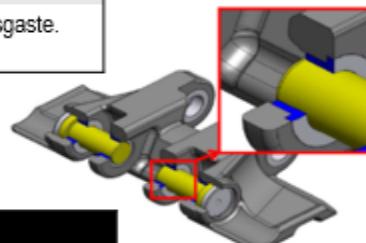


Rodado Caterpillar Heavy DutyPala Hidráulica 6060 & 6050

Cadena (Track Pad)

Características	Beneficios
Diseño de recorrido doble (Dual Path).	Rodaje suave y estabilidad de la cadena minimizando el stress.
Superficie y núcleo endurecido en las áreas de contacto.	Mayor vida útil por menor desgaste.

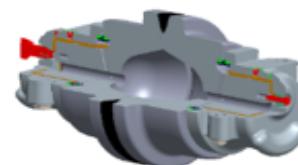


Pines y Bocines

Características	Beneficios
Pines fabricados con alta aleación de acero templado.	Alta Resistencia.
Carcازas endurecidas.	Mayor vida útil.
Bocines diseñados con aleación de alta dureza y uso de materiales de alta dureza en los agujeros del Pin.	Mayor vida útil de Pines y Bocines, minimizando la extensión del eslabón (pitch extension).

Rodillos

Características	Beneficios
Superficie endurecida por inducción con alivio de stress.	Dureza y Fortaleza maximizada.
Riel (Rim) forjado de dos piezas con soldadura reforzada.	Alta resistencia a roturas.
Bocines de alta fortaleza con canales de lubricación.	Minimiza generación de calor y desgaste interno.
Perfil de banda de rodamiento optimizado.	Reducción del stress en contacto en la pista de rodado (Track Pad).



Rueda Guía (Idler)

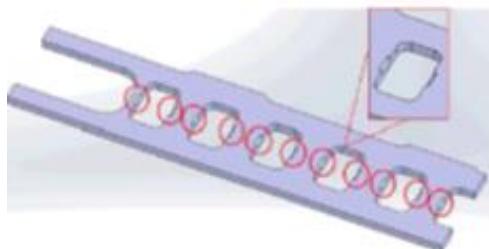
Características	Beneficios
Diseño específico del Eje.	Dureza y Fortaleza optimizada.
Rim de una pieza con endurecimiento alto y superficie de desgaste endurecidas por inducción.	Alta resistencia a roturas.



Procedimiento para instalar el rodillo heavy Duty en bastidores de palas 6050 y 6060 HMS

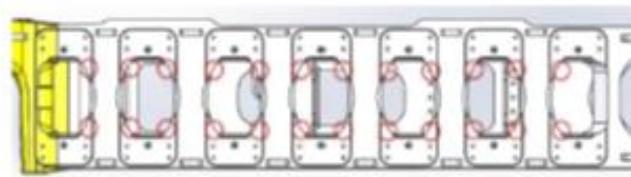
Image 1a: 6050 roller locations.

Image 1b: 6060 roller locations.



Vista del lado inferior del bastidor del rodillo de la pista 6050 después de que se hayan completado los chaflanes.

Se deben crear chaflanes en todas las áreas resaltadas.
Chamfer size: 20mm x 15mm



- 1.- Quitar las rebabas y limpiar la zona.
- 2.- Crea chaflanes en cada bolsillo del rodillo.
- 3.- En pala 6060 tamaño de chaflán: 6x45° en las esquinas de todos los bolsillos de los rodillos

Modificación aplica a todas las palas 6050 y 6060 actualmente en Chile

Beneficios

- ✓ Aumento en su vida útil de un 15%.
- ✓ Nuevo diseño de zapata.
- ✓ Las piezas se desgastan por más tiempo, para la operación de menor costo por hora.
- ✓ Los estándares de fabricación rígidos aseguran una calidad constante.
- ✓ Se mejora la interferencia entre buje y alojamiento, para evitar desplazamiento de buje.
- ✓ Se disminuye considerablemente el consumo de grasa en el equipo.
- ✓ Se mejora el proceso de tratamiento térmico.
- ✓ Se aumentó la profundidad del tratamiento térmico en la zapata.
- ✓ Posee mayor resistencia al desprendimiento de material.
- ✓ Se maximiza la vida útil de los pasadores.
- ✓ Se elimina fracturas de buje en la zapata.