causar un estiramiento excesivo del perno.
- + Los pernos de los bordes se instalan desde el centro hacia afuera o de un extremo al otro.
- + Los pernos de las punteras se instalan primero desde el centro hacia afuera y luego desde el centro hacia adentro.
- + Apriete todos los pernos al par requerido.
- + Asiente las cabezas de los pernos en los abocardados con un martillo pesado.
- + Apriete los pernos de nuevo al par requerido (es extremadamente importante mantener toda la tornillería apretada)
- + Después de la instalación, observe el desgaste que se produce de abajo hacia arriba, y que puede provocar problemas de acumulación



UTILICE ESTAS TÉCNICAS OPERATIVAS

Mediante una mejor gestión de la conexión entre la máquina y los materiales, los operadores pueden maximizar la productividad, reducir los costes de operación de la máquina y minimizar las vibraciones de la cabina, mejorando la comodidad del operador.



ESTABLEZCA UNA POSICIÓN APROPIADA DE LA VERTEDERA

- + Comience con una vertedera de 2" (4" para 24M) por delante del borde
- + Niveles con un borde de corte a 90 ° con respecto a la carretera
- + Mantenga un ángulo fijo para garantizar un grosor de borde constante
- + La inclinación hacia atrás reduce la penetración y puede desgastar la vertedera
- + Los cambios frecuentes de ángulo acortarán la vida útil del borde de corte



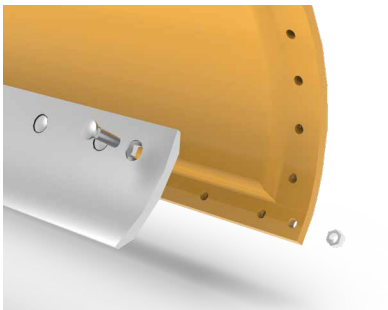
VELOCIDAD DE CONTROL Y PRESIÓN HACIA ABAJO EXCESIVA

- + Utilice el acumulador para absorber los impactos
- + < 6 mph/8 kph de velocidad
- + Un exceso de velocidad puede causar el astillado del borde



CONTROLE LA ACUMULACIÓN

- + Ocurre cuando el borde de corte se ajusta al material que se está nivelando
- + Un borde estrecho y delgado reduce el material "desechado"
- + La acumulación extrema puede requerir un sistema de punteras



ESTANDARICE SU TORNILLERÍA

- + Los casquillos de vertedera reducen los agujeros de 3/4" a 5/8"