

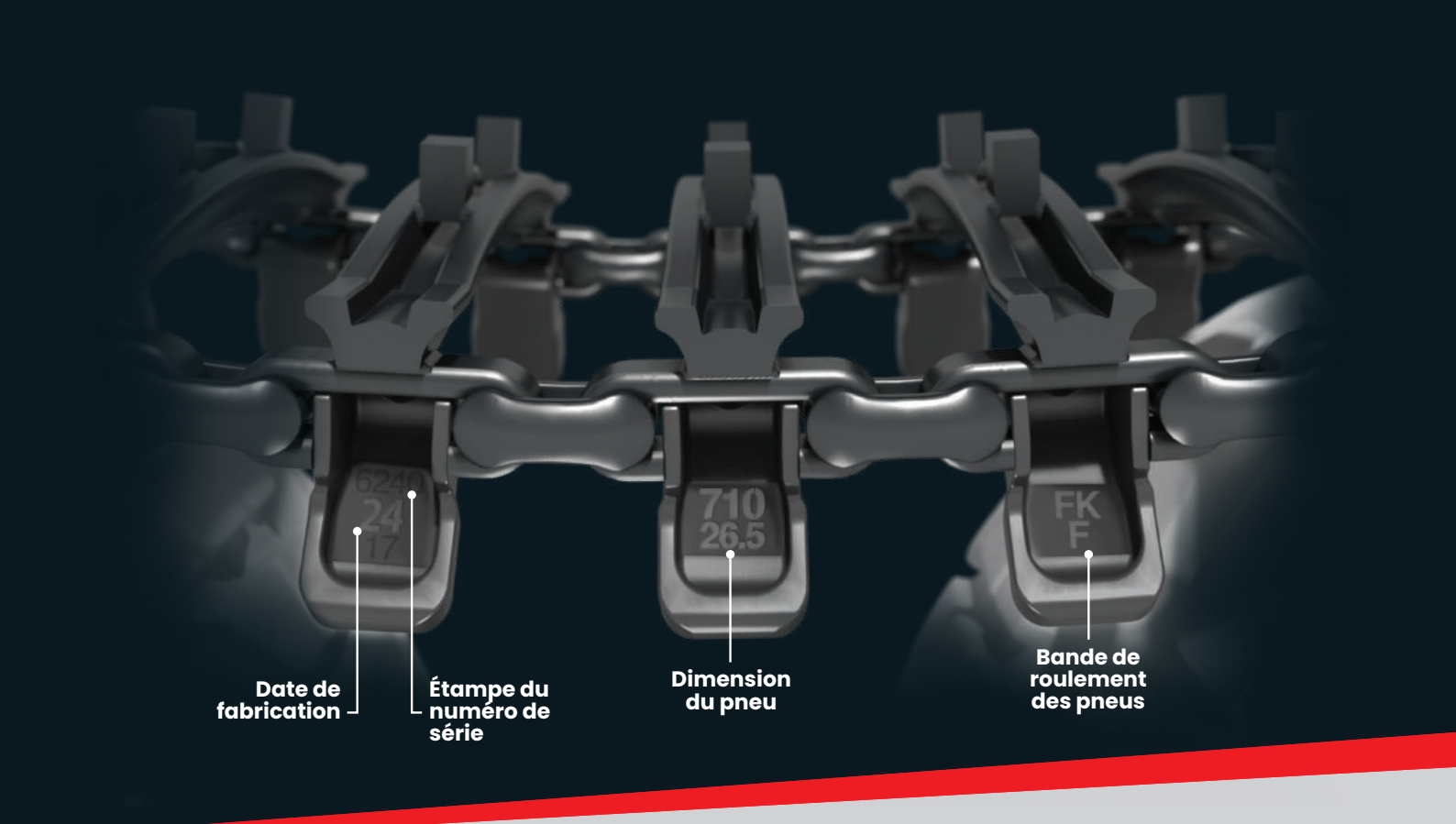
CLARK TM TRACKS

Haute performance pour une durée de vie accrue

**CONSTRUIT AVEC FIERTÉ
CONÇU AVEC EXPÉRIENCE**



Guide d'installation



The image shows a close-up of a track chain with three sprockets. Each sprocket has a metal plate with identification markings. The first sprocket on the left has the markings '6240', '24', and '17'. The middle sprocket has '710' and '26.5'. The third sprocket on the right has 'FK' and 'F'. White lines with dots point from the text labels below to these specific markings.

Date de fabrication

Étampe du numéro de série

Dimension du pneu

Bande de roulement des pneus

Identification des pistes et règles générales

Chaque ensemble de chenilles porte des identifications indiquant la taille exacte des pneus et la bande de roulement pour lesquels la chenille a été conçue. La date de fabrication et le numéro de série y sont également inscrits.

Il est essentiel que la bonne correcte soit utilisée pour chaque type de pneu

“En règle générale, les chenilles rapprochées avec des plaques larges sont mieux adaptées aux terrains meubles. Des chenilles plus espacées avec des plaques plus étroites sont mieux adaptées aux terrains plus durs et aux pentes plus raides, offrant une plus grande capacité de grimpe.

Cependant, il convient de noter que les chenilles avec des plaques rapprochées ne sont pas adaptées à une utilisation dans

des conditions de neige abondante ou dans certains types de conditions de boue collante. Cela est dû au fait que le matériau ne peut pas s'échapper entre les plaques des chenilles et s'accumule entre la chenille et le pneu, ce qui peut, dans des cas extrêmes, causer des problèmes de transmission du bogey de la machine.



Roder vos tracks

Lorsque les chenilles sont neuves, elles se détendent rapidement au cours des premiers jours d'utilisation et nécessitent une retension.

La retension implique le remplacement des maillons de chenille longs par des maillons de chenille courts, puis le retrait d'une plaque de chenille complète afin de maintenir une tension correcte. Ce processus doit être effectué à l'aide du «Quickie Tensioner» de Clark Track, tel qu'indiqué dans la section Pièces de rechange de ce manuel et décrit dans nos instructions de montage.

Ce relâchement de nouvelles chenilles n'est pas une forme quelconque d'étirement du matériau, mais simplement un processus de « rodage » dû aux nombreux composants du système.

On peut s'attendre à ce que la chenille nécessite une retension fréquente au cours de la première semaine de travail, cette tâche devenant moins fréquente à mesure que les chenilles s'enfoncent. On peut également s'attendre à devoir retirer une plaque de chenille complète au cours des trois ou quatre premières semaines de travail et peut-être une deuxième plaque après trois à six mois de travail. La quantité d'usure subie par le système de maillons de chenille au cours de sa durée de vie dépend de l'abrasivité du terrain ainsi que de la charge et de la tension subies par les chenilles. Les chenilles surtendues s'useront plus rapidement..

Retendre des chenilles

Les chenilles doivent fonctionner avec une tension aussi faible que possible à condition que:

1. Les pneus ne patinent pas et ne tournent pas à l'intérieur de la chenille
2. La chenille ne tombe pas des pneus
3. La chenille n'endommage pas la carrosserie ni aucune partie de la machine

4. La chenille n'endommage pas les pneus.

Les chenilles surtendues inutilement solliciteront les essieux et les roulements de moyeu et augmenteront l'usure des pneus et des chenilles.

La livraison des chenilles

Les chenilles seront fournies en quatre sections, avec deux sections jointes requises pour chaque côté de la machine. Les chenilles sont fabriquées dans des longueurs standard pour chaque taille de pneu et peuvent être trop longues, nécessitant le retrait d'une section complète de plaque avant le montage afin d'obtenir la tension correcte. Cela dépend en fonction de l'usure des pneus et peut également varier en fonction du type de machine et de la conception du bogey.



Cette tâche ne doit être effectuée que par un opérateur qualifié. Veuillez effectuer une évaluation des risques pour assurer votre sécurité et celle des autres.

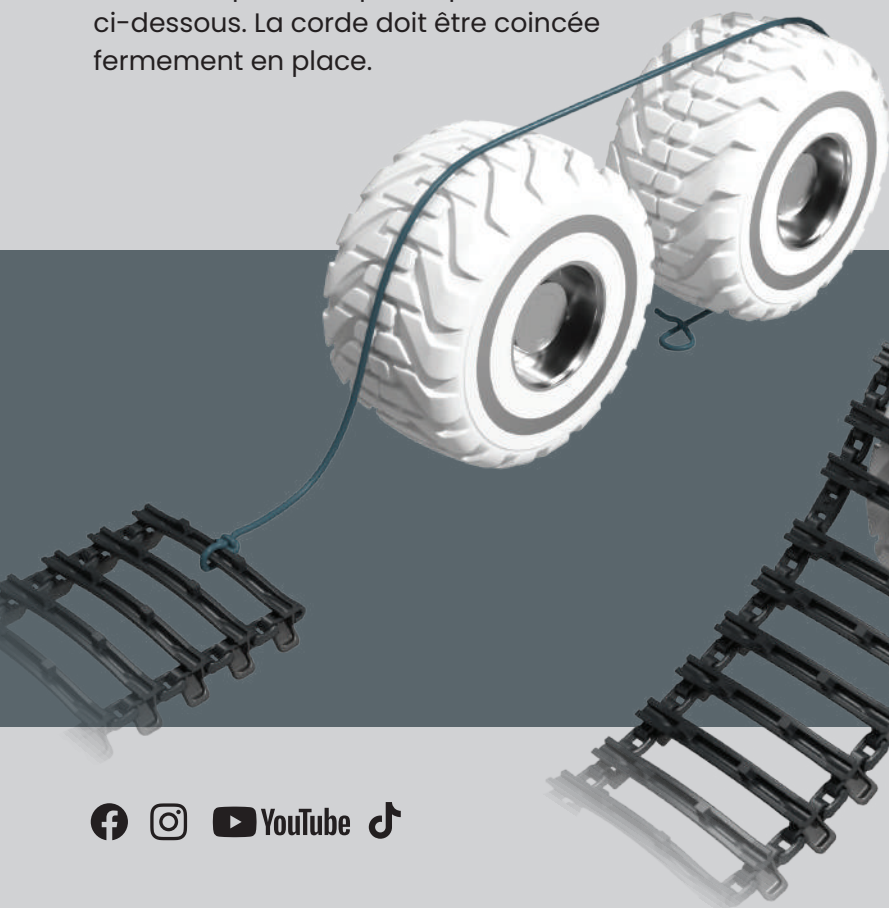


Montage de vos chenilles (roue double)

ÉTAPE 1

Placez la chenille

Placez la chenille avec les pattes face vers le bas. Utilisez une corde solide de bonne qualité, telle que du nylon de Ø20 mm, et attachez-la au centre de la dernière plaque. Faites passer le milieu des pneus du bogey et placez la corde en excès sous le deuxième pneu tel qu'indiqué sur le schéma ci-dessous. La corde doit être coincée fermement en place.



ÉTAPE 2

Avancez la machine

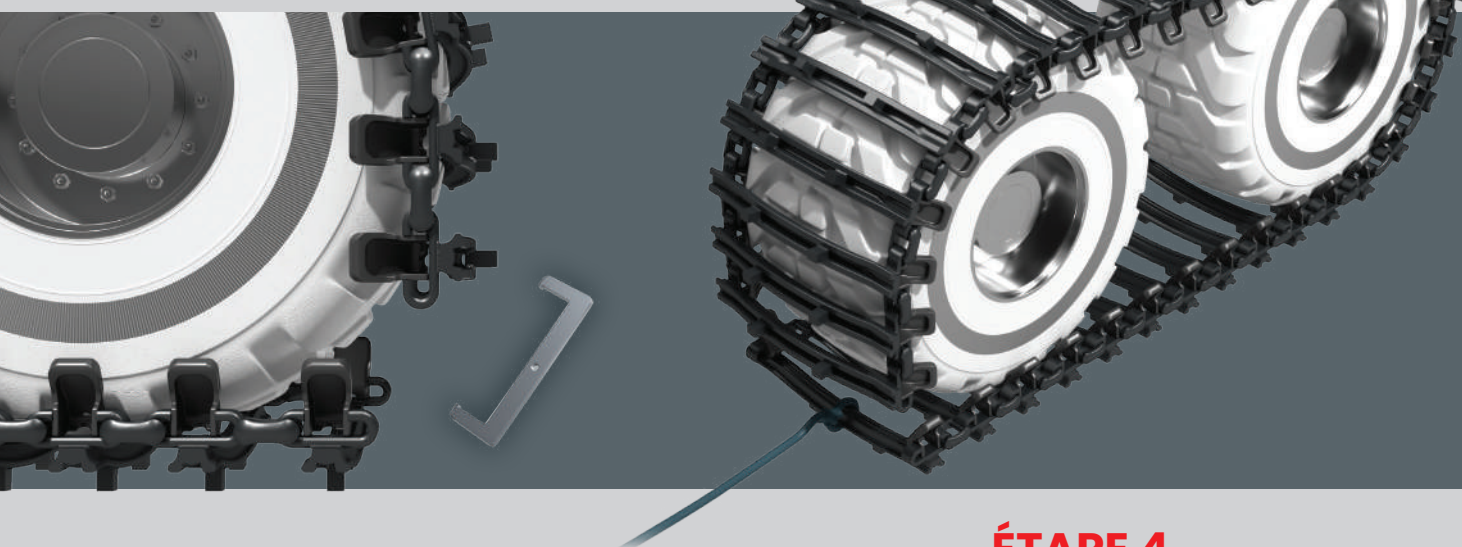
Déplacez la machine vers l'avant de sorte que les roues mordent sur la corde coincée en dessous, comme indiqué sur le schéma ci-dessous. Cela placera les chenilles sur les pneus arrière.



ÉTAPE 3

Insérez les deux agrafes de montage

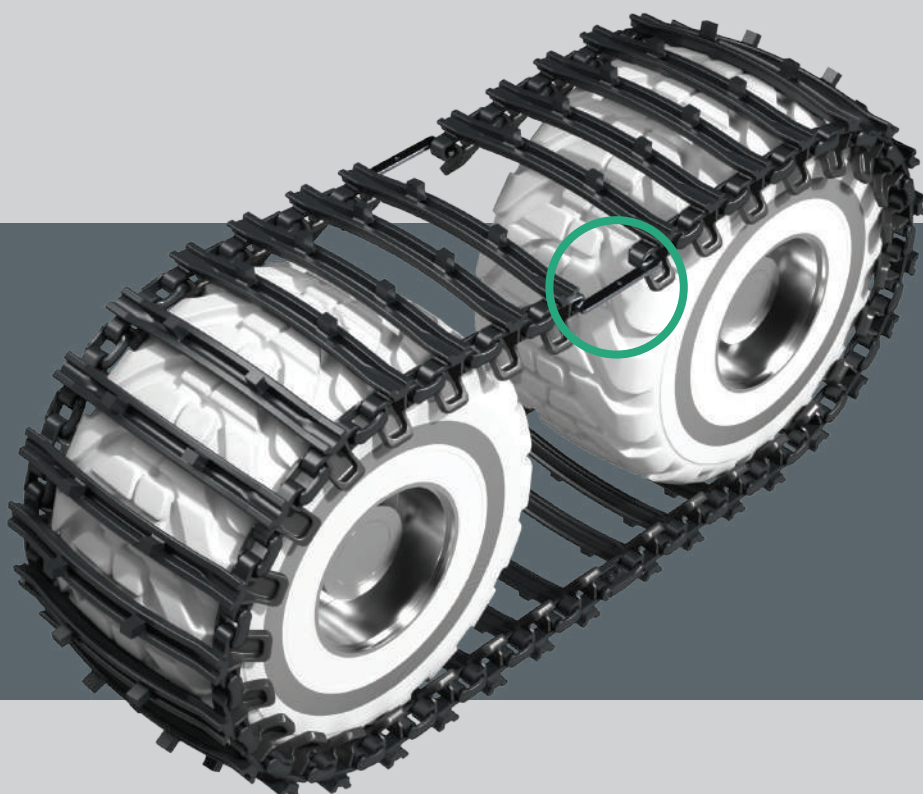
Lorsque la chenille repose entièrement sur la machine tel qu'indiqué sur le schéma, les deux agrafes de montage (fournies avec la chenille) peuvent être insérées pour maintenir les extrémités ensemble. La corde doit maintenant être retirée. Chaque section de rail a été fabriquée à une longueur standard, il peut donc être nécessaire de retirer les plaques afin d'obtenir la tension correcte en fonction de l'usure des pneus et peut également varier en fonction du type de machine et de la conception du bogey.



ÉTAPE 4

Avancez à nouveau la machine

Déplacez la machine vers l'avant de sorte que la section agrafée soit au centre du plateau.

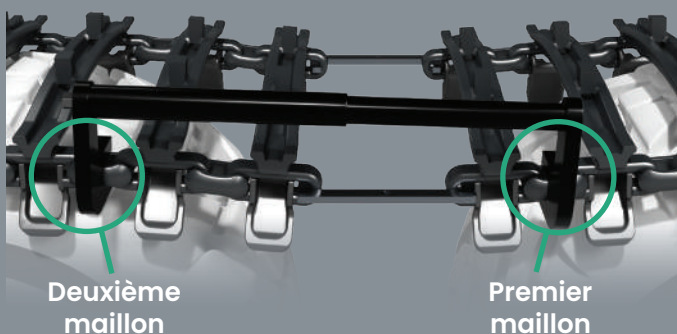
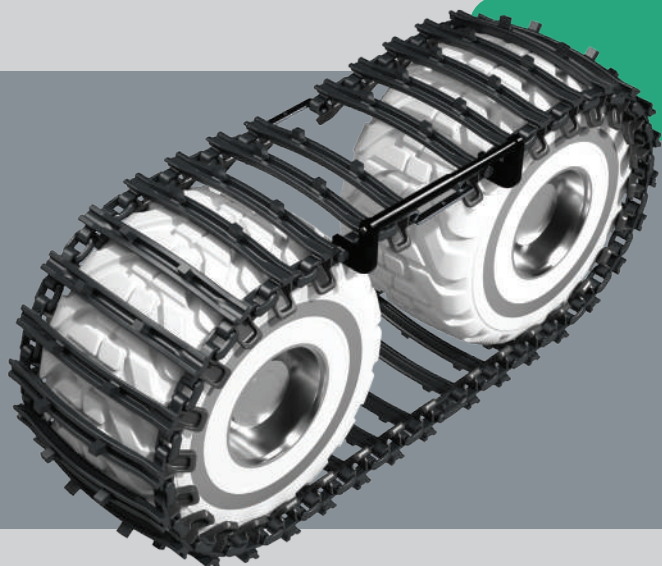


ÉTAPE 5

Placer le tendeur

Le tendeur de chenille doit ensuite être placé à chaque extrémité de la chenille, du côté droit ou gauche, et un cliquet doit être utilisé pour serrer la chenille. L'agrafe doit alors être remplacée par le lien de jonction. Ce processus est ensuite répété de l'autre côté de la chenille.

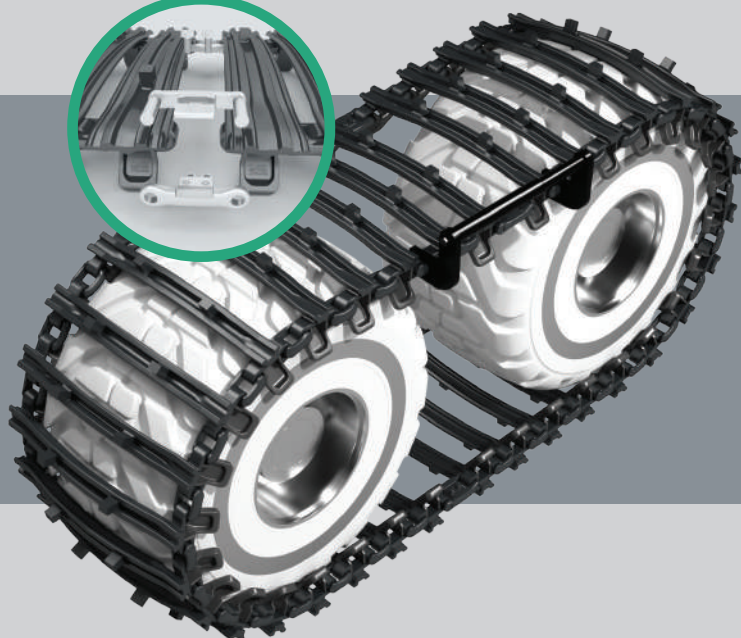
REMARQUE : Une clé à cliquet de 3/4 po et une douille de 38 mm sont nécessaires pour utiliser le tendeur. Assurez-vous que le tendeur est installé correctement et en toute sécurité sur les chenilles avant utilisation.



ÉTAPE 6

Pose des maillons de liaison

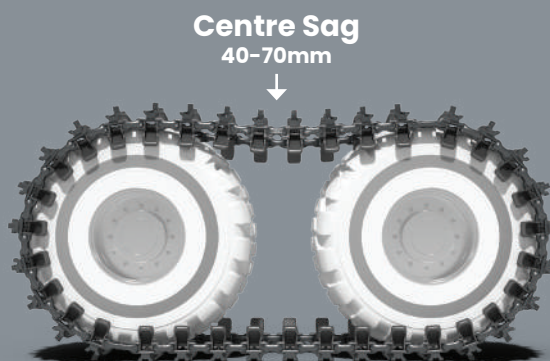
Ces maillons doivent être montés avec la surface lisse du maillon tournée vers le pneumatique, avec la plaque d'extrémité montée vers l'extérieur. Le montage de ces maillons dans le mauvais sens peut entraîner des dommages au pneu, les goupilles de maillon entrant en contact avec la paroi latérale du pneu.



ÉTAPE 7

Confirmer la tension des chenilles

Lorsque les chenilles sont trop lâches, avec une quantité excessive d'affaissement central, cela crée un problème potentiel de chenilles qui tombent. Il existe également un risque que les chenilles endommagent et frottent l'entraînement du bogey et, dans des cas extrêmement rares, causent des rainures et des trous dans l'entraînement.



Montage de vos chenilles (roue simple)

Cette tâche ne doit être effectuée que par un opérateur qualifié.
Veuillez effectuer une évaluation des risques pour assurer votre sécurité et celle des autres.



Cette tâche ne doit être effectuée que par un opérateur qualifié.
Veuillez effectuer une évaluation des risques pour assurer votre sécurité et celle des autres.

ÉTAPE 1

Placez la chenille

Placez la chenille avec la plaque vers le haut. Utilisez une corde ou une sangle solide de bonne qualité et attachez-la au centre de la dernière plaque.



ÉTAPE 2

Avancez la machine

Placez la corde ou la sangle au milieu du pneu. Placez l'excédent sous le pneu en le coinçant bien en place.

Déplacez la machine vers l'avant de sorte que la roue morde sur la corde ou la sangle, la coinçant en dessous et tirant la chenille sur le pneu.



TENSION DES CHENILLES : Le retrait d'une plaque complète peut être nécessaire pour obtenir la tension correcte. Cela dépend de l'usure des pneus.

CHOISISSEZ VOTRE TENDEUR



QTT401

For TXSG tracks



TXSG



QTT402

For GSG tracks



GSG

Pour les chenilles TXSG qui ont des plateaux allongés et peuvent s'adapter sur les extensions de rail en s'adaptant au système de liaison entre les plaques.



Pour les chenilles Grouzer Super Grip qui ont des goupilles pour s'adapter au système de liaison. À ce stade, la corde ou la sangle peut être retirée.



ÉTAPE 3

Outils d'insertion d'agrafes

Lorsque la chenille est sur le pneu, ajoutez des agrafes.



TXSG

Super Grip et Flotaison



GSG

L'escalade ultime



ÉTAPE 4

Insérez les outils du tendeur à deux chenilles

L'agrafe peut maintenant être retirée, laissant la dernière plaque libre de se déplacer.



QTT401



QTT402

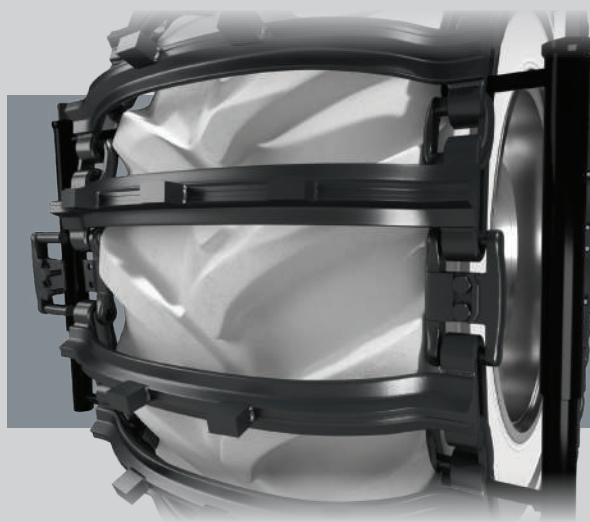
REMARQUE : Une clé à cliquet de 3/4" po et une douille de 38 mm sont nécessaires pour utiliser le tendeur. Assurez-vous que le tendeur est installé correctement et en toute sécurité sur les chenilles avant utilisation. Lorsque des goupilles d'arrêt sont fournies, elles doivent d'abord être montées sur le tendeur pour éviter qu'elles ne se délogent pendant le montage.

ÉTAPE 5

Montage des liens de jonction de chenille



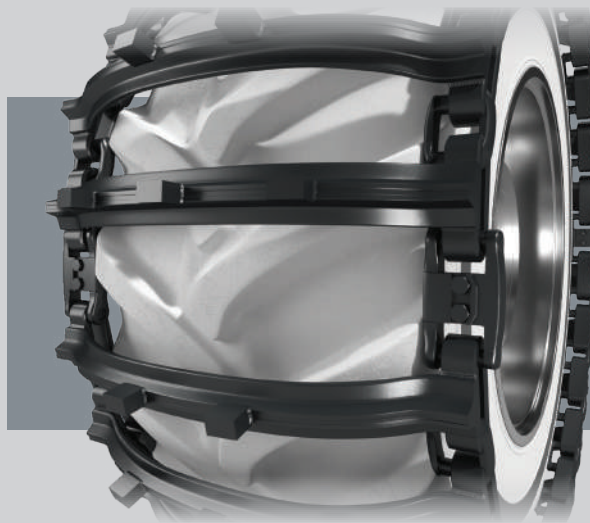
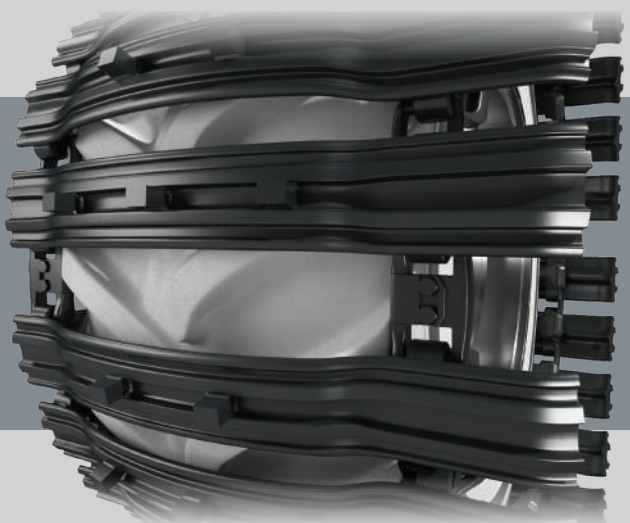
Ces maillons doivent être montés à l'opposé de celui d'un chemin de roulement avec la plaque de fin tournée vers le pleu, et la partie mâle venant de l'extérieur



ÉTAPE 6

Tension et pression des pneus correctes

Lorsque les chenilles sont trop lâches, il existe un risque que la chenille tombe.



REMARQUE : Le montage de ces maillons dans le mauvais sens peut endommager les pneus. Les pneus DOIVENT fonctionner avec bonne pression, vérifiez les recommandations du fabricant.

Conduire avec vos chenilles

Les chenilles augmentent la stabilité de la machine et offrent une traction et une portance accrues. Cependant, afin d'obtenir le maximum d'avantages de leur utilisation, les instructions suivantes doivent être suivies :

- La bonne chenille doit être sélectionnée pour chaque tâche, en tenant compte du terrain, de la taille et du type de la machine, du type et de la taille des pneus auxquels les chenilles seront adaptées, de l'expérience du conducteur et des pratiques de travail
- Les chenilles doivent être correctement montées et tendues
- Les chenilles ne doivent pas endommager ou encrasser la carrosserie de la machine
- Une attention particulière doit être portée aux chenilles qui ont des crampons antidérapants usés. Ces pointes empêchent le glissement latéral des chenilles, en particulier sur les pentes latérales et doivent être remplacées lorsqu'elles sont usées
- Les pneus doivent être gonflés pour corriger la pression de travail, généralement la pression maximale autorisée pour les pneus. (Voir site web pour plus de détails)"



Vitesses de conduite

La vitesse maximale de conduite avec des chenilles ne doit jamais dépasser 12 km/h.

Ceci s'applique même sur des surfaces planes et lisses ou des routes forestières. Les vitesses doivent être considérablement réduites en forêt et réduites davantage avec une chargeuse chargée et lors de travaux sur des terrains extrêmes.

Réparation et assistance

Veuillez consulter le service d'assistance technique de Clark Tracks avant de commencer des réparations.

Nous sommes fiers du niveau de support technique et d'aide que nous pouvons offrir à nos distributeurs et clients à la fois grâce aux informations contenues dans ce manuel unique et à nos capacités techniques.

Nous sommes également disposés à parler directement avec les clients qui ont besoin d'une assistance technique, et ce, même en dehors des heures de bureau

Nous ne sommes qu'à un coup de téléphone.

**Support technique
de Clark Tracks**

+44 (0) 1387 722370

clarktracks@clarktracks.com

www.clarktracks.com

INSTRUCTIONS DE SOUDAGE

La durée de vie des pointes dépend principalement des conditions du sol.

Sur un sol dur et rocheux, la durée de vie peut être aussi courte que 6 mois, et sur un sol meuble, elle peut atteindre de nombreuses années. Le re-soudage des pointes est un équilibre délicat entre obtenir une pénétration suffisante sur le joint et NE PAS surchauffer le patin de la chenille. Nous vous recommandons fortement de suivre ces procédures pour obtenir de meilleurs résultats :

Préparation

- Apporter la chenille à l'atelier 24h avant de souder les pointes.
- Nettoyez la zone où la chenille doit être soudée, en enlevant la saleté, la rouille et les débris, et assurez-vous qu'il n'y a pas d'humidité sur la chenille.
- Préchauffez cette zone à 150°C avec un chalumeau au gaz.

Il est extrêmement important que les pistes soient propres et sèches pour réduire la possibilité de fragilisation par l'hydrogène qui peut être FATAL pour une chenille.

	Esab OK Autrod 12.50		Esab OK 48.00
Diamètre, mm	fil de 1.0mm	fil de 1.2mm	électrode de 3.2mm
Tension d'arc, V	22v-25v	24v-28v	23v
Tension pour soudage, A	200A-220A	260A-300A	115A

Fil-électrode MIG :

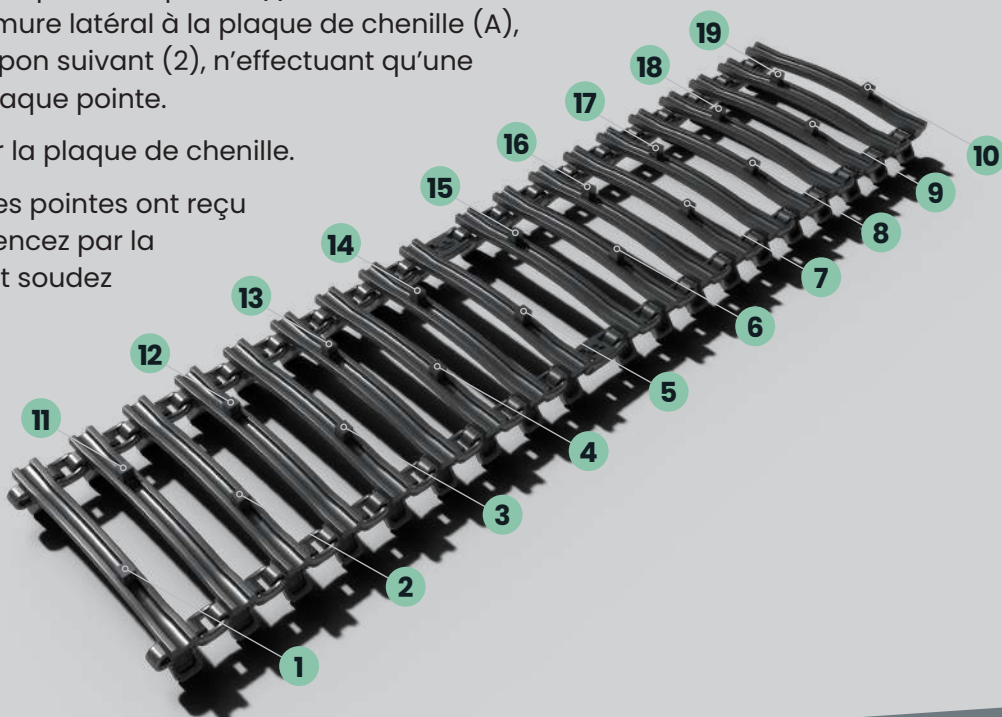
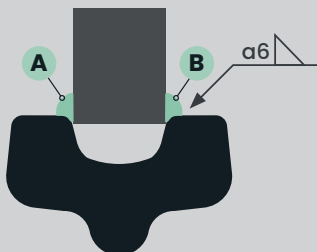
ESAB AUTROD 12.50 (ou similaire)

Électrode de soudage:

ESAB OK74.78 (ou similaire)

Processus de soudage

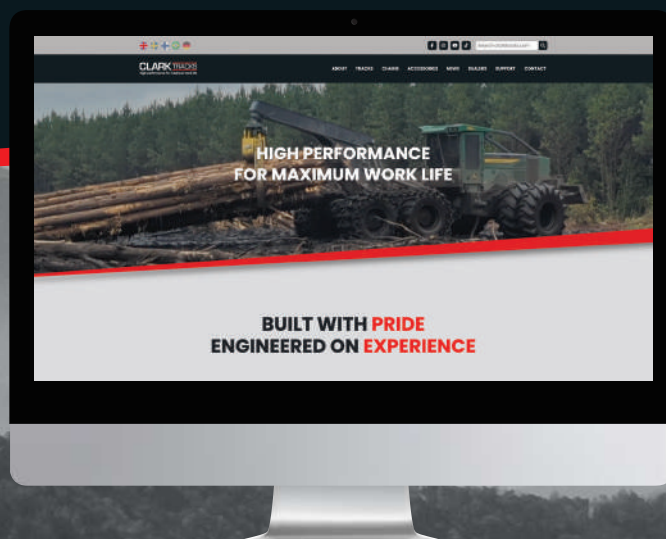
- Placer les crampons en position et placer sur la chenille.
- En commençant par la première pointe (1), souder sur le côté opposé du point d'amure latéral à la plaque de chenille (A), puis passer au crampon suivant (2), n'effectuant qu'une seule soudure sur chaque pointe.
- Ne jamais souder sur la plaque de chenille.
- Une fois que toutes les pointes ont reçu une soudure, commencez par la première pointe (1) et soudez du côté opposé (B)."



CLARK TRACKS™

Haute performance pour une durée de vie accrue

Clark Tracks est fière de fournir des produits et des services de haute qualité à chaque client, dans le monde entier.



Visitez notre site internet www.clarktracks.com

***Remarque d'utilisation :** la discrétion de l'utilisateur doit être utilisée car Clark Tracks ne peut pas faire de recommandations exactes en raison du fait que les conditions de travail, les limitations de la machine, les pneus et le terrain peuvent varier considérablement. La décision finale quant à l'adéquation d'un type de chenille à une application spécifique incombe au propriétaire et/ou utilisateur de la machine.

+44 (0) 1387 722370

clarktracks@clarktracks.com

www.clarktracks.com

© Copyright 2024 Clark Tracks Ltd - CT24-2002-v03

