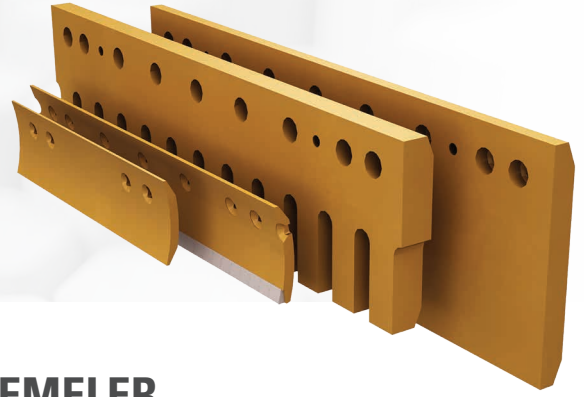


CAT® KESİCİ KENAR SİSTEMLERİ MOTORLU GREYDERLER

Motorlu greyder kesici kenarları ve uç parçalarından oluşan geniş portföyümüzle uygulamanız için en iyi çözümü bulun. Bu parçaları, saat başına maliyetinizi düşürmenize, arıza süresini azaltmanıza ve daha fazla malzeme taşımanıza yardımcı olmak için tasarladık.



FARKLI UYGULAMALAR İÇİN FARKLI MALZEMELER

Cat motorlu greyder kesici kenarları üç tür malzemeyle sunulur: DH-2, Tungsten Karbür ve Yüksek Karbon.

Büyük çoğunluğu DH-2 malzemeden imal edilmiştir. Cat tamamen sertleştirilmiş DH-2 çelik kenarları, daha uzun süre dayandıkları ve yüksek darbe direnci sundukları için mükemmel değer sunar. Bu, daha az kenar satın alacağınız, daha az kesinti süresine sahip olacağınız ve işçilik ve donanımına daha az para harcayacağınız anlamına gelir.

Tungsten Karbür kesme kenarları, Cat DH-2 çeliğinin tokluğunu tungsten karbürün aşınma direnciyle birleştirir. Bunlar, işletme maliyetlerini düşürmek için son derece aşındırıcı koşullarda daha uzun ömür sağlar. Aslında testler, tungsten karbür kenarların standart bir DH-2 kenarının ömrünün 20 katına kadar daha uzun süre sağlayabileceğini göstermektedir. Bu, kenar değişiklikleri için daha az kesinti süresi ve operasyonunuz için daha düşük donanım maliyetleri anlamına gelir. Tungsten Karbür kesme kenarları, aşağıdakiler gibi yüksek aşınma, düşük ila orta darbeli uygulamalar için geliştirilmiştir:

- Islah edilmemiş toprak malzeme yollar
- Halka açık kum ve çakıl yollar
- Madencilik veya tomruk servis yolları

Caterpillar, etkinin son derece düşük olduğu hafif hizmet uygulamaları için de yüksek karbonlu kenarlar sunar. Yüksek karbonlu kenarlar nispeten yüksek bir yüzey sertliğine sahiptir ve yüksek aşınma uygulamalarında veya bitirme işlerinde iyi bir ömür sağlayacaktır. (Yüksek karbonlu kenarların bir DH-2 kenarının etkisine dayanamayacağını anlamak önemlidir ve bu nedenle, çok düşük etkiye sahip bir uygulama seçmeye özen gösterilmelidir.)



BİR KENAR SEÇMEK İÇİN İPUÇLARI

Kenar seçimi, üretimi artırmak ve maliyeti minimumda tutmak için kritik öneme sahiptir. Uygulama, kesme kenarı şeklini, metalurjiyi ve stili etkiler. Darbe, penetrasyon ve aşınma uygulama ortamınızı tanımlar. Bir kenarın malzemeye nüfuz etmesi ve çalışma sırasında kırılmaması gerekir. Kenar ömrü daha sonra bir metalurji ve kalınlık meselesi haline gelir.

UYGULAMANIZIN DOĞRU KENARINI EŞLEŞTİRİN



YOL GELİŞTİRME VEYA AĞIR BAKIM GERÇEKLEŞTİRME

- + Bu uygulama için en uygun olanı düz kenardır. Daha iyi bir penetrasyon seçeneği, düz tırtıklı bir kenardır. Düz bir kenar, malzemeyi ileriye taşıma konusunda sınırlı bir yeteneğe sahiptir.



SERT PAKETLENMİŞ ÇAKIL, DONMUŞ TOPRAK VE BUZUN DERECELENDİRİLMESİ

- + Tırtıklı kenar, daha fazla aşağı basınç uyguladığı için sürekli kenardan daha iyi nüfuz eder. Kavisli tırtıklı kenar, ileri kalıp levhası olan düz tırtıklı kenardan daha iyi nüfuz eder.



MEVCUT YOL YÜZEYİNİN YENİLENMESİ VEYA TESVİYESİ

- + Eğimli kenarlar, pürüzsüz düz bir yüzey bırakmak için mevcut malzemeyi ileriye taşıırken yola nüfuz eder. Daha iyi nüfuz eden bir seçenek, eğimli tırtıklı bir kenardır. Tırtıklı kenar, sürekli bir kenar kadar temiz bir yol yüzeyi bırakmaz.

GRADERBIT2™ SİSTEMİ

Son tesviye, yolların bakımı veya servis yollarının yenilenmesi için GraderBit2 Sistemini ekleyin. Kolay bakım için tasarlanmıştır ve uç takma veya çıkarma için herhangi bir alet gerekmez.



Çekme halkası pimi, alete ihtiyaç duymadan uç takmayı / çıkarmayı kolaylaştırır.

AYRICA KENAR GENİŞLİĞİNİ VE KALINLIĞINI DA GÖZ ÖNÜNDE BULUNDURUN

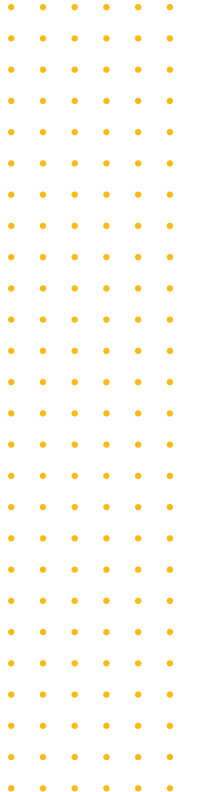
Kenar genişliği aşınma malzemesi anlamına gelir, bu nedenle daha geniş bir kenar genellikle daha uzun ömür sağlar. Kenar kalınlığı penetrasyon gereksinimlerine göre belirlenir: Delinmesi zor malzemeler daha ince bir kenar kullanılmasını gerektirirken, daha kolay delinebilen malzemelerde aşınma ömrünü uzatmak için daha kalın bir kenar kullanılabilir.





YENİ PARÇALARINIZI DOĞRU ŞEKİLDE TAKIN

- + Metal yorgunluğuna karşı önlem almak için yeni uç parçaları ve kesici kenarları takarken yeni civatalar ve somunlar kullanın
- + Yüzeyler kir, boya, kireç, pas ve kaynak sıçramalarından temiz olmalıdır
- + Maksimum sıkıştırma kuvvetini sağlamak için birleşme yüzeyleri temiz ve düz olmalıdır
- + Civata ve somun dişleri temiz olmalıdır; donanım yağlayıcı uygulamayın, zira bu civatanın aşırı gerilmesine neden olabilir
- + Keskin uçlu civatalar merkezden dışarıya veya bir uçtan diğer uca takılır
- + Uç civataları önce merkezden dışarıya doğru, sonra merkezden içeriye doğru takılır
- + Tüm civataları gereken torkta sıkın
- + Ağır bir çekiçle havşa yuvalarına civata başlarını yerleştirin
- + Civataları tekrar gerekli torka kadar sıkın (tüm donanımı sıkı tutmak son derece önemlidir)
- + Kurulumdan sonra, aşağıdan yukarıya doğru meydana gelen ve taçlandırma sorunlarına yol açabilecek aşınmayı izleyin



BU ÇALIŞMA TEKNİKLERİNİ KULLANIN

Makine ve malzemeler arasındaki arayüzün daha iyi yönetilmesi sayesinde operatörler üretkenliği en üst düzeye çıkarabilir, makine işletme maliyetlerini düşürebilir ve kabin titreşimini azaltarak operatör konforunu artırabilir.



UYGUN BİR GREYDER BİÇAĞI POZİSYONU OLUŞTURUN

- + Kenarın ilerisinde greyder bıçağı 2" (24M için 4") ile başlayın
- + Yola 90° kesme kenarlı tesviye
- + Sabit kenar kalınlığını sağlamak için sabit açığı koruyun
- + Rahat sırt, penetrasyonu azaltır ve greyder bıçağı aşındırabilir
- + Sık aç değişimleri kenar ömrünü kısaltacaktır



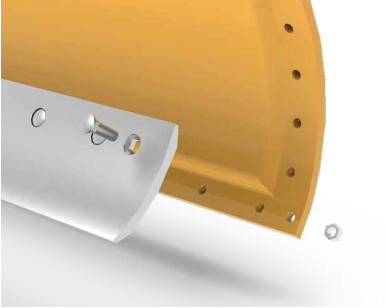
HIZI VE AŞIRI AŞAĞI BASINCI KONTROL EDİN

- + Şokları emmek için akümülatör kullanın
- + < 6mph/8kph hız
- + Aşırı hız, kenar şeridine neden olabilir



TAÇLANDIRMAYI YÖNETİN

- + Kesici kenar tesviye edilen malzemeye uygun olduğunda meydana gelir
- + Dar ve ince bir kenar, "atılan" malzemeyi azaltır
- + Aşırı taşlandırma biraz sistem gerektirebilir



DONANIMINIZI STANDART HALE GETİRİN

- + Greyder bıçağı burçları 3/4" delikleri 5/8" e düşürür