

SYSTEM K

WIRNIKI I NOŻE

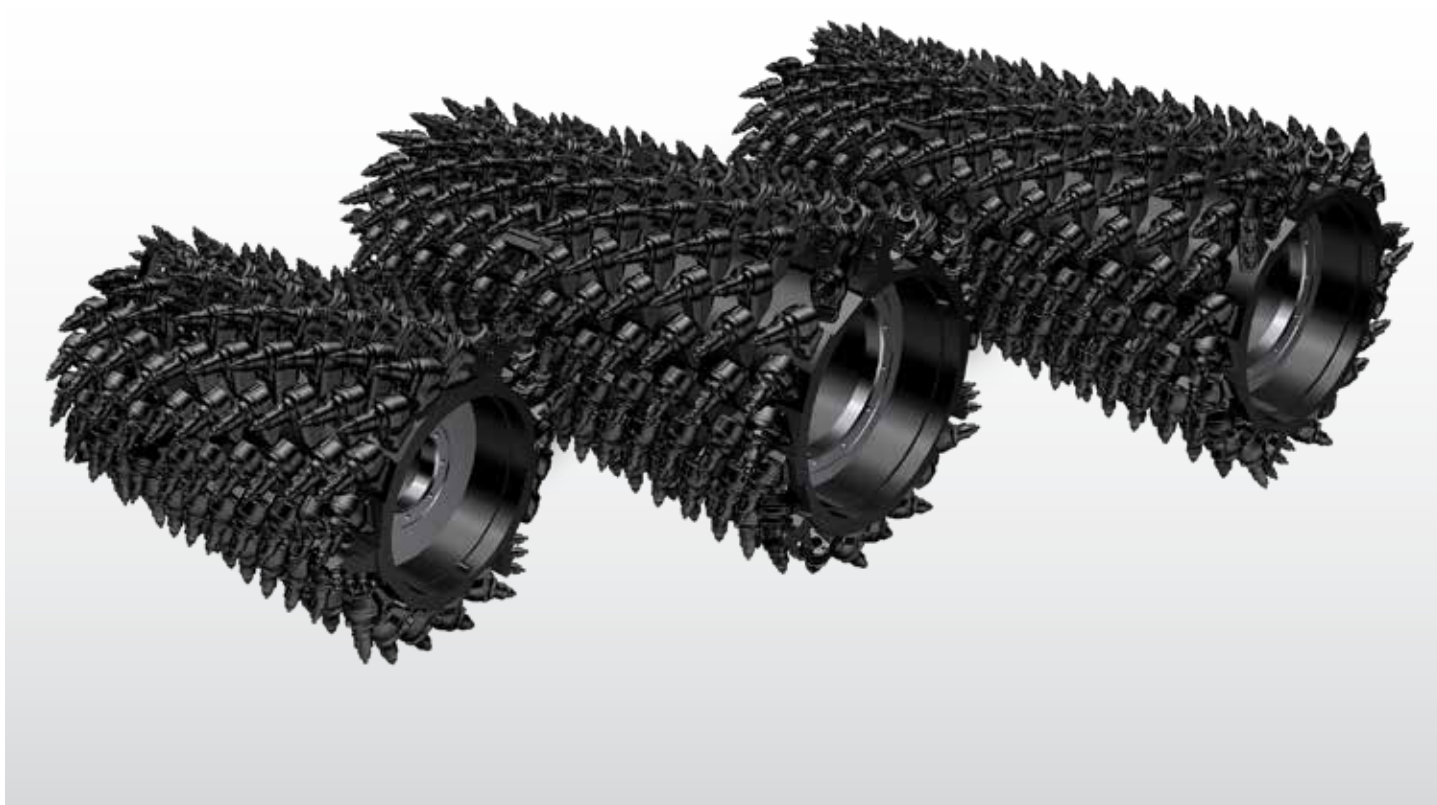


Wirniki Cat Systemu K, zaprojektowane specjalnie do frezarek do nawierzchni Cat®, charakteryzują się wydajnym przepływem materiałów i doskonałym wzorem cięcia, a ich konserwacja została znacznie uproszczona.

CAT® SYSTEM K

WIRNIKI

DO FREZOWANIA



MAKSYMALNA WYDAJNOŚĆ

Zaprojektowane z myślą o dłuższej żywotności i łatwiejszej konserwacji, wirniki Systemu K wyróżniają się niezawodnością.

- + SYSTEM ŁATWEGO ZDEJMOWANIA ZĘBÓW SKRACA CZAS POTRZEBNY NA KONSERWACJĘ I OBSŁUGĘ
- + ZRÓŻNICOWANE ODSTĘPY BITOWE DO RÓŻNYCH ZASTOSOWAŃ
- + DO WYBORU FREZY Z WĘGLIKA SPIEKANEGO I DIAMENTOWE



SKRÓCONY CZAS KONSERWACJI

Uchwyt narzędziowy został zaprojektowany tak, aby ułatwić wymianę frezów i skrócić przestoje.

- + Wiele sposobów zdejmowania frezu
 - Radialny otwór dostępowy
 - Końcówki dłutowe
 - Tylony dostęp przez blok
- + Konstrukcja ze stożkiem i pierścieniem ciernym utrzymuje uchwyt narzędziowy w wirniku bez użycia sworznia mocującego lub śruby ustalającej, co przyspiesza proces wymiany oraz eliminuje konieczność użycia elementów złącznych lub dokręcania

FUNKCJE ZAPEWNIAJĄCE WYSOKĄ SPRAWNOŚĆ

Konstrukcja zaprojektowana pod kątem maksymalnej wydajności.

- + Bloki zostały zaprojektowane specjalnie do każdej strony wirnika oraz ustawione w sposób zapewniający optymalną siłę tnącą i efektywny przepływ materiału
- + Konstrukcja uchwytu narzędziowego uniemożliwiająca obracanie się zapobiega zużyciu się bloków i uchwytów
- + Dzięki radialnemu otworowi dostępowemu woda może przepływać przez uchwyt narzędziowy, co pomaga w ruchu obrotowym zębów i zapewnia równomierne zużycie frezów
- + Dostępne są uchwyty narzędziowe pozwalające mocować frezy z większymi zębami do różnorodnych zastosowań

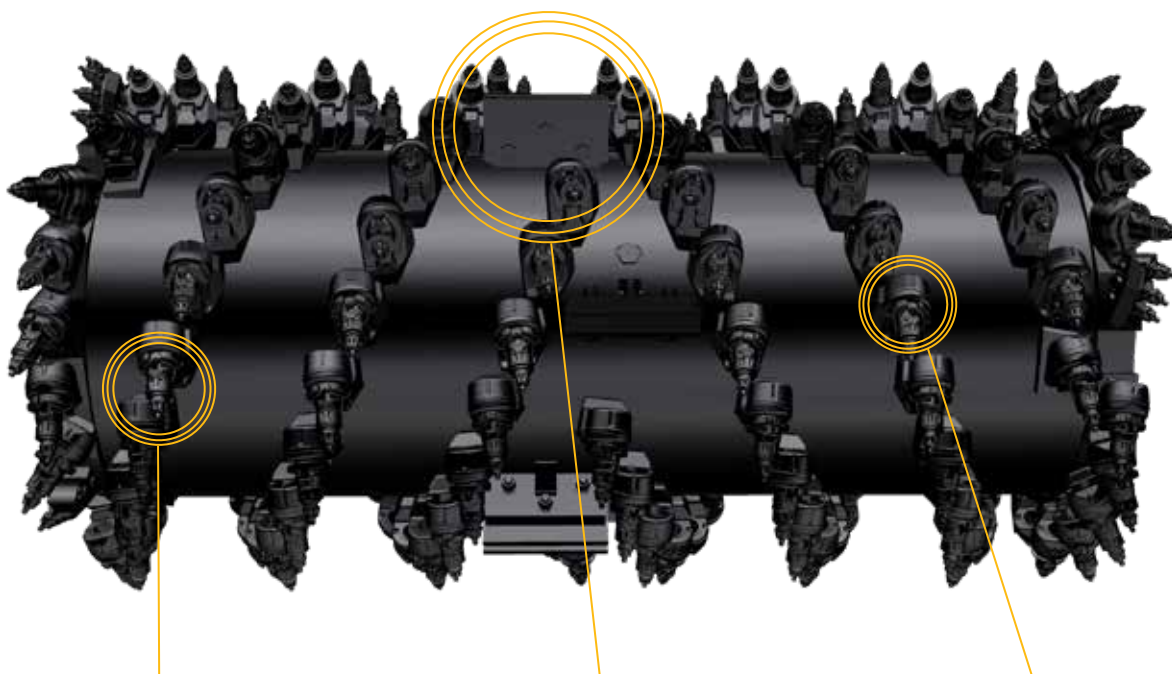
TRWAŁA KONSTRUKCJA

Zaprojektowane specjalnie z myślą o wykonywaniu trudnych prac i wydłużeniu okresu eksploatacji wirnika.

- + Duże obszary na uchwycie narzędziowym zostały poddane obróbce cieplnej, aby zapobiegać nadmiernemu zużyciu bloku podstawowego
- + Elementy są produkowane z odpornych na ścieranie stopów o dużej wytrzymałości, dzięki czemu umożliwiają wydajną pracę najtrudniejszych warunkach
- + Konstrukcja uchwytu narzędziowego i bloku podstawowego jest zoptymalizowana pod kątem wytrzymałości na naprężenia i zapewnia wydłużoną trwałość

WIRNIKI STWORZONE Z MYŚLĄ O TWOICH POTRZEBACH

Projektując wirniki Systemu K Cat do frezowania wykorzystaliśmy doświadczenie firmy Caterpillar w zakresie osprzętu do pracy z ziemnych i opnie wykonawców, takich jak Ty. Uchwyt narzędziowy, zaprojektowany z myślą o ułatwieniu wymiany frezów, eliminuje konieczność stosowania śrub, sworzni i śrub ustalających, dzięki czemu można szybciej wznowić pracę.



**ŁATWE ZDEJMOWANIE
FREZÓW**

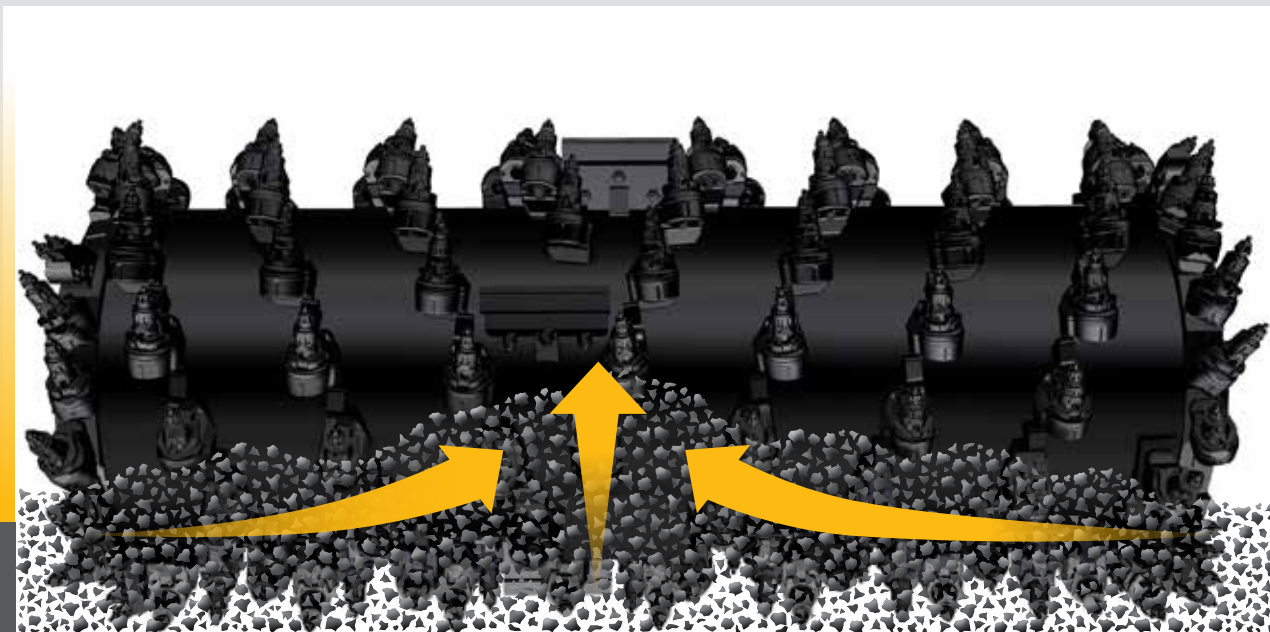


ŁOPATKI KICKER



**UCHWYT NARZĘDZIOWY
BEZ MOCOWAŃ**





ZAPROJEKTOWANE Z MYŚLĄ O WYDAJNOŚCI I TRWAŁOŚCI

EFEKTYWNY PRZEPIYW MATERIAŁÓW

Konstrukcja spirali transportowej zapewnia płynny przepływ materiału od zewnętrznej części komory tnącej w kierunku środka, skąd jest on wydobywany. Łopatki Kicker zostały tak skonstruowane, aby wyrzucać materiał na przenośnik. Szybkie usuwanie materiału z komory cięcia pomaga ograniczyć zużycie elementów i opór w maszynie, co może poprawić ogólną wydajność i zwiększyć oszczędność paliwa.

KONSTRUKCJA STWORZONA DO CIĘŻKICH PRAC

Wirniki systemu K zostały zaprojektowane tak, aby sprostać wymagającym warunkom pracy. Uchwyty narzędziowe, bloki podstawowe i łopatki Kicker są wykonane z stali stopowej o wysokiej wytrzymałości i zaprojektowane z myślą o długim okresie eksploatacji.

OFERTA I ZASTOSOWANIA

WIRNIK, KTÓRY PORADZI SOBIE Z KAŻDYM ZADANIEM

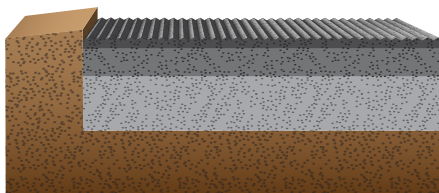
Niezależnie od tego, czy chodzi o teksturowanie nawierzchni, czy frezowanie pasa startowego na lotnisku, mamy wirnik, który spełni Twoje wymagania i pomoże Ci osiągnąć cele.

MIKRO-FREZOWANIE

Odstęp: 6 mm i 6 x 2 mm*

Zastosowanie: Bardzo precyzyjne wykończenie frezowania zgodne z konkretnymi specyfikacjami

Zalecana głębokość frezowania:
0–51 mm (0–2 in)



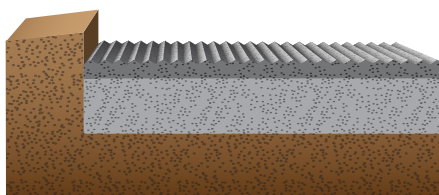
* 6 x 2 mm – konstrukcja typu System H

PRECYZYJNE FREZOWANIE

Odstęp: 8 mm i 10 mm

Zastosowanie: Precyzyjne wykończenie frezowania zapewniające gładką powierzchnię

Zalecana głębokość frezowania:
0–101 mm (0–4 in)

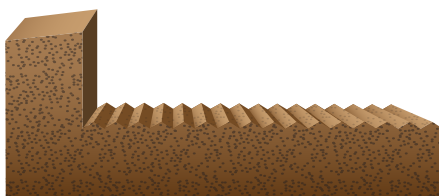


FREZOWANIE STANDARDOWE

Odstęp: 15 mm

Zastosowanie: Częściowe lub całkowite usuwanie nawierzchni drogowej

Zalecana głębokość frezowania:
0–330 mm (0–13 in)

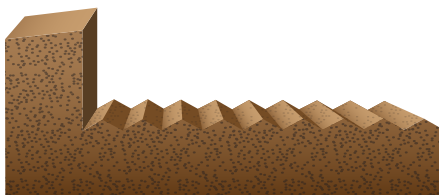


FREZOWANIE ZGRUBNE

Odstęp: 18 mm i 25 mm

Zastosowanie: Usunięcie wierzchniej warstwy lub całkowite usunięcie nawierzchni drogowej z uzyskaniem bardziej chropowatej powierzchni

Zalecana głębokość frezowania:
0–330 mm (0–13 in)



WYBIERZ ROZWIĄZANIE IDEALNIE DOPASOWANE DO TWOICH POTRZEB

WIRNIKI FREZUJĄCE

TYP FREZOWANIA	MODEL MASZYNY	ODSTĘPY MIĘDZY OPRZYRZĄDOWANIEM (MM)	LICZBA FREZÓW	SZEROKOŚĆ FREZOWANIA (MM)	NR KATALOGOWY CAT®
Mikro	PM620 / PM820	6	350	2010	575-7463
	PM622 / PM822	6	386	2235	575-7467
	PM825	6	431	2505	575-7471
	PM620 / PM820	6 x 2*	672	2010	501-2144*
	PM622 / PM822	6 x 2*	748	2235	511-5050*
Drobne	PM310	8	150	1000	567-0886
	PM312	8	172	1225	567-0892
	PM313	8	181	1300	567-0898
	PM620 / PM820	8	276	2010	567-0932
	PM622 / PM822	8	304	2235	567-0904
	PM825	8	338	2505	567-0907
	PM622 / PM822	10	247	2235	625-2144
	PM825	10	274	2505	636-3270
Standard (Standardowy)	PM102	15	91	1000	597-3340
	PM200	15	170	2010	529-7637
	PM200	15	185	2235	594-0222
	PM201	15	180	2100	588-8864
	PM310	15	91	1000	522-0118
	PM312	15	106	1225	522-0127
	PM313	15	111	1300	522-0133
	PM620 / PM820	15	170	2010	497-9842
	PM622 / PM822	15	185	2235	517-1709
	PM825	15	203	2505	517-0842
Zgrubne	PM310	18	80	1000	567-0889
	PM312	18	92	1225	567-0895
	PM313	18	98	1300	567-0901
	PM620 / PM820	18	150	2010	559-1545
	PM622 / PM822	18	162	2235	558-6381
	PM825	18	177	2505	567-2017
	PM620 / PM820	25	122	2010	582-7727
	PM622 / PM822	25	131	2235	582-8826
	PM825	25	143	2505	582-8830

* 6 x 2 mm – konstrukcja typu System H

BEZ ELEMENTÓW ZŁĄCZNYCH, UCHWYT NARZĘDZIOWY Z SYSTEMEM SZYBKIEGO ZWALNIANIA

Frez można usuwać z uchwytu narzędziowego na wiele różnych sposobów, a w wirniku zastosowano unikalne mocowanie pierścienia ciernego. Dzięki temu można szybciej wymieniać części i skrócić czas konserwacji wirnika krótszy.

KOŁNIERZ O ZWIĘKSZONEJ TRWAŁOŚCI

Zużywalny kołnierz o długości 20 mm jest o 66% dłuższy niż uchwyty narzędziowe systemu G

DUŻA POWIERZCHNIA

Duże utwardzone powierzchnie na uchwycie narzędziowym pomagają chronić blok podstawowy przed niepożądanym zużyciem

KONSTRUKCJA UCHWYTU NARZĘDZIOWEGO ZAPOBIEGAJĄCA OBRACANIU SIĘ

Zapewnia prawidłowe ustawienie, aby zapobiec zużyciu bloków i uchwytów

RÓWNOMIERNE ZUŻYCIE FREZÓW

Dzięki radialnemu otworowi dostępowemu woda może swobodnie przepływać, co pomaga w ruchu obrotowym zębów i zapewnia równomierne zużycie frezów

WIELE SPOSOBÓW ŁATWEGO ZDEJMOWANIA FREZU:

- + Radialny otwór dostępowy
- + Miejsca na dłuta
- + Tylny dostęp przez blok

DO TRZPIENI O WIĘKSZYCH ROZMIARACH

Są dostępne uchwyty narzędziowe pozwalające mocować frezy z zębami 20 mm, 22 mm i 25 mm do różnorodnych zastosowań

KONSTRUKCJA Z TULEJĄ STOŻKOWĄ I PIERŚCIENIEM TARCIA

System mocuje uchwyt narzędziowy do wirnika bez użycia sworznia mocującego lub śruby zabezpieczającej, co przyspiesza proces wymiany oraz eliminuje konieczność użycia elementów łącznych lub dokręcania





Utrzymywanie frezów i uchwytów narzędziowych w dobrym stanie jest kluczem do osiągnięcia maksymalnej wydajności. Wirniki systemu K zostały zaprojektowane z myślą o ułatwieniu konserwacji i skróceniu przestoju.

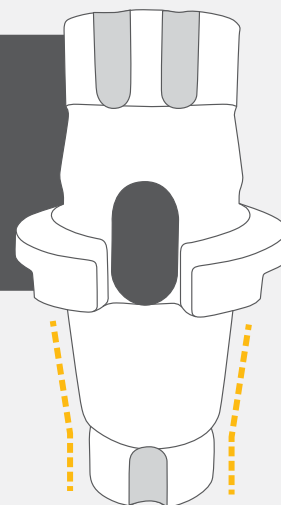
- + Uchwyty narzędziowe z podwójnym mocowaniem sprawiają, że elementy łączne są niepotrzebne
- + Wiele różnych sposobów zdejmowania frezu
- + Różnorodne narzędzia do zdejmowania, opracowane specjalnie do wirników systemu K, umożliwiają szybką wymianę frezów i uchwytów narzędziowych

Dealerzy Cat oferują wygodne dostawy części zamiennych i opcje serwisowania, a najlepszy w branży łańcuch dostaw i dystrybucja na całym świecie gwarantują płynną i wydajną pracę wirnika.

BEZ ELEMENTÓW ZŁĄCZNYCH

KONSTRUKCJA Z PODWÓJNYM STOŻKIEM MOCUJĄCYM

ELIMINUJE
KONIECZNOŚĆ
STOSOWANIA
SWORZNI,
ŚRUB I ŚRUB
USTALAJĄCYCH





ZĘBY FREZUJĄCE Z WĘGLIKA SPIKANEGO

**ZAPEWNIĄJĄ
MAKSYMALNĄ WYDAJNOŚĆ**







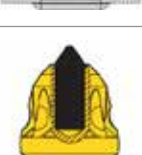
FREZY O JAKOŚCI PREMIUM

- + Konstrukcja zaprojektowana tak, aby odprowadzać materiał z dala od korpusu i zapobiegać jego nagromadzeniu
- + Żłobkowany korpus wspomaga obrót wiertła, co pozwala wydłużyć żywotność narzędzia
- + Długi kołnierz na korpusie chroni podkładkę i uchwyt narzędziowy
- + Niektóre frezy są wyposażone w rowki do demontażu, umożliwiające ich szybkie zdejmowanie
- + Frezy typu gniazdo zaworu i korek do zastosowań wymagających dużej wytrzymałości na uderzenia
- + Szeroki wybór końcówek dostosowanych do konkretnych zastosowań



OFERTA I ZASTOSOWANIA

ZĘBY FREZUJĄCE Z WĘGLIKA SPIEKANEGO

	ZASTOSOWANIE	MATERIAŁ	ROZMIAR TRZPIENIA	ROWEK DO DEMONTAŻU FREZU	NUMER KATALOGOWY
	Frezowanie lekkie (sterowanie burtowe)	Asfalt o konsystencji miękkiej do średniej	20 mm	Tak	Część: 561-8134
	Frezowanie o lekkim i średnim obciążeniu	Asfalt o konsystencji miękkiej do średniej	20 mm	Tak	Część: 560-2306 Paleta: 626-4493*
	Frezowanie o lekkim i średnim obciążeniu	Asfalt o konsystencji miękkiej do średniej	20 mm	Nie	Część: 674-7262 Paleta: 626-4495*
	Ścinanie na pełną głębokość i stabilizacja	Asfalt o konsystencji miękkiej do średniej	22 mm	Nie	Część: 533-5760
	Frezowanie o średnim i wysokim obciążeniu	Asfalt o konsystencji średniej do twardej	20 mm	Nie	Część: 564-1260 Paleta: 626-4494*
	Frezowanie o średnim i wysokim obciążeniu	Twardy asfalt	20 mm	Nie	Część: 561-8135 Paleta: 626-4496*
	Frezowanie betonu	Z betonu	20 mm	Tak	Część: 561-8132

* Wyłączenie na wybranych rynkach. Dostępność można sprawdzić u dealera Cat.

FREZY CAT DIAMOND

ZAPROJEKTOWANE Z MYŚLĄ O DŁUŻSZEJ ŻYWOTNOŚCI, WIĘKSZEJ DOSTĘPNOŚCI I NIŻSZYCH KOSZTACH EKSPLOATACJI

W przypadku zastosowań bitumicznych bez przeszkód, np. na autostradach lub drogach szybkiego ruchu, warto zastanowić się nad użyciem frezów diamentowych Cat. Zostały zaprojektowane tak, by zachować ostrość i służyć znacznie dłużej niż zęby z węgla spiekane. Frezy pozwalają uzyskać wyższy zwrot z inwestycji w frezarkę, umożliwiając szybszą realizację zleceń oraz obniżając koszty eksploatacji i koszty użytkowania, miesiąc po miesiącu.

DLACZEGO WARTO WYBRAĆ FREZY DIAMENTOWE

Frezy diamentowe mogą zapewnić wykonawcom prac szereg korzyści.

- + Rzadsza wymiana frezów skraca czas serwisowania, dzięki czemu załoga może skupić się na pracy
- + Wydajne skrawanie i niższe zużycie paliwa
- + Spójny schemat skrawania
- + Ograniczenie drgań maszyny przyczynia się do wydłużenia żywotności jej elementów

FREZY CAT DIAMOND DO WIRNIKÓW SYSTEMU K

Dostępne u dealerów Cat i na stronie PARTS.CAT.COM.

NUMER KATALOGOWY:
616-1061



STARANNIE ZAPROJEKTOWANA DŁUŻEJ POZOSTAJĄ OSTRE NIŻ FREZY Z WĘGLIKA WOLFRAMU

Jednoczęściowa konstrukcja z nieobrotową końcówką diamentową zapewnia równomierne zużycie i zachowanie integralności strukturalnej przez cały okres eksploatacji frezu.

TRADYCYJNY UCHWYT
NARZĘDZIOWY ZE STALI

WZMOCNIENIE Z WĘGLIKA
WOLFRAMU

KOŃCÓWKA TNĄCA Z
POLIKRYSTALICZNEGO
DIAMENTU (PCD)



Wyniki oparte na danych z ankiety przeprowadzonej wśród klientów z Ameryki Północnej używających frezarki do nawierzchni wyposażone we frezy diamentowe. Porównanie frezów diamentowych Cat 540 i frezów z węgla wolframu. Średnia żywotność i dokładny tonaż urobku zależą od rodzaju kruszywa i techniki pracy.

NARZĘDZIA SERWISOWE

NARZĘDZIE	OPIS	NUMER KATALOGOWY NARZĘDZIA
Etui do przechowywania	Do młotów pneumatycznych i klinów przebijających	647-3932
Młot pneumatyczny	Kompatybilny z wymiennymi narzędziami do konserwacji wirnika	625-8775
Pneumatyczny klin o kącie ostrza 57 stopni	Do wyjmowania frezów przez otwór w uchwycie narzędziowym	609-2601
Pneumatyczny klin o kącie ostrza 15 stopni	Do wyjmowania frezów przez otwór w uchwycie narzędziowym	545-9105
Pneumatyczny klin (prosty)	Do wyjmowania frezów przez tylną część bloku podstawowego	226-0124
Pneumatyczne płaskie dłuto	Do wyjmowania frezów spod podkładki	223-4355
Pneumatyczny widełkowy klin	Do wyjmowania frezów spod podkładki	592-9019
Pneumatyczne narzędzie do szybkiej wymiany	Do mocowania frezów	625-9698
Narzędzie ręczne	Do wyjmowania frezów przez otwór w uchwycie narzędziowym	543-5470
	Do wyjmowania frezów	609-1092
	Do wyjmowania uchwytu narzędziowego i statycznych frezów diamentowych	592-3967
Narzędzie do wyciągania	Do mocowania frezów diamentowych	504-5049
	Do uszkodzonych uchwytów narzędziowych	577-4176
Zestaw narzędzi przeznaczony do instalacji w uchwytach i demontażu statycznych gryfów diamentowych	Pneumatyczne narzędzie montażowe do uchwytów narzędziowych Systemu K oraz diamentowych narzędzi skrawających Systemu K W zestawie: uchwyt narzędziowy i adaptery diamentowe, pneumatyczny zespół montażowy, wspornik, wszystkie niezbędne złączki i wąż	591-1346
Zestaw serwisowy	Zestaw narzędzi serwisowych do frezarki do nawierzchni, służący do montażu i demontażu gryfów skrawających. W zestawie znajduje się sprężarka powietrza wraz z osprzętem, umożliwiającą szybką konserwację gryfów.	675-7792

NARZĘDZIE RĘCZNE



NARZĘDZIA PNEUMATYCZNE



ŁOPATKI

MODEL MASZyny	ODSTĘPY MIĘDZY NARZĘDZIAMI	ZASTOSOWANIE	NUMER KATALOGOWY
PM310, PM312, PM313	8 mm	Drobne	567-0937
	15 mm	Standard (Standardowy)	602-5729
	18 mm	Zgrubne	637-9347
PM620, PM622, PM820, PM822, PM825	6 mm	Mikro	567-0937
	8 mm	Drobne	637-9437
	15 mm	Standard (Standardowy)	602-5629
	18 mm	Zgrubne	602-5629
	25 mm	Zgrubne	559-7707

UCHWYTY NARZĘDZIOWE

ROZMIAR ZĘBA	NUMER KATALOGOWY
20 mm	583-6054
22 mm	623-3644
25 mm	623-3647

BLOKI I POTRÓJNE ZAWIESZENIA PRZEDNIE

ZASTOSOWANIE	OPIS	NUMER KATALOGOWY
Mikro, drobne	Lewy blok	496-3470
Mikro, drobne	Prawy blok	512-3231
Standardowe, zgrubne	Lewy blok	567-0938
Standardowe, zgrubne	Prawy blok	567-0939
Wszystkie	Blok zamknięcia spirali	496-3468
Wszystkie	Lewy element potrójnego układu kołowego	541-7552
Wszystkie	Prawy element potrójnego układu kołowego	541-7553



DEALERZY CAT

SUKCES TWOJEJ FIRMY JEST NASZYM SUKCESEM

Wybierając sprzęt Cat i naszą technologię, korzystasz ze wsparcia największej sieci dealerskiej w branży.

Zyskujesz partnera zaangażowanego we wspieranie Ciebie i Twojej działalności na każdym etapie. Niezależnie od tego, czy potrzebujesz fachowej porady, czy pomocy w nagłych wypadkach, dealer Cat jest do Twojej dyspozycji od pierwszego dnia.

Więcej informacji o produktach Cat, usługach oferowanych przez dealerów oraz rozwiązaniach branżowych można znaleźć w Internecie pod adresem www.cat.com

QXH02683-01 (04/2026)
Global

© 2026 Caterpillar. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Materiały i specyfikacje mogą ulec zmianie bez powiadomienia. Maszyny przedstawione na zdjęciach mogą mieć zamontowane wyposażenie dodatkowe. Aby uzyskać informacje o dostępnym wyposażeniu dodatkowym, skontaktuj się z dealerem Cat.

CAT, CATERPILLAR, LET'S DO THE WORK odpowiadające im znaki towarowe i żółty kolor „Caterpillar Corporate Yellow” oraz elementy graficzne „Power Edge” i Cat „Modern Hex”, jak również wizerunek firmy i produktów użytych w niniejszej publikacji są zarejestrowanymi znakami towarowymi firmy Caterpillar i nie można ich wykorzystywać bez zezwolenia.

www.cat.com www.caterpillar.com

