

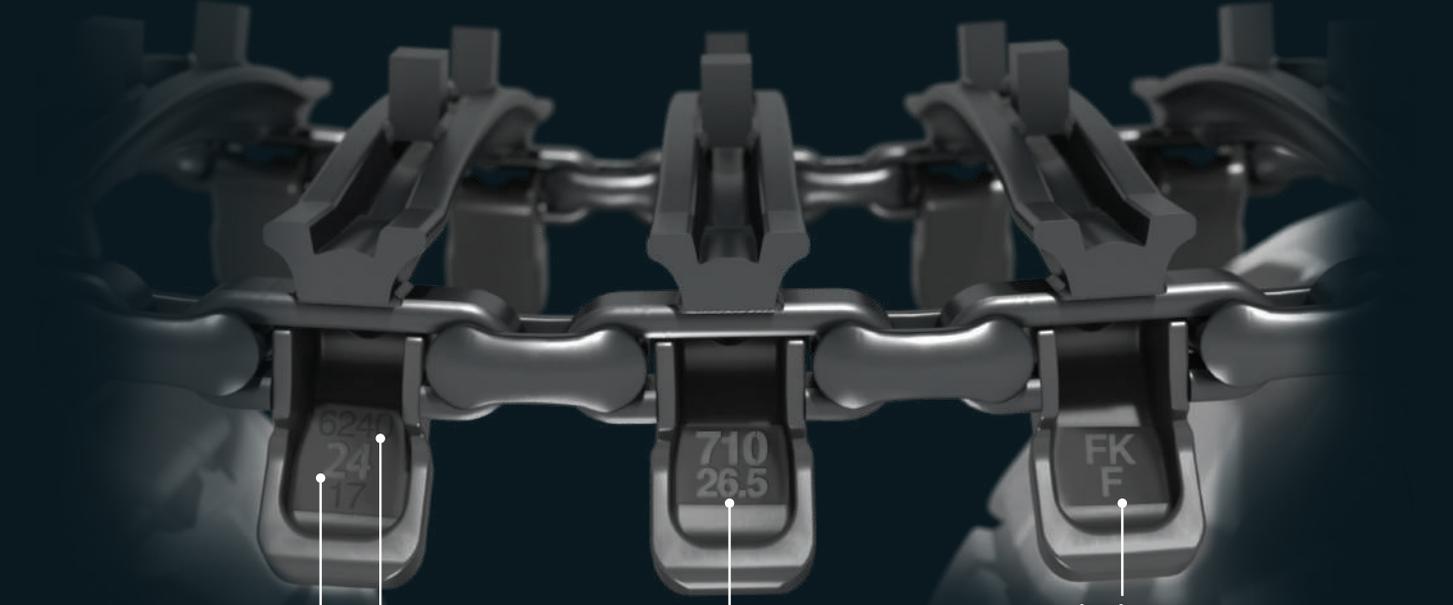
CLARK TRACKS™

Alto rendimiento para una vida de trabajo al máximo

FABRICADAS CON ORGULLO
DISEÑADAS CON EXPERIENCIA



Guía de colocación



Fecha de
fabricación

Número
de serie

Tamaño del
neumático

Dibujo del
neumático

Identificación de la oruga / Normas generales

Each set of tracks carries identification badges giving the exact tyre size and tread pattern for which the track was designed. Also included here is date of manufacture and serial number. It is essential that the correct track is used for each tyre type.

Es esencial que se utilice la vía correcta para cada tipo de neumático.

Como norma general, las orugas muy espaciadas con tejas anchas son más adecuadas para terrenos blandos. Las orugas muy espaciadas con tejas más estrechas son más adecuadas para terrenos más duros y pendientes más escarpadas, ya que tienen mayor capacidad para trepar.

Sin embargo, hay que tener en cuenta que las orugas con tejas poco espaciadas no son apropiadas para su uso en condiciones de nevada intensa o algunos tipos de barro

pegajoso. Esto se debe a que es posible que las tejas no evacuen el material y este se acumule entre la oruga y el neumático, lo que, en casos extremos, puede ocasionar problemas de transmisión en el bogie de la máquina.

Cada juego de orugas lleva etiquetas de identificación que indican el tamaño y el dibujo del neumático para el que está diseñada la oruga. Además, ahí se incluye la fecha de fabricación y el número de serie



Retensado de las orugas

Cuando las orugas son nuevas, se aflojan rápidamente durante los primeros días y será necesario retensarlas.

Para retensar hay que sustituir eslabones largos de la oruga por eslabones cortos y luego eliminar una teja completa para mantener la tensión correcta. Este proceso se hará con el tensor Quickie Tensioner de Clark Tracks, tal como se muestra en la sección Piezas de recambio de este manual y se describe en las instrucciones de colocación.

Este aflojamiento de las orugas nuevas no es ninguna forma de dilatación del material, sino simplemente un proceso de asentamiento debido a los múltiples componentes del sistema de eslabones de la oruga.

Es previsible que la oruga necesite ser retensada frecuentemente durante la

primera semana de trabajo y que esta tarea sea menos frecuente cuando las orugas se asienten. También es normal que haya que quitar una teja completa en las tres o cuatro primeras semanas de trabajo y quizá una segunda teja después de tres a seis meses de trabajo.

El desgaste sufrido por el sistema de eslabones de la oruga a lo largo de su vida útil depende de la abrasividad del terreno sumado a la carga y la tensión a la que estén sometidas las orugas: las orugas excesivamente tensadas se desgastarán más rápidamente.

Retensado de las orugas

Las orugas deben trabajar con la mínima tensión posible a condición de que:

Los neumáticos no se deslicen y giren dentro de la oruga

- La oruga no se caiga de los neumáticos
- La oruga no golpee la carrocería ni otras partes de la máquina

- La oruga no cause ningún daño a los neumáticos.

Las orugas sobretensadas innecesariamente producen demasiado estrés sobre los ejes y los apoyos del buje, además de aumentar el desgaste del neumático y la oruga.

Envío

Las orugas se suministran en cuatro secciones, y se necesitan dos secciones unidas para cada lado de la máquina. Las orugas se fabrican en longitudes estándar para cada tamaño de neumático, y es posible que sean demasiado largas y haya que quitar una sección completa de tejas antes de colocarlas para conseguir la tensión correcta.

Esto dependerá de si la oruga se coloca en neumáticos nuevos o desgastados y también puede variar según el tipo de máquina y el diseño del bogie.



Esta tarea solo la debe llevar a cabo un operario capacitado. Lleve a cabo una evaluación de riesgos para garantizar su propia seguridad y la de los demás.



Colocación de las orugas

PASO 1

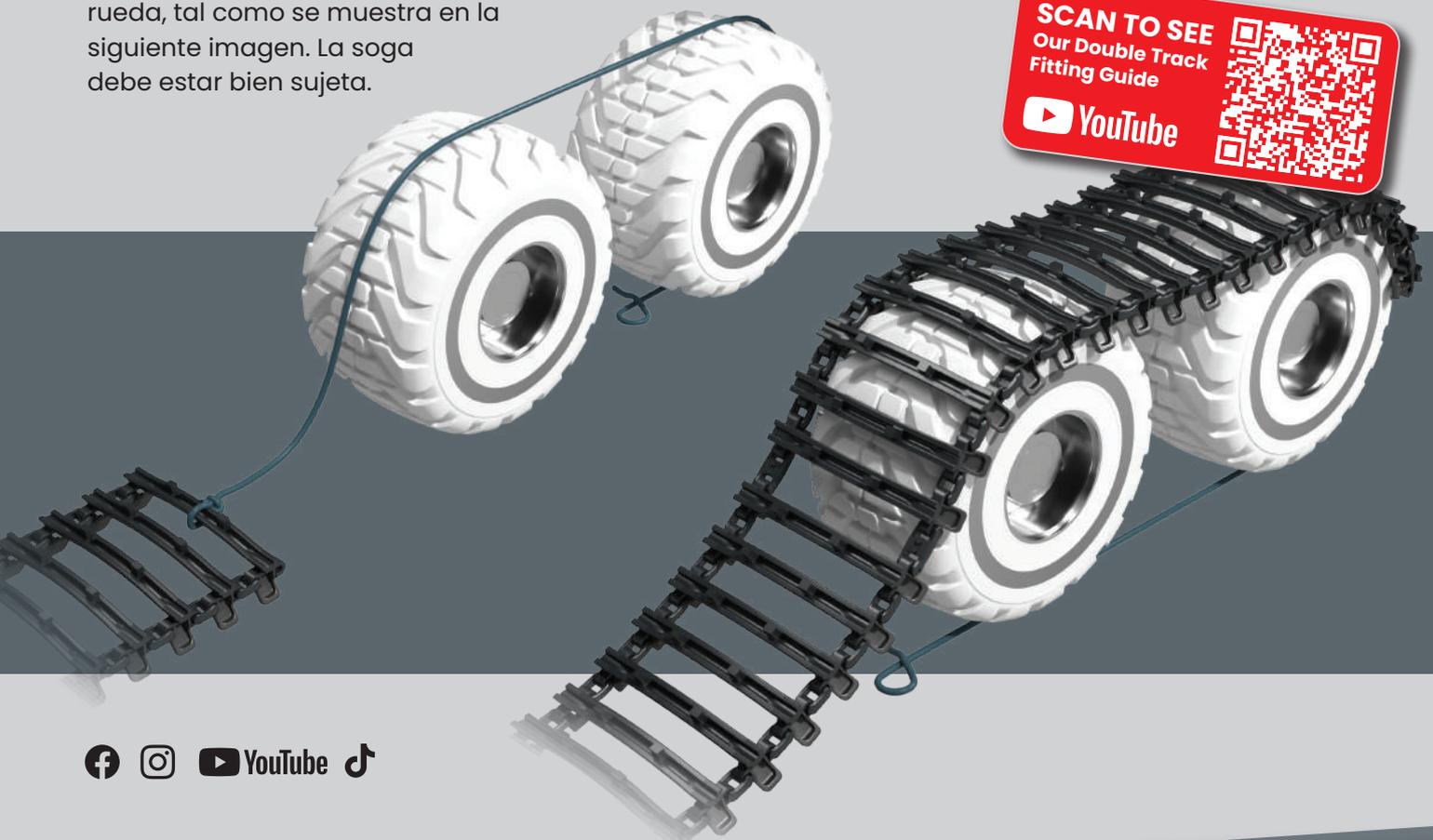
Extienda la oruga

Extienda la oruga con las patas de la oruga hacia abajo. Utilice una soga fuerte de buena calidad, como puede ser de nailon de Ø20 mm, y átela al centro de la última teja. Pásela por la mitad de los neumáticos del bogie y coloque la soga sobrante bajo la segunda rueda, tal como se muestra en la siguiente imagen. La soga debe estar bien sujeta.

PASO 2

Haga avanzar la máquina

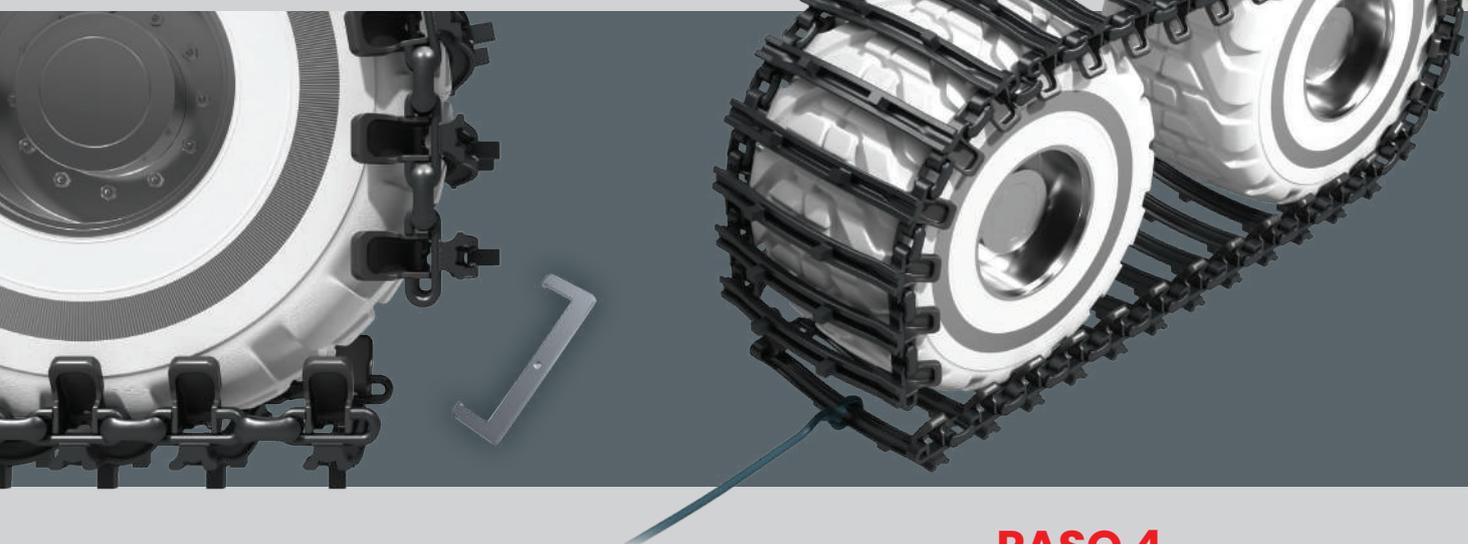
Haga avanzar la máquina de manera que las ruedas pisen la soga atrapada debajo de ellas, tal como se muestra en la imagen. Esto arrastrará las orugas sobre los neumáticos traseros.



PASO 3

Inserte las dos grapas de empalme

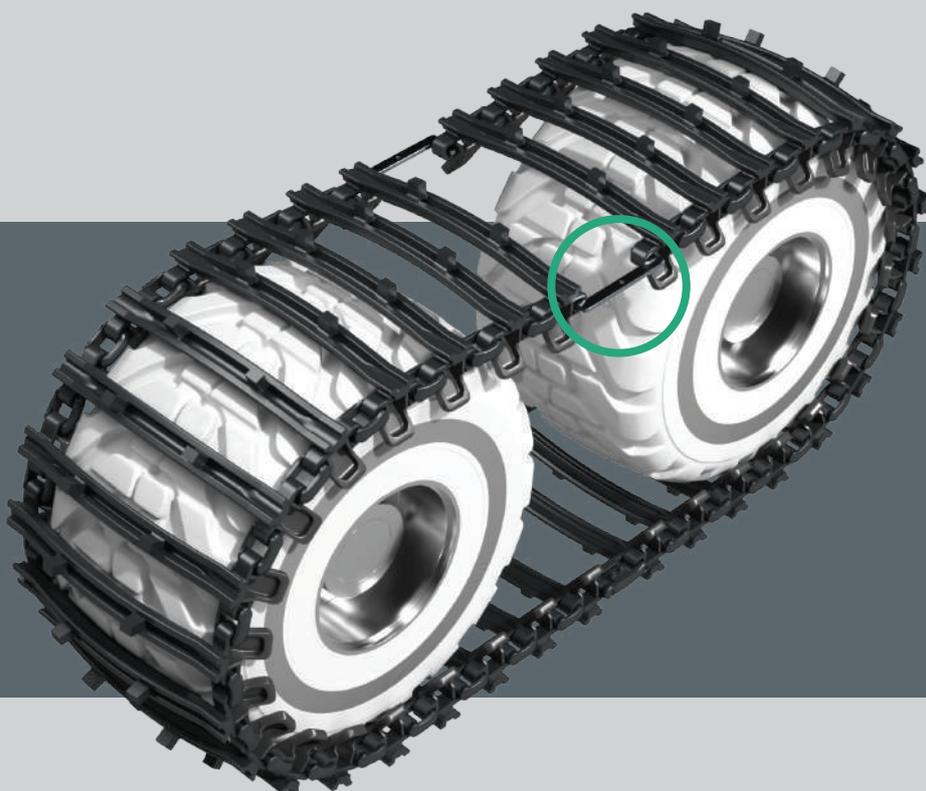
Cuando la oruga esté completamente apoyada en la máquina, como muestra la imagen, se pueden insertar las dos grapas de empalme (suministradas con la oruga) para unir ambos extremos. A continuación, se puede quitar la soga. Cada sección de la oruga ha sido fabricada con una longitud estándar, así que es posible que haya que quitar tejas para lograr la tensión correcta. Esto dependerá de si la oruga se coloca en neumáticos nuevos o desgastados y también puede variar según el tipo de máquina y el diseño del bogie.



PASO 4

Vuelva a hacer avanzar la máquina

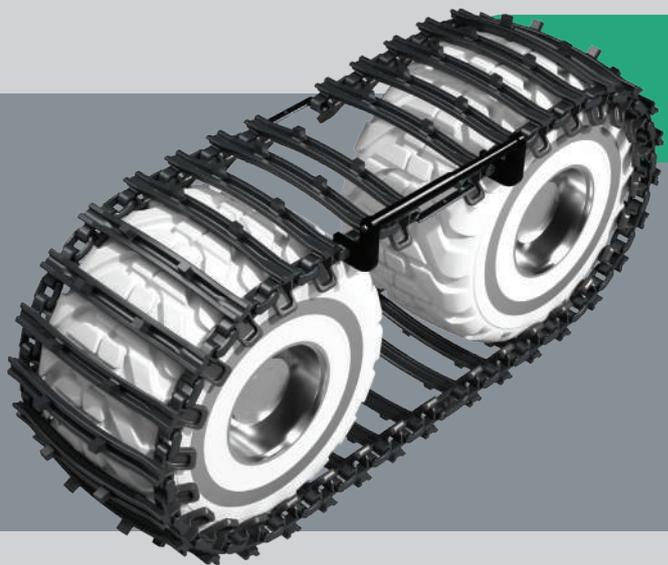
Haga avanzar la máquina hasta que la parte con las grapas quede en el centro del bogie.



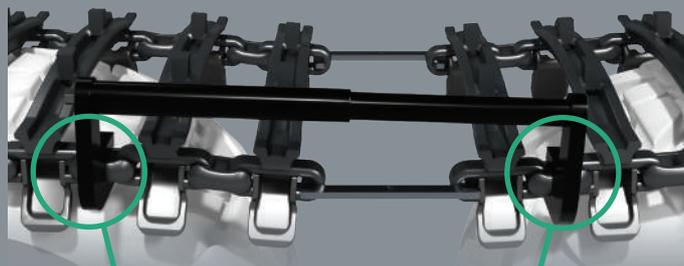
PASO 5

Coloque el tensor de la oruga

El tensor de tejas se puede colocar en cualquier extremo de la oruga, en el lado derecho o el izquierdo, y se apretará la oruga con una llave de trinquete. A continuación, se sustituirá la grapa por el eslabón de empalme de la oruga. Este proceso se repetirá en el otro lado de la oruga.



Nota: Son necesarios una llave de trinquete de 3/4" y un vaso de 38 mm para trabajar con el tensor. Asegúrese de que el tensor esté bien colocado y seguro en las orugas antes de usarlo.



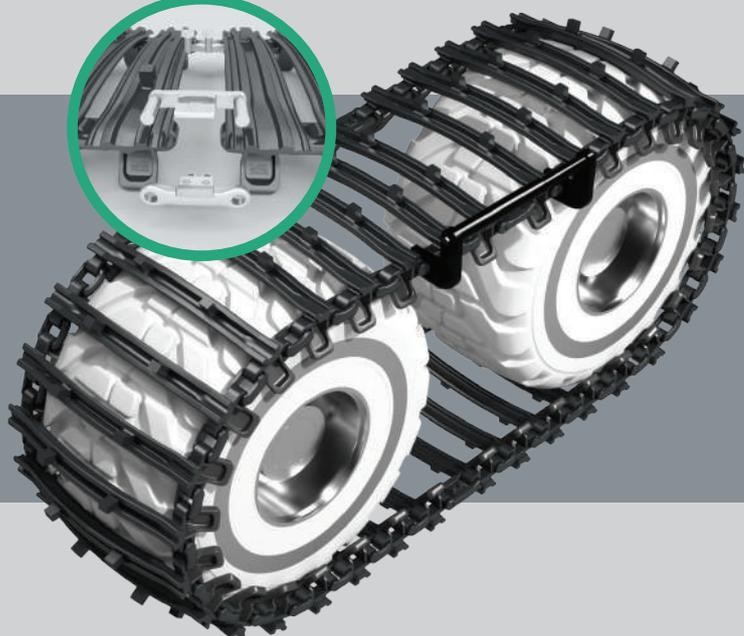
Segundo eslabón

Primer eslabón

PASO 6

Colocación de los eslabones de empalme de la oruga

Estos eslabones se deben colocar con la cara lisa del eslabón de cara al neumático y la teja final colocada hacia el exterior. Si estos eslabones se colocan al revés pueden dañar el neumático, ya que los pasadores del eslabón estarán en contacto con la pared lateral del neumático.

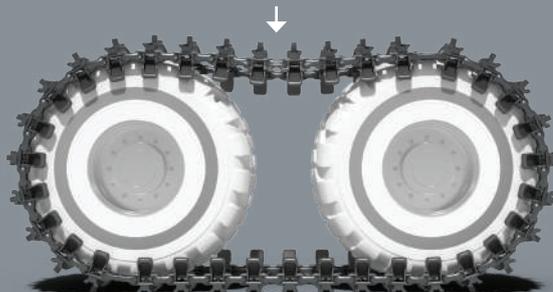


PASO 7

Asegúrese de que oruga tenga la tensión correcta

Cuando se trabaja con las orugas demasiado flojas, con demasiada flecha central, cabe la posibilidad de que se caigan. También existe el peligro de que las orugas rocen y golpeen las cajas de transmisión del bogie y, en casos de descuido extremo, hagan surcos y agujeros en la caja de transmisión.

Flecha central
40-70mm



Colocación de las orugas

Cada oruga se suministra en 2 palés. Compruebe el número de serie, el tamaño del neumático y el dibujo de la cubierta que se encuentra en las etiquetas de identificación. Es fundamental para utilizar las orugas adecuadas para su tipo de neumático.



Esta tarea solo la debe llevar a cabo un operario capacitado. Lleve a cabo una evaluación de riesgos para garantizar su propia seguridad y la de los demás.

PASO 1

Extienda la oruga

Extienda la oruga con las tejas hacia arriba. Utilice una soga o correa fuerte de buena calidad y átela al centro de la última teja.



PASO 2

Haga avanzar la máquina

Coloque la cuerda o la correa sobre la parte central del neumático; coloque la parte sobrante bajo el neumático, sujetándola bien.

Haga avanzar la máquina de manera que la rueda pise la soga o correa, atrapándola debajo y arrastrando la oruga sobre el neumático.



Tensión de la oruga: Es posible que haya que quitar una teja completa para conseguir la tensión correcta. Esto dependerá de si la oruga se coloca en un neumático nuevo o desgastado.

ELIJA SU TENSOR



QTT401
For TXSG tracks



TXSG



QTT402
For GSG tracks



GSG

Para orugas TXSG con patas alargadas, y se puede pasar sobre las extensiones de la oruga hasta el sistema de eslabones situado entre las tejas



Para orugas Grouzer Super Grip, con pivotes para encajar en el sistema de eslabones.

En este momento se puede retirar la cuerda o correa.



PASO 3

Inserte las grapas

Cuando la oruga esté sobre el neumático, coloque las grapas.



TXSG

Super Grip Flotation



GSG

Ultimate Climbing



PASO 4

Inserte los dos tensores de la oruga

Ahora se puede retirar la grapa, dejando la última teja libre para que se pueda mover.



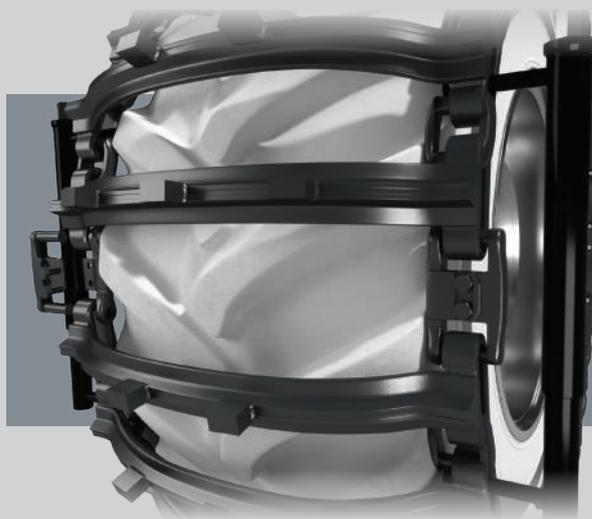
NOTA: Son necesarios una llave de trinquete de 3/4" y un vaso de 38 mm para trabajar con el tensor. Asegúrese de que el tensor esté bien colocado y seguro en las orugas antes de usarlo. Cuando se suministran clavijas de retención, estas se deben colocar en el tensor antes para evitar que se suelten durante la colocación.

PASO 5

Colocación de los eslabones de empalme de la oruga



Estos eslabones se deben colocar opuestos a la banda de la oruga, con la teja final de cara al neumático y la parte macho colocada hacia el exterior.



PASO 6

Tensión correcta y presión del neumático

Cuando se trabaja con las orugas demasiado flojas cabe la posibilidad de que se caigan.



NOTA: Si estos eslabones se colocan al revés pueden dañar el neumático. Los neumáticos DEBEN rodar con la presión correcta, compruebe las recomendaciones del fabricante.

Conducir con orugas

Las orugas incrementan la estabilidad de la máquina, proporcionan más tracción y flotación. Sin embargo, para obtener el máximo beneficio del uso de orugas, se deben respetar debidamente los siguientes puntos

- Se debe elegir la oruga adecuada para cada tarea, teniendo en cuenta el terreno, el tamaño y tipo de máquina, el tamaño y tipo de neumático al que se colocarán las orugas, la experiencia del conductor y los métodos de trabajo
- Las orugas deben estar correctamente colocadas y tensadas
- Las orugas no deben golpear o embarrar la carrocería de la máquina
- Se debe prestar una atención especial a las cadenas con garras antideslizamiento desgastadas. Estas garras evitan el deslizamiento lateral de las orugas, especialmente en pendientes laterales, y deben ser reemplazadas cuando se desgasten
- Los neumáticos se deben inflar a la presión de trabajo correcta, normalmente la máxima presión permitida para el neumático



Velocidades de conducción

La máxima velocidad de conducción con orugas no debe superar jamás los 12 km/h.

Esto aplica incluso en superficies llanas y lisas o caminos forestales. La velocidad se debe reducir considerablemente en el bosque e incluso más con un autocargador cargado y al trabajar en terrenos extremos.

Reparación y asistencia

Consulte con el departamento de asistencia técnica de Clark Tracks antes de empezar una reparación.

Nos sentimos orgullosos del nivel de asistencia técnica y apoyo que prestamos a nuestros distribuidores y clientes, tanto mediante la información contenida en este práctico

manual como por la capacidad técnica de nuestro personal para resolver problemas.

También estamos dispuestos a hablar directamente con los clientes que necesiten asistencia técnica incluso fuera del horario de oficina. Estamos a solo una llamada telefónica.



**Clark Tracks Technical
Support Department**

+44 (0) 1387 722370

clarktracks@clarktracks.com

www.clarktracks.com

Instrucciones de soldadura

La vida útil de las garras depende principalmente de las condiciones del terreno.

En terrenos duros y rocosos la duración puede ser de solo 6 meses, mientras que en terrenos blandos pueden durar muchos años. Volver a soldar las garras es un difícil equilibrio entre conseguir la penetración suficiente en la junta y NO sobrecalentar la teja. Recomendamos encarecidamente seguir el procedimiento para obtener el mejor resultado:

Preparación

- Lleve la oruga al taller 24 horas antes de soldar las garras.
- Limpie la zona donde se va a soldar la garra, eliminando la suciedad, el óxido y los residuos, y asegúrese de que la oruga no esté húmeda.
- Caliente esta zona a 150 °C con un soplete de gas.

Es esencial que las orugas estén limpias y secas para reducir la posibilidad de fragilización por absorción de hidrógeno, que puede ser FATAL para la oruga.

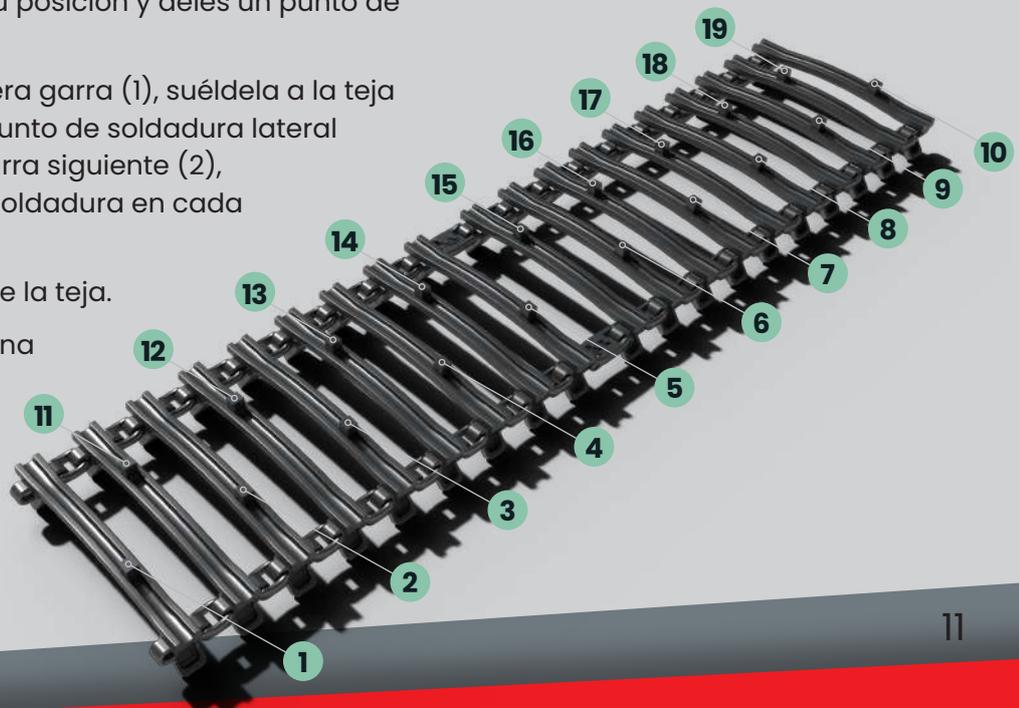
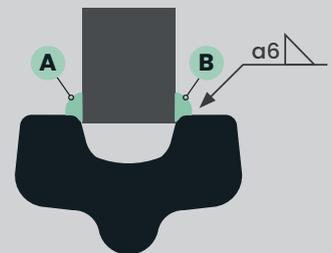
| | Esab OK Autrod 12.50 | | Esab OK 48.00 |
|----------------------------|----------------------|-------------|-----------------|
| Diámetro, mm | 1.0mm wire | 1.2 mm wire | 3.2mm electrode |
| Tensión del arco (V) | 22v-25v | 24v-28v | 23v |
| Corriente de soldadura (A) | 200A-220A | 260A-300A | 115A |

Electrodo de hilo MIG:
ESAB AUTROD 12.50 (o similar)

Electrodo de soldadura:
ESAB OK74.78 (o similar)

Proceso de soldadura

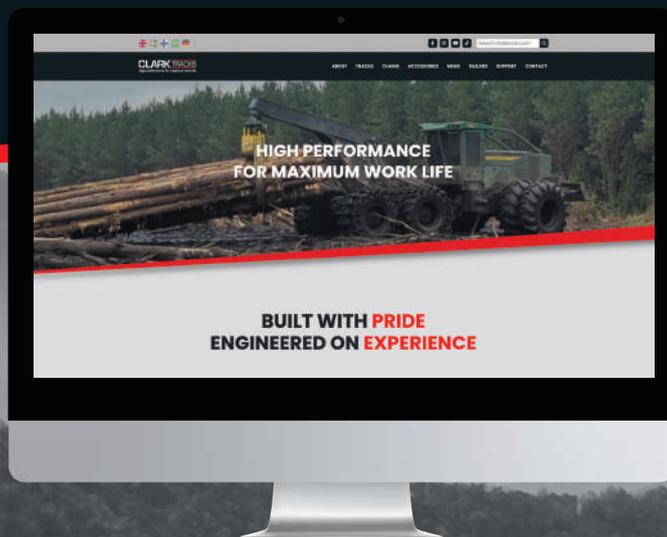
- Lleve la oruga al taller 24 horas antes de soldar las garras.
- Limpie la zona donde se va a soldar la garra, eliminando la suciedad, el óxido y los residuos, y asegúrese de que la oruga no esté húmeda.
- Caliente esta zona a 150 °C con un soplete de gas.
- Coloque las garras en su posición y deles un punto de soldadura a la oruga.
- Empezando por la primera garra (1), suéldela a la teja en el lado opuesto del punto de soldadura lateral (A), y luego pase a la garra siguiente (2), completando una sola soldadura en cada garra.
- Nunca suelde a través de la teja.
- Cuando haya soldado una vez todas las garras, empiece por la primera garra (1) y suelde por el lado opuesto (B).



CLARK TRACKS™

Alto rendimiento para una vida de trabajo al máximo

Clark Tracks take pride in supplying high quality products and service to every customer, worldwide.



Visita nuestro sitio web www.clarktracks.com

***Nota de uso:** Debe dejarse a juicio del usuario, ya que Clark Tracks no puede dar recomendaciones exactas debido a que las condiciones de trabajo, las limitaciones de la máquina o el neumático, así como el terreno, pueden variar considerablemente. La decisión final sobre la adecuación de un tipo de oruga para una aplicación concreta debe recaer en el propietario o usuario de la máquina. Nuestro objetivo es ayudar a los clientes a tomar una decisión informada.

+44 (0) 1387 722370

clarktracks@clarktracks.com

www.clarktracks.com

© Copyright 2024 Clark Tracks Ltd - CT24-2002-v01

