

PM200

路面冷铣刨机



Cat® C18 发动机配合 ACERT® 技术

1900转/分转速下的总功率(SAE J1995) 429 kW/583 hp

1900转/分转速下的净功率(ISO 9249) 415 kW/564 hp

工作重量 30 100 kg

铣刨宽度 (最大值) 2010 毫米

铣刨切深 (最大值) 320 毫米

PM200 路面冷铣刨机

新型的PM200 融合了显著提高的生产能力、最佳工作性能和维修简便等优点，即使在恶劣的铣刨工况下仍然游刃有余。

采用 ACERT 技术的 C18 发动机

卡特彼勒独有的 ACERT 技术主要着重于燃烧点的优化，可以提高发动机性能，并降低发动机的尾气排放。采用 ACERT 技术的 C18 发动机将为您提供清洁的燃烧动力。第 4 页

铣刨鼓驱动装置

Cat[®] 湿式离合器配合皮带自动张紧调节装置，高效、可靠地将动力传递到铣削工作面。铣刨鼓驱动装置是由历经现场检验的卡特彼勒部件制造，具有很长的工作寿命。第 6 页

前置式折叠卸料皮带机

PM200 配有前置式液压折叠皮带机，运输方便。皮带机可左右摆动 48 度，以充分满足作业要求。第 7 页

行走系统

行走泵为两侧履带的双排量马达提供均衡的流量，即使在容易打滑的路面上都能提供极好的牵引力。电子控制的负载感应系统能使行走速度充分配合铣刨鼓负载，以达到最大的生产能力。第 5 页

铣刨鼓

铣刨鼓采用可快速更换的锥形刀柄，使刀头更换更加快捷、方便。第 6 页

破碎控制器和集料皮带机

大尺寸出料口及宽集料输送皮带，可以迅速清空铣刨室。喷水系统可提供润滑、冷却和除尘。第 7 页

您所期望的高效率和可靠性

PM200 具有卓越的高效率和可靠性，在胜任最严格的工况要求的同时能最大限度地保持机器的正常运转。在配置各项经过改进和加强的装置和选配件后，PM200 除了可以全深度铣刨沥青层外，还可以快速高效地铣刨混凝土路面。



自动纵坡和横坡控制装置

可供选购的纵坡和横坡系统可以根据铣刨鼓预设的铣刨深度和横坡度精确控制机器。远距离安装的控制器使得从操作台和地面的操作更方便。

第 8 页

机动性

四种转向模式：前履带转向、后履带转向、蟹行转向及原地转向，使机器在狭窄的作业环境内也能运转自如。四履带驱动，提供高效的生产力。

第 8 页

操作平台

符合人机工程学设计的结构，提高了舒适性和视野，而且操作简便。左右侧机器控制器集中布置，位置适宜，大大提高操作员工作效率并减轻工作疲劳。

第 9 页

维修性能

带有动力辅助的发动机罩可大幅度掀开，为发动机、液压部件和其它日常保养点提供方便的接近通道。液压控制的铣刨鼓检修门为铣刨刀头的拆卸和更换提供了方便。而且无需工具即可轻松对喷水嘴进行检查和更换。

第 10 页



采用 ACERT 技术的 C18 发动机

ACERT 技术在燃烧控制方面取得了一系列的创新，提高了发动机的性能，并达到欧III 尾气排放标准。



最佳动力。在转速为 1900 转/分，扭矩为 2718 牛米情况下，发动机输出的总功率为 429 千瓦 (583 马力)。大排量以及大扭矩，使 PM200 能发挥最大生产能力。发动机动力曲线经过特别优化，最适合铣削作业，可以使发动机在以最高效率运转的同时提供最佳的动力。

气缸压力高。气缸压力高，加上配合间隙精密，使燃油效率极高，降低尾气排放。

机械促动电子控制单体式喷嘴 (MEUI)。独一无二的燃油系统结合了具有先进技术的电子控制系统以及简单的直接机械控制的单体式燃油喷嘴。机械促动电子控制单体式喷嘴 (MEUI) 系统在发动机工作速度范围的全程对于喷嘴压力有卓越的控制能力。这些特点使 C18 能充分控制喷油时间、持续时间和压力。

对多个喷嘴精确供应燃油。精确燃烧周期的形成可减小排放，使燃烧充分，从而降低燃烧室温度，在同等燃烧成本下可输出更多动力。

C18 缸体。整体式灰铸铁缸体具有坚厚的加强筋，以提高刚度。还采用结实的轴承支承壁，为曲轴转动提供足够的刚性和强度。这种新结构为发动机更高的压缩比并增加动力密度提供支持。直螺纹结合 O 型圈连接部位的结构，减少了发动机油的渗漏。

维修保养方便。通过监控主要工作过程和记录关键指示数据，使用带 CET (卡特电子技师) 的先进电子诊断系统，使维修、保养更为方便。

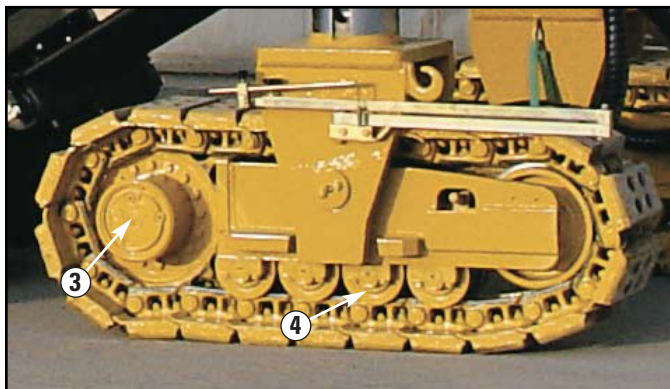
涡轮增压，空对空后冷器。在长时间连续作业时，保证持续高功率和快速反应，同时保持较低的排气温度。

空对空后冷器 (ATAAC)。较低的进气温度和配合间隙精密的燃烧室部件，大大提高了燃油效率并最大程度减少了尾气排放。新型的涡轮增压器，独特的穿越式气流的顶部设计，单独的前驱动上部凸轮和更有效率的进气总管，使进气量大为提高，从而极大程度地提高了燃油效率并减少尾气排放。

ADEM™ A4 电子控制模块。此模块用于控制燃油输送，喷油阀定时和进气流量，从而提高单位燃油的效率。此控制模块可灵活调节燃油量，使发动机在不同的应用条件下反应快捷。它随时跟踪发动机和机器的工况，使发动机始终保持最高的工作效率。

行走系统

通过一台变量轴向柱塞泵为变量马达提供足够动力，为履带提供均衡的牵引力。



- 1 双速驱动马达
- 2 聚氨酯履带垫板
- 3 带辅助制动的行星齿轮
- 4 重型卡特彼勒承重轮

行走泵。为每侧履带的双排量行走马达提供均衡的流量，对于各种路况都有良好的牵引力。

负载控制系统 (防失速)。电子控制系统使行走速度与铣刨鼓负载密切配合，以发挥最大生产力。在铣刨机工作时，有三种负载控制设定可选择：轻型铣刨选 HIGH，中型铣刨选 MED，重型铣刨选 LOW。操纵杆在三种速度范围内可进行无级调速。

两种速度范围。机器既可在铣刨速度范围内以最大扭矩工作，也可用更高速度在工地转场移动。

可靠的牵引力控制 (分流器)。每个驱动马达相同的液压油流量可提高重负载铣刨作业和打滑时的牵引效果。该控制可由操作手在控制台上进行。

铣刨鼓

可快速更换的锥形刀柄，使刀具更换更加方便、快捷。



178 把硬质合金刀头。刀头安装在牢固的、三段式、可快速更换的刀柄内，并以三联排螺旋形结构布置，可获得极大的铣削力。带有锥度的可快速更换锥形刀柄与刀座始终保持紧密的固定。

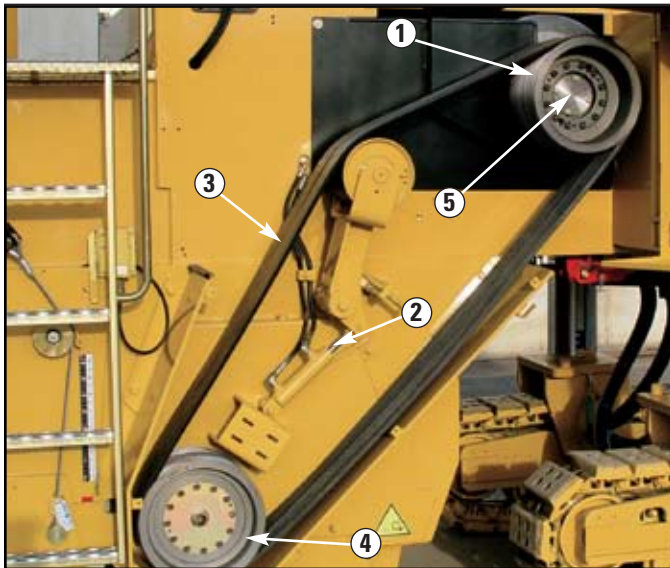
大尺寸可更换硬质合金表面挡料板。挡料板有效地将铣刨物料集中送入到皮带机上，生产力高，同时它能减轻铣刨室和刀头的磨损。

最佳刀头间距。刀头以三联排的形式布置在铣刨鼓的两端，使刀头间隔适中，便于清理周边的松散物料，并且当铣刨鼓在铣刨物料中转动时，可以有效减少铣刨鼓的磨损。

液压控制侧板。浮动式侧板可以从操作台或机侧控制器进行液压控制升降。

铣刨鼓驱动装置

卡特彼勒独有的湿式离合器，可以向每个刀头传递最大功率，工作可靠，寿命长。



卡特彼勒湿式离合器。是将铣刨鼓动力传递到铣削工作面的最有效和可靠的系统。铣刨鼓离合器系统具有一个隔离油槽、油泵、过滤器、离合器控制阀和油冷器，可以提供连续冷却和润滑。

两种铣削速度选择。当铣刨坚硬物料需要最大扭矩和满足不同物料尺寸要求时，上下皮带轮可方便地进行互换，从而改变铣刨工作速度。

两根模压六棱形高强度皮带。高强度皮带有效地驱动铣刨鼓，工作寿命长。

自动皮带张紧调节装置。液压驱动的传动皮带自动张紧装置能防止铣刨鼓传动皮带打滑，减少维护保养工作。

- 1 上皮带轮
- 2 张紧油缸
- 3 模压传动皮带
- 4 下皮带轮
- 5 皮带轮输出轴

折叠式卸料皮带机

大容量和灵活性提高了机器的生产能力。



液压折叠式皮带机。只要将皮带机向上液压折叠，就可减少机器尺寸，便于机器运输。

800 毫米宽的皮带机。卸料皮带机的高度调节是通过液压控制，两个油缸可以使皮带机向左右两侧各摆动 48 度。

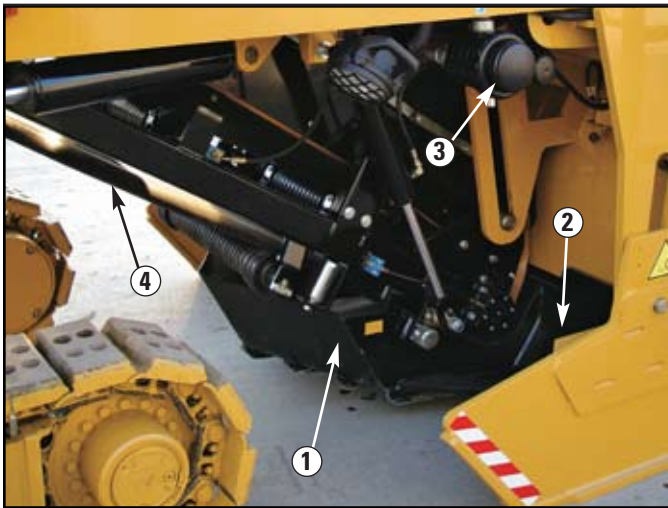
无缝皮带。无缝皮带配上高性能防滑板，可更好地控制细料输送，工作寿命长。

皮带速度可调。卸料皮带机的皮带速度可调，可以根据物料种类和运输量的多少，控制铣刨物料的装载速度。

选购的双喷水系统。在重载铣刨作业中，提供额外的喷水来润滑和冷却刀头，并减少灰尘。系统包括一个水泵和附加的喷嘴，为卸料和集料皮带机进行润滑和除尘。

破碎控制器和集料皮带机

大尺寸出料口及较宽的集料皮带机有效、快速地清除铣刨室内的物料。喷水系统则用于润滑、冷却和除尘。



- 1 破碎控制器
- 2 液压升降侧板

- 3 水过滤器
- 4 无缝皮带

最佳的物料尺寸和级配。液压操作的破碎控制器可以避免把铣刨物料切成过大的板块，从而使铣刨后的物料具有最合适的粒径和级配，以保护集料皮带机，及保证铣刨室的出料口畅通无阻。

大尺寸出料口。铣刨室可以快速清空，以提高生产力。

800 毫米宽集料皮带机。由大扭矩液压马达驱动，以达到最高的效率。

皮带速度可调。集料皮带机的皮带速度可调，可以根据物料种类和运输量的多少，控制铣刨物料的装载速度。

最有效的除尘。标准配置的压力喷水装置可对集料皮带机进行润滑和控制扬尘。喷嘴可轻易拆卸，便于检查，无需借助工具就可进行更换。

纵坡和横坡自动控制装置

接触式或非接触式纵坡控制装置，能根据预设的铣刨深度，精确控制铣刨鼓。



接触式或非接触式纵坡传感器。传感器可安装在机器的任意一侧，具有相同的精确度。横坡传感器进一步增强系统的多用性。

接触式拉绳纵坡传感器。拉绳纵坡传感器测量侧板的移动，它把整个侧板的全长作为平均的量度，以达到精确纵坡控制。

远程安装的控制器。可以从操作台或地面上进行手动或自动操作。即便在阳光直接照射下，转子铣刨深度和横坡的读数都很容易看清。

超声波找平系统。此系统配有三个非接触式纵坡传感器，或一个接触式和两个非接触式纵坡传感器，它安装在机器的一侧，将机器的总长作为平均参考装置。

1 接触式拉绳纵坡传感器

2 远程安装的控制器

机动性

四种转向模式，可实现精确控制并提高生产能力。



四种转向模式。在狭窄的工作场合，转向控制装置提供四种转向模式：前履带转向，蟹行转向，原地转向和后履带转向。

紧凑的转弯半径。只有 2 米的转弯半径，使其在狭窄的市区街道和没有出口的路面上也能进行精确铣刨。

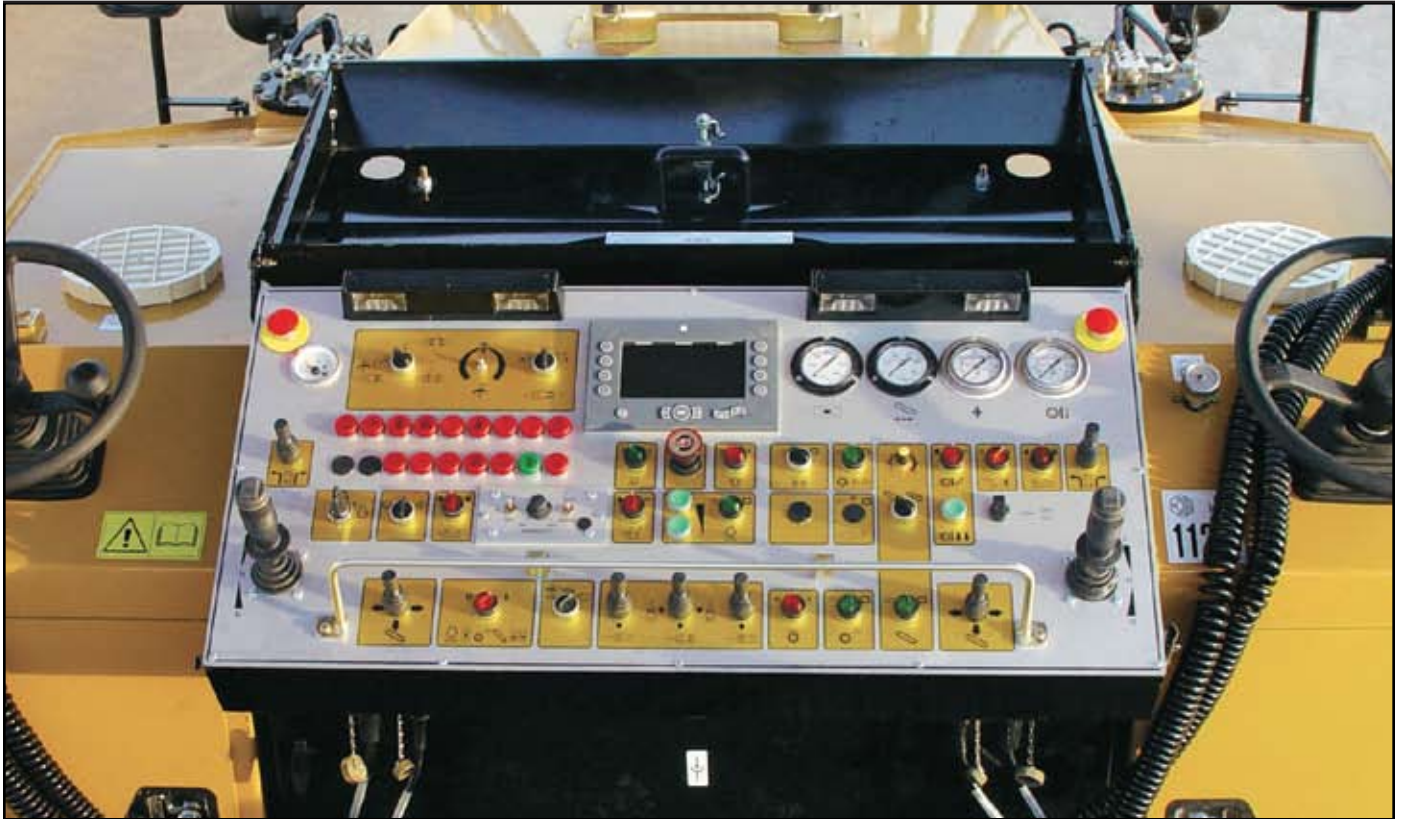
聚氨酯履带板。履带板具有良好的牵引力，板不易脱离，经久耐用。

对铣刨室侧板具有良好视线。良好的视线有助提高生产力，使操作员能够针对沟槽和障碍物精确摆放铣刨鼓的位置。

双操纵杆。机器可实现无级调速，便于在工地快速转场。

操作平台

从控制台的任意一侧都可实现高效率、高生产率和简单的操作。所有控制器触手可及，大大降低操作疲劳。



双操作控制台。控制器和仪表布置整齐，使用方便。所有的仪表和显示屏，即便在阳光直接照射下，都很容易看清。

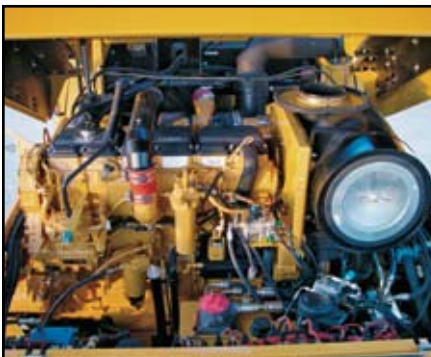
电脑监控系统。在多种作业模式下，该系统始终监控系统的压力和发动机状况。如果出现问题，系统会以三级事故信息向操作员发出警报。

供选的液压操作驾驶棚。全幅宽驾驶棚两侧配有可伸展的羽板，前后两面配有挡风玻璃，乘坐舒适，还可提供保护。驾驶棚可液压升降，便于运输。

最佳夜间照明。一套可以快速安装的照明灯，足以照亮工作区域。不用时可存放在机器的工具箱内。

可靠性和易维护性

可靠性和易维护性是卡特彼勒设备的统一特性。这些重要特点将使您在机器上的投资获得最大回报。



带有辅助动力的发动机罩可以全幅打开，为发动机、空滤器、液压部件和其它日常保养点提供方便的接近通道。

液压控制铣刨鼓检修门。检修门可以全幅打开，为铣刨鼓的检查和刀头保养提供方便的工作通道。

电子控制模块 (ECM)。监控机器的各个系统，为操作员或维修人员提供自我诊断信息。

三级警告信息。对于机器上需要注意的地方，操作员会得到不同的警示，有利于在严重故障发生之前，设备得到及时的修理。

辅助驱动系统。当发动机不能运转或辅助液压系统出现故障时，此系统可使机器转场，方便维修。

可视的指示器。可视的指示器便于检查喷水箱水位和液压油箱油位。

快速连接液压测试端头。快速接头使系统的诊断大为简化。

易于环保的排放。用环保的方式排放油料，包括散热器、发动机油、液压油箱和燃油箱。

S•O•SSM 端口。定期油样分析端口为液压油样的采集提供方便。

软管固定。聚乙烯定位块为软管提供固定，可减少摩擦，从而提高软管的使用寿命。

免维护卡特彼勒蓄电池。蓄电池安放在机器后部。卡特彼勒蓄电池经过专门设计，可以提供强大的起动力，并具有防振保护。

冷却组件。冷却组件是单件平面结构，分层排列，便于清洗和维修。模块式堆叠的冷却系统，每个单独系统具有更高的冷却效率，并使例行的清理工作变得更加容易。

发动机

卡特彼勒 C18 是采用 ACERT 技术、6 缸、涡轮增压、空对空后冷式柴油发动机。符合欧 III 尾气排放标准。

总功率	1900 转/分
SAE J1995	429 千瓦/583 马力
额定净功率	1900 转/分
ISO 9249	415 千瓦/564 马力
EEC 80/1269	415 千瓦/564 马力
缸径	145 毫米
冲程	183 毫米
排量	18.1 升

- 所有的发动机马力 (hp) 都是公制的 (包括首页)。
- 额定净功率是根据具体的参考标准进行测定。
- 列明的净功率是发动机配备交流发电机、空滤器、消音器和风扇时, 飞轮处所测得的功率。
- 双滤芯、干式空气滤清器配可视的滤芯堵塞指示器, 冷天辅助起动, 双燃油滤清器配油水分离器以及空压机作为标准配置。

液压系统

- 行走泵、铣刨鼓驱动泵、集料和卸料皮带驱动泵、辅助液压泵和冷却风扇泵都安装在发动机的安装台上。
- 液压油冷却器位于机器后部, 模块化分层排列, 提高冷却效率, 并且容易清理。
- 辅助油路受压端采用 3 微米的油滤器, 回油端采用 7 微米的油滤器。
- 快速连接的液压测试接口便于对系统进行诊断。

制动器

主制动器特点

- 闭式回路静液传动在正常作业时提供动态制动。

驻车制动器特点

- 用弹簧施加/液压释放, 多盘式制动器, 安装在每个齿轮减速器上。当操纵杆处于中档位置时, 制动器就自动接合。
- 按下位于控制台上的驻车制动器按钮时, 制动回路中液压压力消失。
- 发动机停机时驻车制动器自动施加。
- 当驻车制动器接合时, 行走油泵就会停止工作。制动器释放后, 操纵杆必须先回到中档, 机器才能开动。

电气系统

24 伏电气系统包括两个免维护的卡特彼勒蓄电池。电气系统的布线采用颜色编码、标有数字, 包裹在乙烯塑料覆盖的尼龙编织套里, 并标有部件识别码的标签。起动系统可提供 1365 安培的冷起动电流 (cca)。该系统包括一台 100 安培的发电机。

转向

控制台上有两个液压助力的方向盘。通过电子控制模块 (ECM) 控制的四种转向模式及后履带自动回位。

特点

- 双作用转向油缸控制前后履带, 它是由带压力补偿的变量轴向柱塞泵提供动力。转向系统始终保持恒定的压力。
- 控制台上的开关可以提供四种转向模式。

转向模式

- 前履带转向-由两侧驾驶位置上的方向盘控制。电子控制模块使后履带自动向中央对齐, 以保证直线行驶。
- 后履带转向-由控制台上的操纵杆和地面控制面板上的拨动开关进行控制。在这种转向模式下, 后履带转向是通过手动控制。
- 蟹行转向-前后履带沿着相同的方向同步转动。
- 原地转向-前后履带沿着相反方向同时转动。

转弯半径

最小值 2000 毫米

机架

用大厚度钢板和结构用钢管制造。履带组件的机架限位器限制了履带的角度, 从而改善了履带的爬坡和爬出深坑的能力。上部平台和登梯都采用带花纹的防滑面板, 防止滑倒。

行走系统

由一台变量轴向柱塞泵提供的液力进行静液传动。每侧履带都采用带行星齿轮减速器的驱动马达，以提供平衡牵引力。

特点

- 一个带有电子排量控制的变量轴向柱塞泵提供液动力。
- 可靠的牵引力控制阀向每一个驱动马达提供相同的液压流量，从而提高重负载铣刨作业和打滑时的牵引效果。
- 双速液压马达能使机器既可以在整个工作速度范围内以最大扭矩进行铣刨，也可以在工地上以极快的速度移动。
- 档位选择由设在控制台上的选择开关通过电子控制。
- 铣刨机工作时，采用负载控制系统，有三种负载控制设定值可供选择：轻型铣刨选 **HIGH**；中型铣刨选 **MED**；重型铣刨选 **LOW**。操纵杆在三种速度范围内可无级调速。
- 操纵杆控制机器的方向并无级调速。
- 电子控制模块 (ECM) 控制负载控制系统，使机器的工作速度和转子负载充分匹配，以发挥最大生产力。
- 履带长度为 1640 毫米，宽度为 300 毫米，采用可更换的聚氨酯履带垫板。

最大速度(前进及后退):

工作	0-38 米/分
行走	0-5.9 公里/小时

铣刨鼓驱动系统

卡特彼勒湿式离合器通过液压操作直接驱动行星齿轮减速器。

特点

- 重型的湿式离合器直接装在发动机上。通过安装在操作台上的一个 **ON/OFF** 开关来进行液压操作。
- 湿式离合器系统具有一个隔离油槽、油泵、过滤器、离合器控制阀和油冷器，可以提供连续冷却和润滑。
- 两根六棱形高强度传动皮带，通过位于转子心轴上的齿轮减速器驱动转子。
- 液压动力的传动皮带自动张紧装置能防止传动皮带打滑，减少维护保养工作。
- 上、下皮带轮可以方便地互换，以得到切削最坚硬的物料所需要的最大扭矩和符合不同物料尺寸要求。
- 一个双盘卡钳式制动器安装在 PTO 动力输出轴上。

铣刨鼓技术规格

铣刨鼓驱动系统

铣刨鼓驱动装置

两根六棱形高强度皮带

变速器

机械式

离合器

液压/湿式多碟

1900 转/分发动机转速 114 转/分时的速度

铣刨鼓

铣刨宽度 2010 毫米

铣刨深度 320 毫米

刀头数量 178

刀头间距(齿尖) 15 毫米

输料系统

- 集料皮带机由大扭矩液压马达驱动，以保证能发挥最大生产力，并且能有效的快速回收废料。
- 集料和卸料皮带机采用可调速控制，在各种应用场合下，能使铣刨的物料粒径和生产能力完全匹配。两根皮带机皮带都可以反转，便于对皮带进行快速清理。
- 可液压折叠的卸料皮带机，使机器的运输更为方便。
- 卸料皮带机上方的铝质盖板能防止物料溢出。

集料皮带机

宽度	800 毫米
速度	300 米/分

卸料皮带机

宽度	800 毫米
速度	300 米/分
摆角(从中央)	48 度

铣刨室

- 宽大的出料口能使铣刨室内的物料快速清空，以提高生产力和降低刀头磨损。
- 侧板的接触面采用耐磨材料，使用寿命长。
- 压力可调的浮动式刮板是标准配置，并配有可更换的刀刃。
- 铣刨鼓门的高度控制位于操作台和两个地面控制器上。

喷水系统

- 离心泵将水送到喷嘴，用于控制灰尘和给皮带润滑。
- 喷嘴将水扇形喷洒到转子上，使刀头得到更好的冷却效果。喷嘴易于拆卸，方便检查，更换时不需要借助任何工具。
- 标准配置包括水压表、低水位指示器和水流控制阀。
- 可以从机器顶部或地面上往水箱注水。
- 在重载铣刨作业中，还可提供选购的喷水系统来提供额外的润滑和冷却刀头，并减少灰尘。

水箱

容量

3500 升

纵坡和横坡控制系统

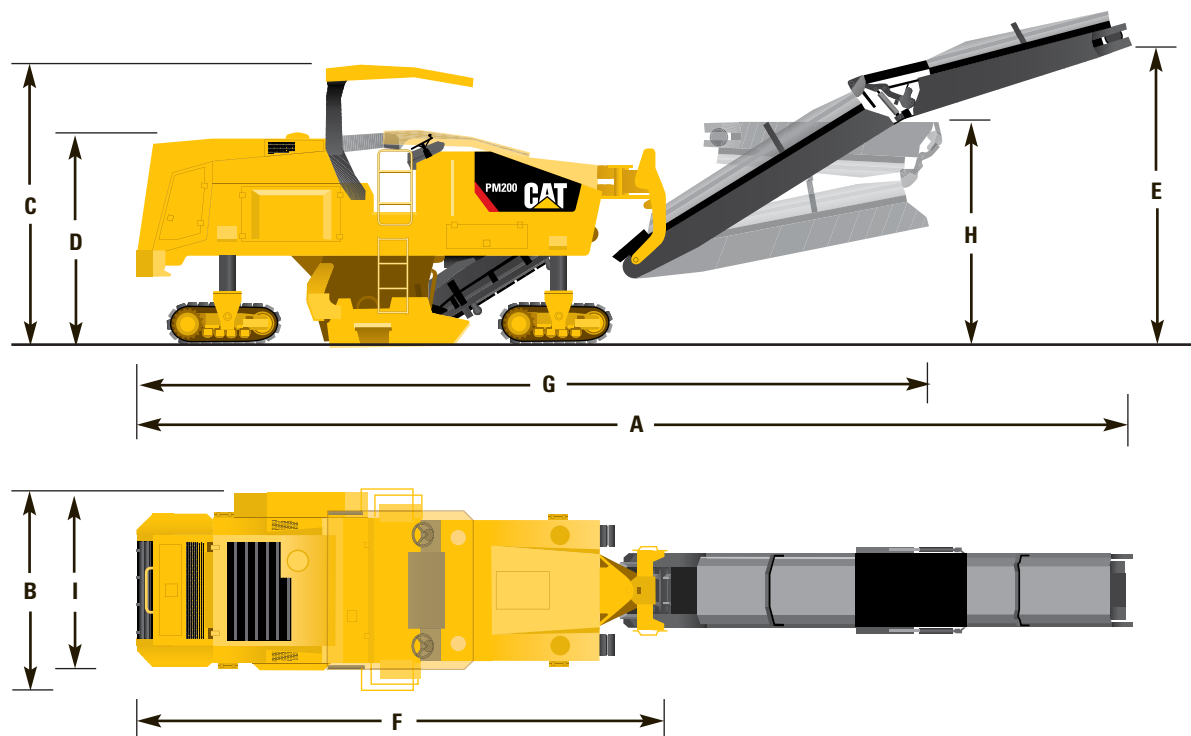
机器提升-转子切深和横坡的控制，都由操作员手动控制，也可选配自动转子深度和横坡控制装置，它是由电子-液压控制。系统可以配置接触式或非接触式纵坡传感器。

特点

- 机器提升控制装置位于控制台和地面控制器上。它可对铣刨鼓的深度和横坡采用手动控制。由深度表显示铣刨深度。
- 可提供自动纵坡和横坡控制装置，可以根据预设的切削深度，自动控制转子的深度和横坡。铣刨深度可以很容易地通过手动调节控制器上的调整旋钮来完成。

- 远程安装的控制器，可以从操作台或地面上用手动或自动操作。交叉通信功能允许操作员观看及改变位于机器另一侧的控制器设定值。这意味着操作员可以从一个位置控制两边的工作。即便在阳光直接照射下，转子深度和横坡的读数都容易看清。
- 超声波纵坡控制传感器可以安放在任意一侧，定位方便，精度高。
- 接触式纵坡传感器测量侧板的移动，它将侧板的整个长度作为一个小型的平均滑靴，可获得最佳的纵坡基准。
- 超声波找平系统配有三个非接触式纵坡传感器，或一个接触式和两个非接触式纵坡传感器，它安装在机器的一侧，以机器总长作为找平基准。

尺寸



工作时	毫米
A 总长度(皮带机升起)	13 940
B 总宽度	2900
C 最大高度(驾驶棚升起)	3950
D 最低高度	2930
E 最大卡车卸料高度	4600
铣刨鼓离地间隙	356
皮带机左右摆动角度(从中央)	48°
集料皮带机宽度	800
卸料皮带机宽度	800
内转弯半径	2000

运输时	毫米
F 机器基本长度	7500
G 皮带机折叠时的长度	11 380
H 皮带机折叠时的高度	3150
I 最大宽度	2500

保养加注容量

燃油箱	1100	升
发动机油(带油滤器)	64	
行走行星齿轮减速器(每个)	1	
液压油箱	200	
转子离合器油槽	48	
水箱	3500	

重量

工作重量*	30 100	公斤
机器	30 100	
前履带	15 600	
后履带	14 500	
运输重量**	28 000	公斤
机器	28 000	
前履带	12 650	
后履带	15 350	

列出的重量是近似值，其中包括：

*冷却剂，润滑油，50% 满的燃油箱，50% 满的水箱和一个 75 公斤的司机。

** 冷却剂，润滑油，50% 满的燃油箱和空水箱。

可供选购的设备

以下列出的选购件，在某些地区可能是选购件，但在另外的地区可能是标准配置。详细情况请向您当地的卡特彼勒代理商咨询。

液压操作的驾驶棚。全幅宽驾驶棚两侧带有可伸展的羽板，配有前挡风玻璃及后窗，乘坐舒适，还可提供保护。运输时，驾驶棚可通过液压操作降低高度。

高压冲洗系统。该系统使用喷水系统的水，在每日工作结束时，对机器进行清洗。系统包括喷水枪和一根带快速接头的软管。

大流量水箱注水泵。一台液压驱动水泵用于给水箱快速加水。

电动燃油加注泵。电动燃油加注泵，在机器工作时可快速加油，不影响工作。即使发动机不起动，也可以对机器进行加油。

附加喷水系统。附加喷水系统，用于在重载铣刨作业中，提供额外的喷水来润滑和冷却刀头，并减少灰尘。系统包括一个额外的水泵，安装在铣刨鼓室内的第二根喷水枪用于加大对刀头的冷却，附加的喷嘴用于减少卸料和集料皮带机上的灰尘。

刮板压力调节地面控制装置。刮板的下压力也可由地面人员进行调整或改变。

气动工具。配有快速接头的气动工具和敲击锤，用于拆卸刀头。

液压锤连接接口。用于快速连接液压锤。

两个司机座椅。两个折叠式、带软垫的豪华座椅，使司机在工作中倍感舒适。座椅可以折起，便于从操作台接近发动机。

自动纵坡和横坡系统。能够根据预先设定的铣刨深度，自动控制转子深度和横坡。系统可以配置接触式或非接触式纵坡传感器。

接触式纵坡传感器测量侧板的移动。

非接触式超声波纵坡传感器可在每侧配置一个传感器或超声波找平系统 (SAS)。

超声波找平系统 (SAS) 可以配置三个非接触式纵坡传感器，或一个接触式和两个非接触式纵坡传感器。它们安装在机器的一侧，将整个机器的总长作为平均参考装置。系统还包括一个横坡传感器，它能满足横坡作业的技术要求。

PM200 路面冷铣刨机

更多有关卡特彼勒产品、代理商服务和行业解决方案的完整信息，请访问我们的网站：
www.CAT.com

材料和技术规格如有变更恕不提前通知。图中所示机械可能包括选配装备。
可供选择的选配件请与卡特彼勒代理商联系。

© 2007 卡特彼勒版权所有

HCHG3267-1(09/2007)hr

CAT、CATERPILLAR 及其相应的徽标、“Caterpillar Yellow”和 POWER EDGE 商业外观
以及此处所使用的企业和产品标识是卡特彼勒公司的商标，未经许可，不得使用。

CATERPILLAR[®]