

СИСТЕМЫ РЕЖУЩИХ КРОМОК CAT® АВТОГРЕЙДЕРЫ

Выберите лучшее решение для вашей области применения из широкой линейки предлагаемых нами режущих кромок и коронок для автогрейдеров. Наши режущие кромки и коронки разработаны для того, чтобы помочь вам снизить почасовые затраты, сократить время простоя и переместить больше материала.



РАЗНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ РАЗНЫХ ОБЛАСТЕЙ ПРИМЕНЕНИЯ

Режущие кромки для автогрейдеров CAT изготавливаются из трех типов материалов: DH-2, карбид вольфрама и высокоуглеродистая сталь.

Большая часть предлагаемых нами изделий изготавливается из стали DH-2. Режущие кромки CAT из объемно-закаливаемой стали DH-2 обеспечивают отличное соотношение цены и качества, служат дольше и обладают высокой ударопрочностью. Это означает, что вам понадобится меньшее количество режущих кромок и, кроме того, вы сможете сократить время простоя и затраты на рабочую силу и оборудование.

Режущие кромки со вставками из карбида вольфрама сочетают в себе преимущества прочности стали CAT DH-2 и износостойкости карбида вольфрама. Они обеспечивают длительный срок службы в условиях высоких абразивных нагрузок, позволяя снизить эксплуатационные расходы. Результаты испытаний показывают, что режущие кромки со вставками из карбида вольфрама могут прослужить до 20 раз дольше, чем стандартные кромки из стали DH-2. Это позволяет сократить время простоя для замены кромок и снизить затраты на оборудование. Режущие кромки со вставками из карбида вольфрама разработаны для применения в условиях высоких абразивных и низких или средних ударных нагрузок, например:

- грунтовые дороги без покрытия
- общественные песчаные и гравийные дороги
- карьерные или лесовозные дороги

Caterpillar также предлагает режущие кромки из высокоуглеродистой стали для мелкомасштабных работ в условиях крайне низких ударных нагрузок. Кромки из высокоуглеродистой стали имеют относительно высокую твердость поверхности и обеспечивают хорошую долговечность в условиях высоких абразивных нагрузок или при выполнении финишных работ (примечание: кромки из высокоуглеродистой стали не обладают ударопрочностью кромок из стали DH-2, поэтому следует ограничить их применение только работами в условиях очень низких ударных нагрузок).



СОВЕТЫ ПО ВЫБОРУ РЕЖУЩИХ КРОМОК

Выбор правильной режущей кромки имеет решающее значение для повышения производительности и минимизации затрат. Форма режущей кромки, ее конструкция и металл изготовления зависят от области применения. Область применения определяется такими параметрами, как ударные и абразивные нагрузки, а также стойкость к проникновению. Кромка должна проникать в материал и не ломаться в процессе выполнения работ. Срок службы кромки определяется ее толщиной и типом металла изготовления.

ВЫБИРАЙТЕ ПРАВИЛЬНУЮ КРОМКУ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ



ПРОКЛАДКА ПОДЪЕЗДНЫХ ДОРОГ ИЛИ ВЫПОЛНЕНИЕ МАСШТАБНЫХ ДОРОЖНО-РЕМОНТНЫХ РАБОТ

- + Для этой области применения лучше всего подходят плоские режущие кромки. Максимальную проникающую способность обеспечивают зубчатые плоские кромки. Плоские кромки не позволяют перемещать большие объемы материала.



ПРОФИЛИРОВАНИЕ УТРАМБОВАННОГО СЛОЯ ГРАВИА, ЗАМЕРЗШЕЙ ЗЕМЛИ И ЛЬДА

- + Зубчатые кромки обладают лучшей проникающей способностью по сравнению с ровными кромками благодаря более высокому значению давления на поверхность. Зубчатые изогнутые кромки обеспечивают лучшее проникновение по сравнению с зубчатыми плоскими кромками в случае использования фронтального отвала



ОБСЛУЖИВАНИЕ ИЛИ ОКОНЧАТЕЛЬНОЕ ПРОФИЛИРОВАНИЕ ИМЕЮЩИХСЯ ДОРОГ

- + Изогнутые кромки проникают в дорожное покрытие, перемещая материал вперед и оставляя ровную гладкую поверхность. Если требуется высокая проникающая способность, лучшим вариантом станут зубчатые изогнутые кромки. Стоит помнить, что зубчатые кромки не позволяют добиться такого же качества очистки поверхности дорожного полотна, как ровные кромки.

СИСТЕМА КОРОНОК GRADERBIT2™

Используйте систему коронок GraderBit2 для окончательной профилировки, дорожно-ремонтных работ или обслуживания карьерных дорог. Они разработаны для простоты обслуживания и монтажа/демонтажа без использования инструментов.



Штифт со стопорным кольцом упрощает процесс установки/снятия коронок, устраняя необходимость в использовании дополнительных инструментов.

ПРАВИЛЬНО ПОДБИРАЙТЕ ШИРИНУ И ТОЛЩИНУ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

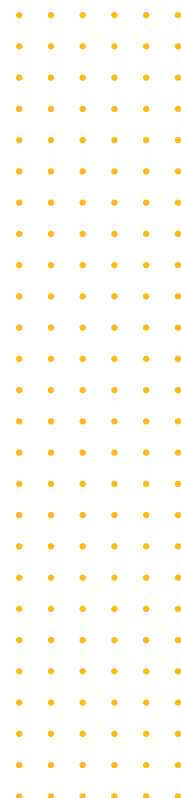
Ширина кромки влияет на скорость износа материала, поэтому более широкая кромка, как правило, обеспечивает более длительный срок службы. Толщина кромки определяется требуемой проникающей способностью: В случае материалов, устойчивых к проникновению, требуется более тонкая режущая кромка, а при работе с менее прочными материалами можно использовать более толстую режущую кромку, позволяющую увеличить срок службы оборудования.





УСТАНАВЛИВАЙТЕ НОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ НАДЛЕЖАЩИМ ОБРАЗОМ

- + При установке новых режущих кромок и угловых ножей используйте новые болты и гайки, чтобы исключить усталость металла.
- + Поверхности должны быть очищены от грязи, краски, окалины, ржавчины и брызг сварки.
- + Сопрягаемые поверхности должны быть чистыми и ровными, чтобы обеспечить максимальное усилие прижима.
- + Резьба болтов и гаек должна быть чистой; не наносите смазку на крепежные детали: возможно чрезмерное растяжение болта.
- + Болты режущей кромки устанавливаются от центра наружу или от одного конца к другому.
- + Болты углового ножа сначала устанавливаются от центра наружу, затем от центра внутрь.
- + Затяните все болты с требуемым моментом затяжки.
- + Установите головки болтов в зенковки, используя кувалду.
- + Снова затяните болты с использованием требуемого значения момента (крайне важно, чтобы все крепежные элементы были плотно затянуты).
- + После установки следите за износом, который происходит в направлении снизу-вверх, что может привести к искажению профиля зубьев.



ИСПОЛЬЗУЙТЕ СЛЕДУЮЩИЕ МЕТОДЫ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ

Благодаря улучшенному управлению интерфейсом между машиной и обрабатываемым материалом операторы могут максимизировать производительность, снижать эксплуатационные расходы и уменьшать уровень вибрации в кабине, повышая комфортабельность выполнения работ.



ОБЕСПЕЧЬТЕ ПРАВИЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ОТВАЛА

- + Начинайте выполнение работ при положении отвала 2" (4" для 24M) перед режущей кромкой.
- + Выполняйте профилирование таким образом, чтобы режущая кромка располагалась под углом 90° к поверхности дорожного полотна.
- + Поддерживайте постоянное значение угла, чтобы обеспечить равномерную нагрузку по всей толщине режущей кромки.
- + Наклон назад снижает проникающую способность и может привести к износу отвала.
- + Частая смена угла негативно сказывается на сроке службы режущей кромки.



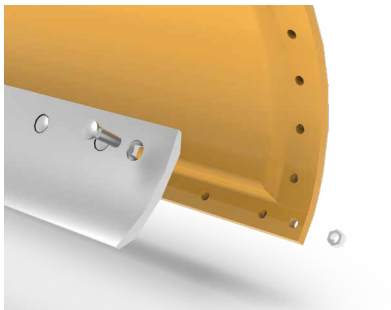
КОНТРОЛИРУЙТЕ СКОРОСТЬ И УРОВЕНЬ ДАВЛЕНИЯ НА ПОВЕРХНОСТЬ

- + Используйте гидроаккумуляторы для гашения пульсаций.
- + Скорость движения должна составлять < 6 миль/ч (8 км/ч).
- + Избыточная скорость движения может привести к раскалыванию режущей кромки.



УПРАВЛЕНИЕ ПРОФИЛИРОВАНИЕМ

- + Используемая режущая кромка должна соответствовать обрабатываемому материалу.
- + Применение узкой и тонкой кромки позволяет снизить количество "отбрасываемого" отвалом материала.
- + При профилировании полотна в тяжелых условиях может потребоваться система коронок.



СТАНДАРТИЗИРУЙТЕ ВАШЕ ОБОРУДОВАНИЕ.

- + Используйте втулки отвала для уменьшения диаметра отверстий с 3/4" до 5/8".