

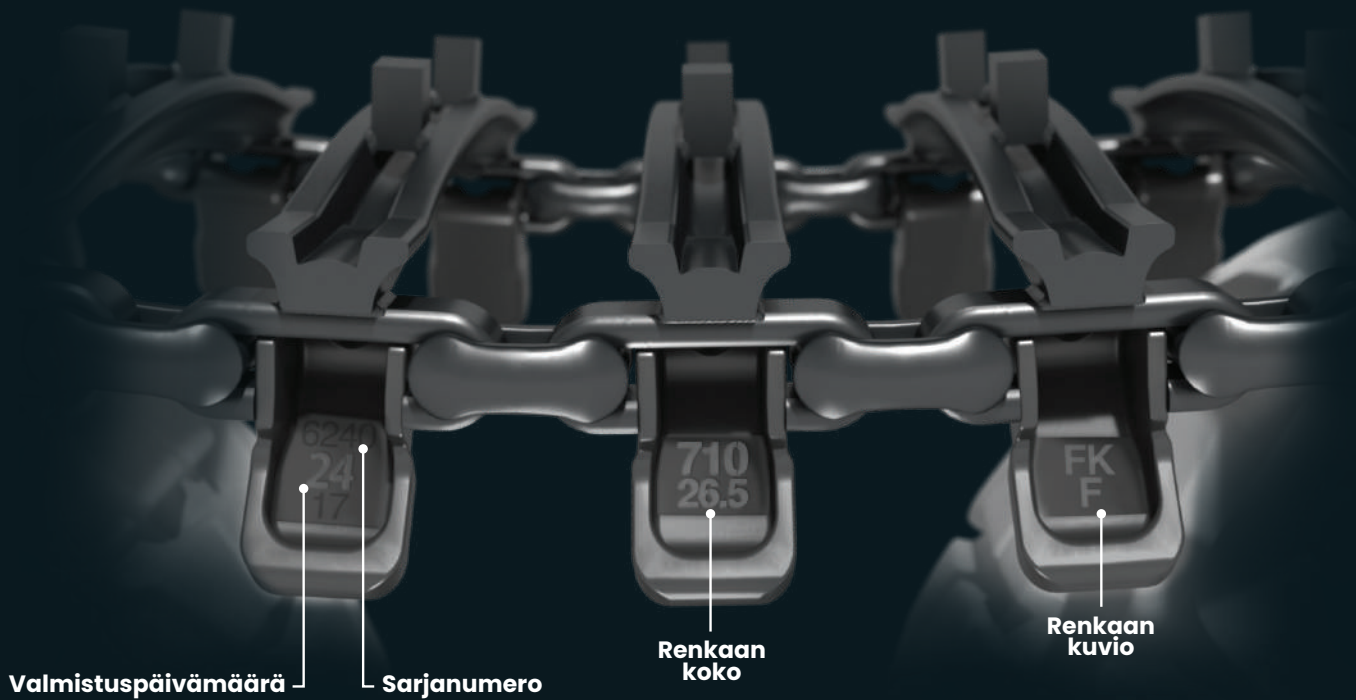
CLARK **TRACKS**TM

huippu suorituskyky ja pitkä käyttöikä

KOKEMUKSELLA KEHITETTY
YLPEYDELLÄ VALMISTETTU



Telojen asennus



Telan tunnistetiedot

Jokaisessa telasetissä on tunnistet, jotka kertovat tarkan rengaskoon ja pintakuvion, jota varten tela on suunniteltu. Tunnisteissa on myös valmistuspäivämäärä ja sarjanumero.

On erittäin tärkeää, että jokaisen rengastyypin yhteydessä käytetään oikeaa telaa.

Yleisesti ottaen tiheet telat, joissa on leveät telakengät, soveltuvat paremmin pehmeälle maaperälle. Harvemmat telat, joissa on kapeammat telakengät, soveltuvat paremmin kovemmalle maaperälle ja jyrkempiin rinteisiin sekä tarjoavat paremman kiipeämiskyvyn. Tulee kuitenkin huomioida, että telakengät varustetut telat eivät sovellu käytettäväksi syvässä lumiolosuhteissa tai telakengät. Tämä johtuu siitä, että materiaali ei välttämättä

pääse poistumaan telalevyjen välistä ja kerääntyy telan ja renkaan väliin, mikä voi äärimmäistapauksissa aiheuttaa ongelmia koneen telin voimansiirrossa. Jokaisessa telasetissä on tunnistet, jotka kertovat tarkan rengaskoon ja pintakuvion, jota varten tela on suunniteltu. Tunnisteissa on myös telin voimansiirrossa. ja sarjanumero. On erittäin tärkeää, että jokaisen rengastyypin yhteydessä käytetään oikeaa telaa.



Telojen kiristys

Uusia teloja voi joutua kiristämään muutaman päivän käytön jälkeen.

Uudelleen kiristäminen käsittää pitkien Uusia teloja voi joutua kiristämään muutaman päivän käytön jälkeen. korvaamista lyhyillä liitoslenkeillä ja yhden täyden telalevyn poistamista oikean kiristuksen ylläpitämiseksi. Tämä tulee suorittaa telalle sopivaa telakiristystyökalua käyttäen ja kuten asennusohjeissa on kuvattu.

Tämä uusien telojen löystyminen ei johdu materiaalin venymisestä, vaan sivulenkkijärjestelmän osien paikalleen asettumisesta.

Ensimmäisen työviikon aikana voidaan odottaa, että teloja kiristetään usein, ja tarve pienenee telojen asettuessa. Ensimmäisten kolmen tai neljän työviikon aikana voidaan myös odottaa, että yksi täysi telalevy täytyy poistaa. Toinen levy voidaan joutua poistamaan 3-6 kuukauden työn jälkeen. Telalenkkijärjestelmän työajan aikana kokeman kuluman määrä riippuu maastojen kuluttavuudesta yhdessä telojen kuormituksen ja kiristuksen kanssa - ylikiristetyt telat kuluvat nopeammin.

Korjaus ja tuki

Teloja tulee käyttää mahdollisimman löysällä kiristyksellä, kunhan:

- renkaat eivät liu'u ja pyöri telan sisällä
- tela ei putoa renkailta
- tela ei osu koneen runkoon tai mihinkään sen osaan
- tela ei aiheuta vahinkoa renkaille

Tarpeettoman tiukalla olevat telat kuluttavat akseleita ja vanteen keskiön laakereita sekä lisäävät renkaan ja kelan kulumista.

Toimitus

Jokainen Clack Tracks -setti toimitetaan neljässä osassa ja toimitetaan kaikilla tarvittavilla lenkeillä. Telat on tavallisesti pakattu kahdelle avoimelle kuormalavalle kuljetusta varten niin, että jokaista kuormalavaa kohden on kaksi valmiiksi kytkettyä osaa.



Ainoastaan koulutetun asentajan tulee suorittaa tämä tehtävä. Tee riskiarvio oman ja muiden turvallisuuden varmistamiseksi.



Telojen asennus

VAIHE 1

Levitä tela

Levitä tela niin, että telan sivuohjurit ovat alaspäin.

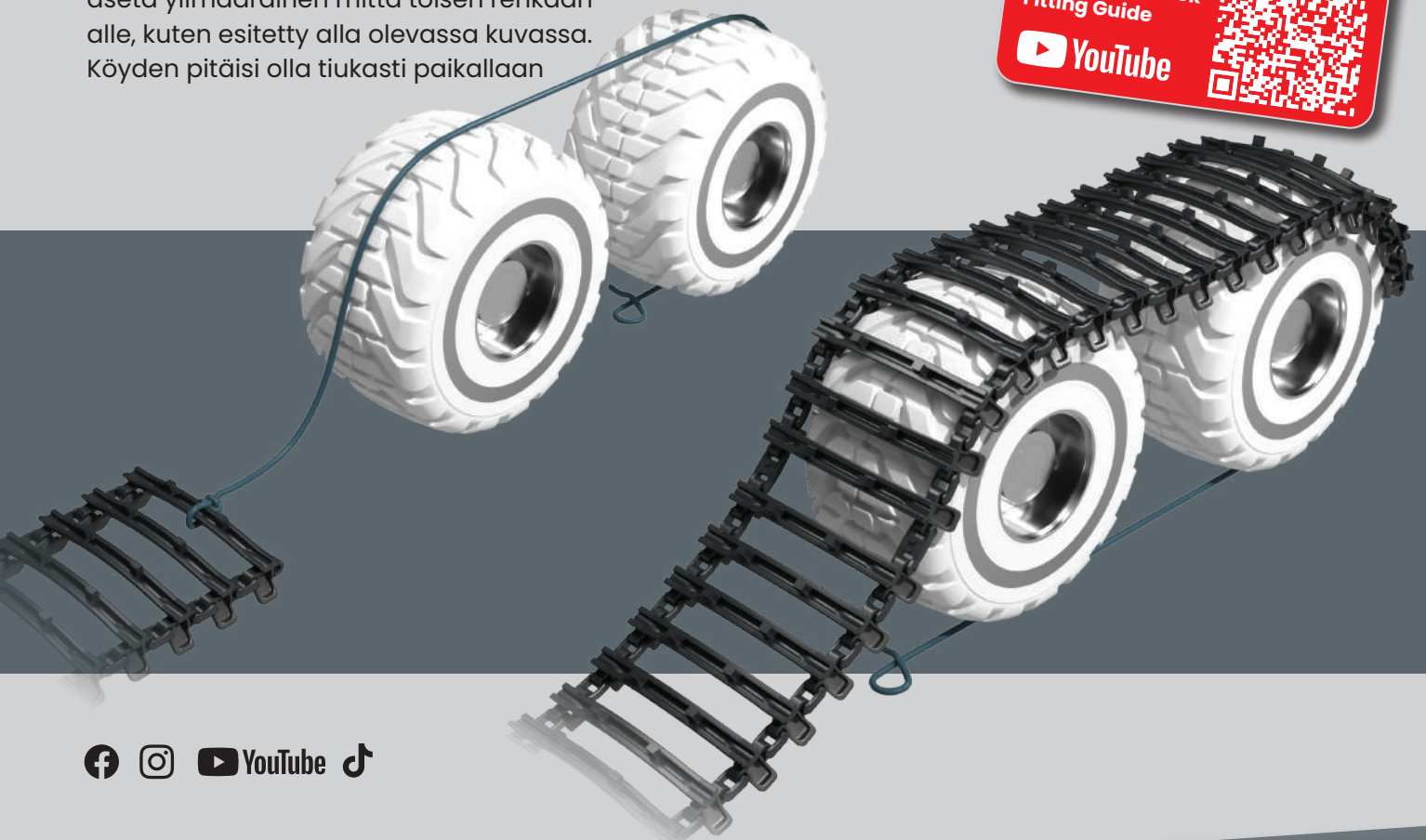
Käytä laadukasta, vahvaa köyttä, kuten nailonköysi, jonka läpimitta on Ø20 mm, ja kiinnitä se viimeisen telakengän keskelle.

Syötä köysi telirenkaiden keskikohdan yli ja aseta ylimääräinen mitta toisen renkaan alle, kuten esitetty alla olevassa kuvassa. Köyden pitäisi olla tiukasti paikallaan

VAIHE 2

Aja konetta eteenpäin

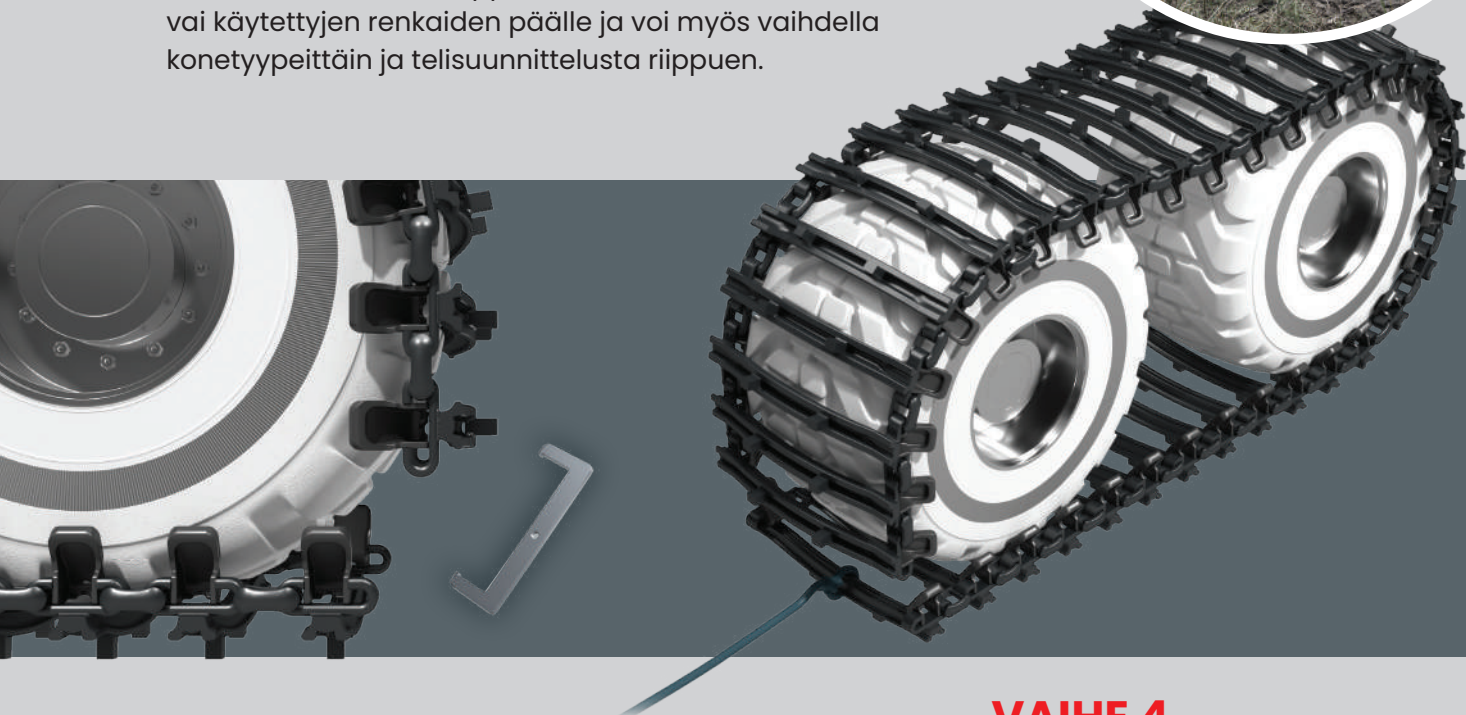
Aja konetta eteenpäin niin, että pyörät ajavat alle jäävän köyden yli, kuten esitetty kuvassa. Tämä vetää telan renkaalle.



VAIHE 3

Aseta kaksi asennusniittä paikalleen

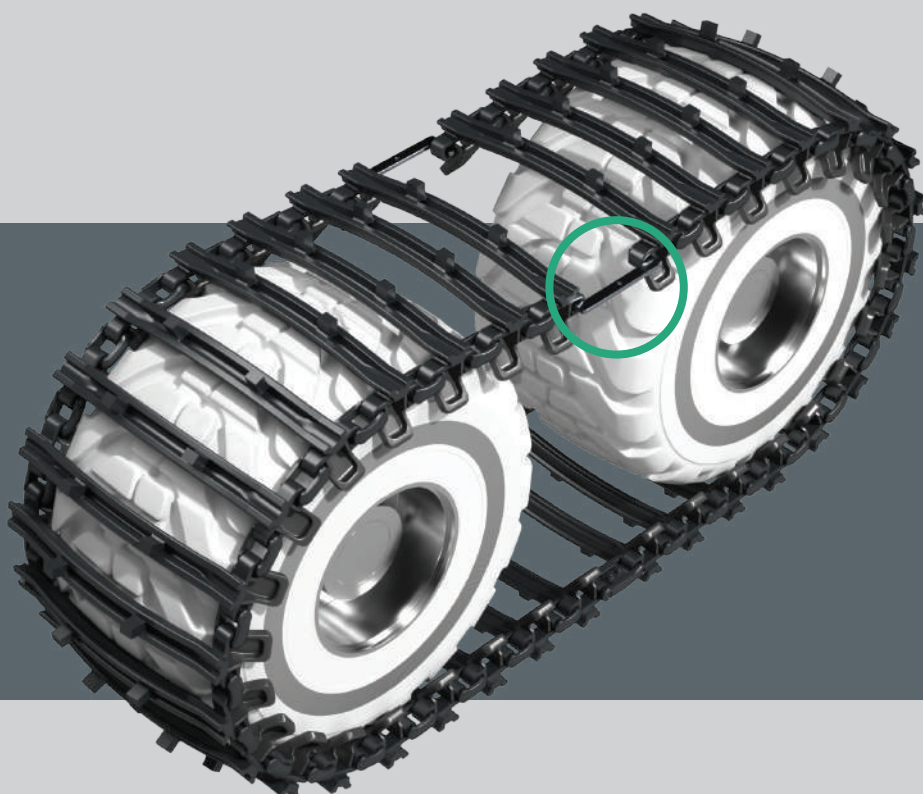
Kun tela on täysin koneen renkaiden päällä, kuten esitetty kuvassa, kaksi asennusniittä (toimitettu telan mukana) voidaan asettaa pitämään päät yhdessä. Älä poista köyttä. Jokainen tela on valmistettu standardipituiseksi, joten telakenkiä voidaan joutua poistamaan, jotta oikea kiristys saada aikaan. Tämä riippuu siitä asennetaanko tela uusien vai käytettyjen renkaiden päälle ja voi myös vaihdella konetyypeittäin ja telisuunnittelusta riippuen.



VAIHE 4

Aja konetta jälleen eteenpäin

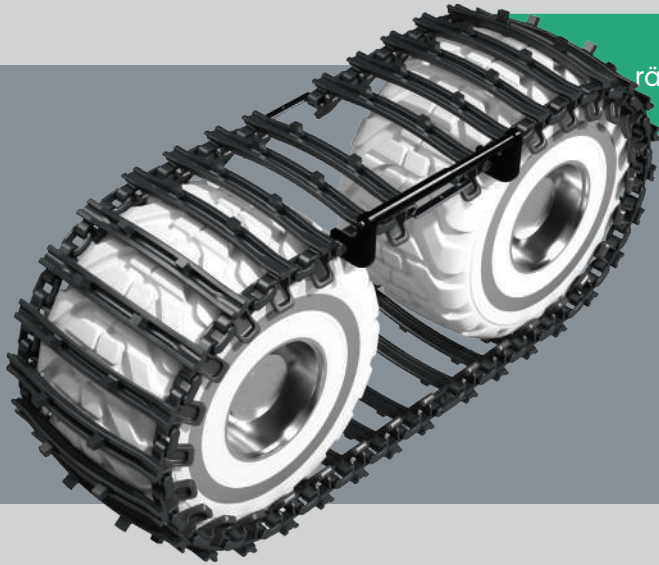
Aja konetta eteenpäin, niin, että liitoskohta on telin keskikohdalla.



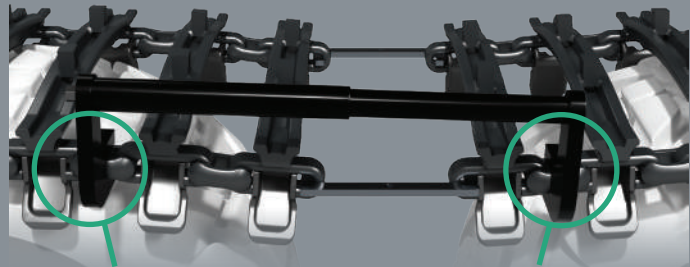
VAIHE 5

Aseta telan kiristystyökalu

Telan kiristystyökalu tulee sijoittaa telan jompaankumpaan päähän, joko vasemmalle tai oikealle puolelle, ja tela kiristää räikällä. Asennusniitti tulee sitten vaihtaa telan liitoslenkkiin. Tämä toimenpide tulee sitten toistaa telan toisella puolen.



HUOM: Kiristystyökalun käytössä tarvitaan 3/4" räikkäväännin ja 38 mm hylsy. Varmista, että kiristintyökalu on asennettu oikein ja turvallisesti teloille ennen käyttöä.



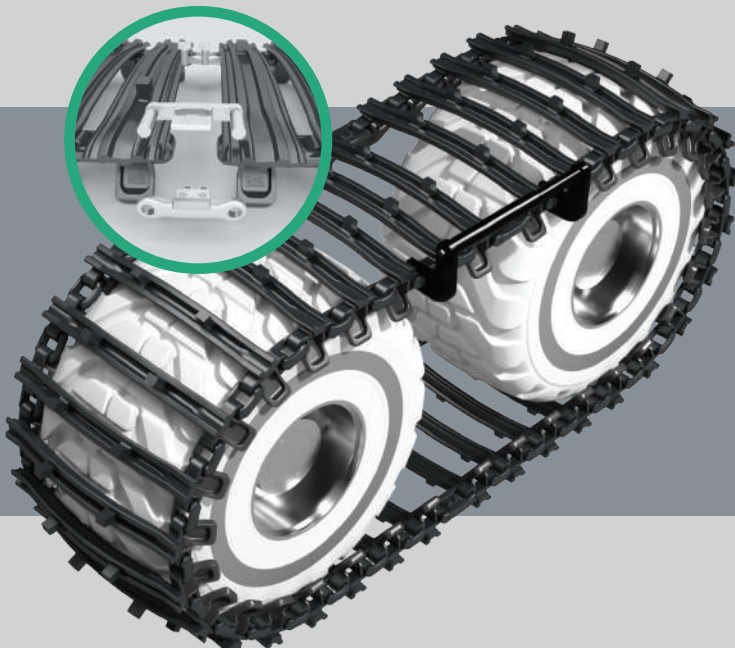
Toinen linkki

Ensimmäinen linkki

VAIHE 6

Telan liitoslenkkien asentaminen

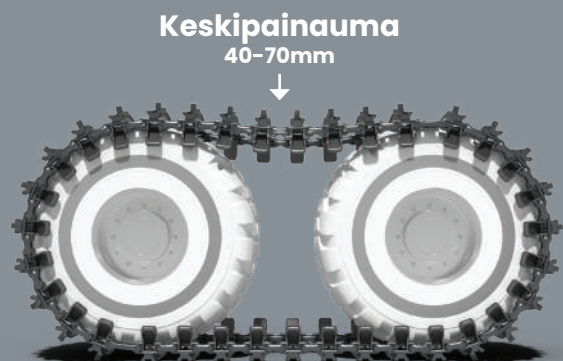
Tämä lenkit tulee asentaa niin, että lenkin sileä pinta on rengasta kohden ja päätylevy ulospäin. Näiden lenkkien asentaminen väärinpäin voi johtaa renkaan vahingoittumiseen, koska lenkin tapit pääsevät kosketuksiin renkaan sivuseinämän kanssa.



VAIHE 7

Varmista telan oikea kireys

Varmista telan oikea kireys. Kun telat ovat liian löysällä ja keskellä on liian suuri painauma, telat saattavat pudota renkaiden päältä. On olemassa myös riski, että telat osuvat ja hankaavat telikoteloja ja erittäin pahassa tapauksessa repivät uria ja reikiä telikoteloon.



Pyörätelojen asennus

Telat toimitetaan kahdella lavalla. Tarkista sivuohjureiden merkinnöistä sarjanumero, rengaskoko ja -malli. On tärkeää, että käytät vain sinun renkaillasi tarkoitettuja teloja.



Ainoastaan koulutetun asentajan tulee suorittaa tämä tehtävä.
Tee riskiarvio oman ja muiden turvallisuuden varmistamiseksi.

VAIHE 1

Levitä tela

Levitä tela telakengät ylöspäin. Käytä laadukasta, vahvaa hihnaa tai köyttä, kuten Ø20 mm nailonköyttä ja kiinnitä se viimeisen telakengän keskelle.



VAIHE 2

Aja konetta eteenpäin

Syötä köysi renkaan keskikohtaan yli ja aseta ylimääräinen mitta renkaan alle työntämällä se mahdollisimman tiukasti paikoilleen.

Aja konetta eteenpäin niin, että pyörät ajavat alle jäävän köyden yli vetäen telan renkaalle.



Telan kiristäminen: Riippuen siitä, asennetaanko tela uudelle vai kuluneelle renkaalle, voit mahdollisesti joutua poistamaan ynden telankengän saavuttaaksesi riittävän kireyden.

VALITSE OIKEA TELAKIRISTIN



QTT401

For TXSG tracks



TXSG



QTT402

For GSG tracks



GSG

Kiristimessä on pidemmät jalat, jotka yletyvät telan jatkeiden yli ja se asetetaan sivulenkkeihin telakengien välissä.



Kiristimessä on nastat jotka asetetaan sivulenkkeihin.

Tässä vaiheessa köysi tai hihna voidaan poistaa.



VAIHE 3

Aseta asennusniitit paikoilleen

Kun tela on renkaalla, aseta asennusniitit paikoilleen.



TXSG
Super Grip Flotation



GSG
Ultimate Climbing



VAIHE 4

Aseta kaksi telakiristintä paikoilleen

Asennusniitit voidaan nyt poistaa, jotta viimeiselle telakengälle jää tilaa liikkua.



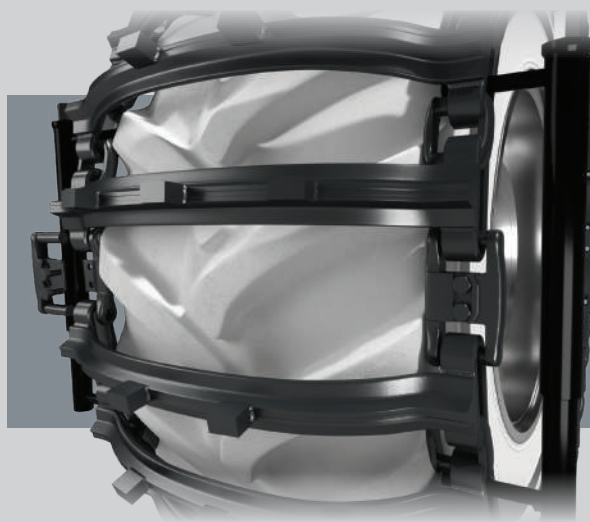
HUOM: Kiristystyökalun käytössä tarvitaan 3/4" räikkäväännin ja 38 mm hylsy. Varmista, että kiristintyökalu on asennettu oikein ja turvallisesti teloille ennen käyttöä. Jos mukana on toimitettu sokkaliittimet, niiden pitää olla kiinnitettynä kiristystyökaluun, jottei se pääse irtomaan kiristämisen aikana.

VAIHE 5

Telan liitoslenkkien asentaminen



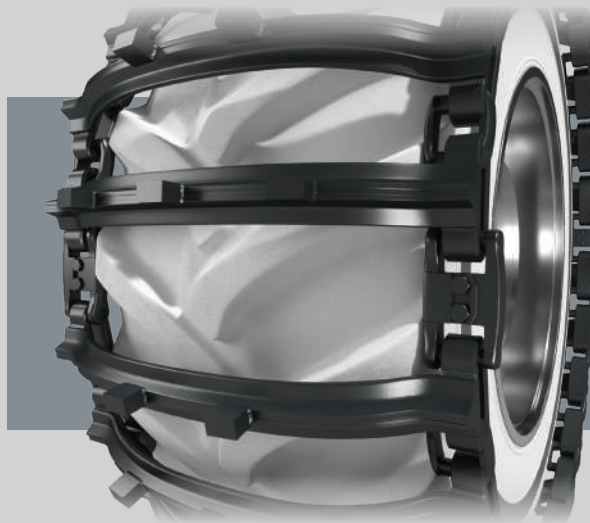
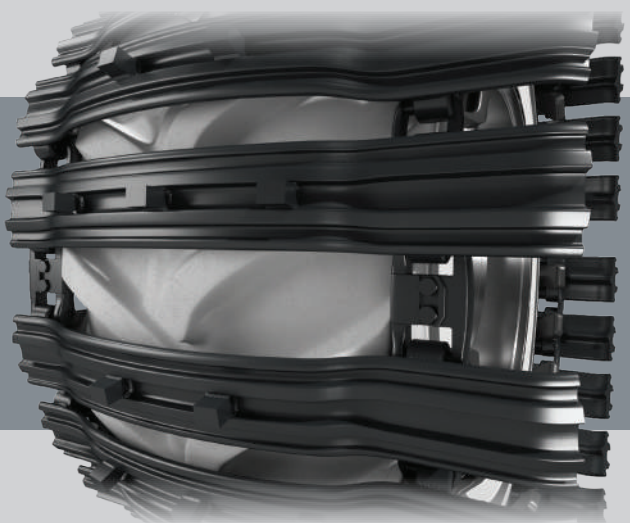
Nämä lenkit tulee asentaa vastakkaisille puolelle telaa, äätylenkki rengasta kohti ja urospuoli ulkopuolelle.



VAIHE 6

Varmista oikea kireys ja rengaspaine

Jos telat ovat liian löysällä, ne saattavat pudota pois paikoiltaan.



HUOM: Jos telat asennetaan väärin, ne saattavat vahingoittaa rengasta. Renkaissa on oltava oikea rengaspaine - tarkista valmistajan suositusarvot.

Telojen käyttö

Telat parantavat koneen vakautta sekä tarjoavat lisää vetoa ja kantavuutta. Seuraavat kohdat tulee kuitenkin huomioida, jotta telojen käytöstä saadaan kaikki irti:

- Jokaista tehtävää varten tulee valita oikea tela huomioiden maasto, koneen koko ja tyyppi, renkaan, johon tela asennetaan, tyyppi ja koko, ajajan kokemus ja työkäytännöt
- Telojen tulee olla oikein asennettu ja kiristetty.
- Telojen ei tule osua koneen runkoon
- Huomioi tämä, jos telan hokit ovat kuluneet: hokit estävät telojen sivuttaisen liukumisen ja ne tulee vaihtaa, kun ne ovat kuluneet
- Renkaiden tulee olla täytetty oikeaan työpaineeseen - yleensä renkaan suurin sallittu paine.



Ajonopeudet

Suurin ajonopeus telloilla ei saa koskaan ylittää 12 km/h.

Tämä koskee myös tasaisia, sileitä pintoja tai metsäteitä. Nopeuksia tulee vähentää huomattavasti metsässä ja vielä lisää käytettäessä lastattua kuormakonetta ja toimittaessa äärimmäisissä olosuhteissa.

Korjaus ja tuki

Ota yhteyttä Clark Tracksin teknisen tuen osastoon ennen korjaustoimiin ryhtymistä.

Olemme ylpeitä teknisen tukemme tasosta ja sekä myyjillemme että asiakkaillemme tarjoamastamme avusta tässä ainutlaatuisessa oppaassa olevien tietojen

kautta ja henkilöstömme teknisellä kyvyllä ratkaista ongelmia.

Asiakkaidemme tarvitessa teknistä tukea, olemme valmiita puhumaan heidän kanssaan myös toimistoaikojen ulkopuolella. Olemme vain puhelinsoiton päässä.

**Clark Tracks Technical
Support Department**

0207 927 511

info@clarktracks.fi

www.clarktracks.fi

Telahokkien hitsaus

Hokkien elinikä riippuu pääasiassa maasto-olosuhteista.

Kovassa ja kivikkoisessa maastossa ne saattavat kestää vain 6 kk, kun taas pehmeässä maastossa useita vuosia. Hitsatessa uusia hokkeja tasapainoillaan sen välillä, että saadaan liitoksesta riittävän vahva ylikuumentamatta telakenkää. Parhaan lopputuloksen saavuttamiseksi, suosittelemme seuraavia työvaiheita::

Esivalmistelu

- Ota telat lämpimiin sisätiloihin 24 tuntia ennen hitsauksen aloittamista
- Puhdista hitsauskohta liasta ja ruosteesta sekä varmista, että telan pinnalla ei ole kosteutta
- Esilämmitä hitsauskohta 150 asteeseen kaasusoihdulla

On erittäin tärkeää, että telat ovat puhtaat ja kuivat, jottei vety haurasta telakenkää kohtalokkain seurauksin.

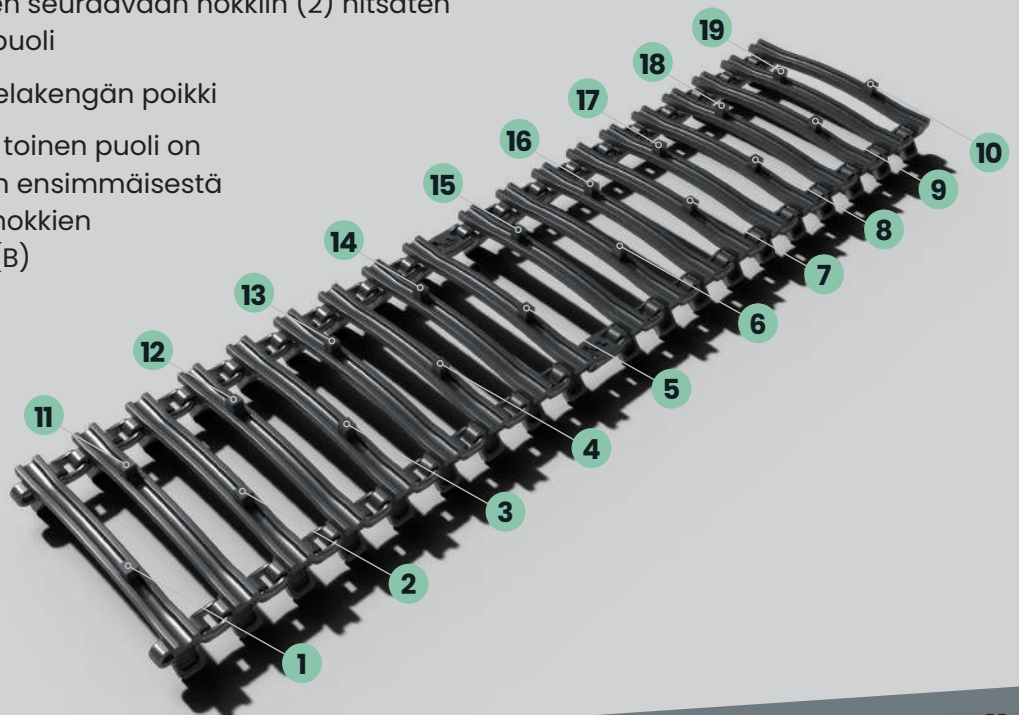
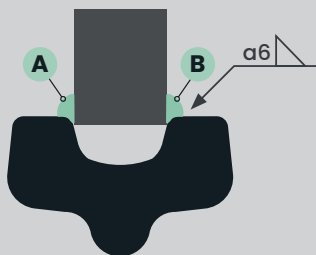
	Esab OK Autrod 12.50		Esab OK 48.00
Halkaisija, mm	1.0mm wire	1.2 mm wire	3.2mm electrode
Kaarijännite, V	22v-25v	24v-28v	23v
Hitsausvirta, A	200A-220A	260A-300A	115A

Suositus MIG-hitsauslanka:
ESAB AUTROD 13.12 (tai vastaava)

Suositus hitsauselektrodi:
ESAB OK74.78 (tai vastaava)

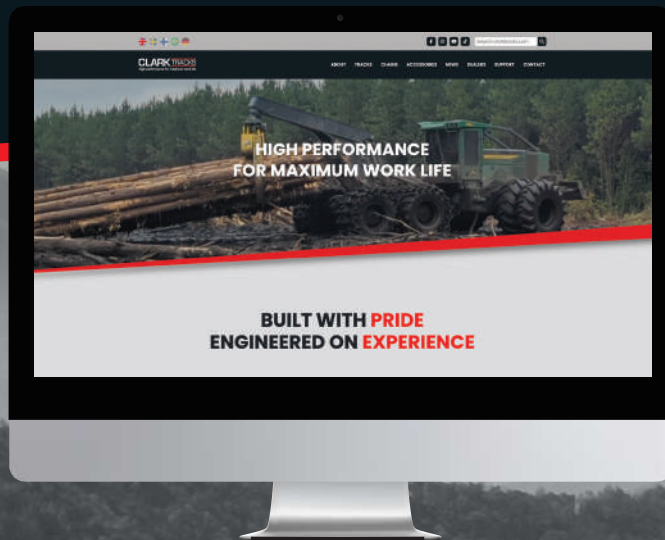
Hitsauksen vaiheet

- Aseta kaikki hokit paikoilleen
- Aloita ensimmäisestä hokista (1), hitsaa hokin toinen puoli (A) ja siirry sitten seuraavaan hokkiin (2) hitsaten aina vain hokin yksi puoli
- Älä koskaan hitsaa telakengän poikki
- Kun kaikkien hokkien toinen puoli on hitsattu, aloita jälleen ensimmäisestä hokista (1) ja hitsaa hokkien vastakkaiset puolet (B)



CLARK TRACKS™

huippu suorituskyky ja pitkä käyttöikä



Vieraile verkkosivuillamme www.clarktracks.fi

***Käyttöhuomio:** Käyttäjän tulee huomioida, että Clark Tracks ei pysty antamaan tarkkoja suosituksia siksi, että työolosuhteet, kone- tai rengasrajoitukset ja maasto voivat vaihdella suuresti. Lopullinen päätös telatyypin soveltuvuudesta tiettyyn käyttöön jää koneen omistajan/ käyttäjän vastuulle.
Tavoitteemme on auttaa asiakkaitamme tekemään tietoon perustuvia päätöksiä.

0207 927 511
info@clarktracks.fi

www.clarktracks.fi

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

