

# K 系列

转子和切割工具

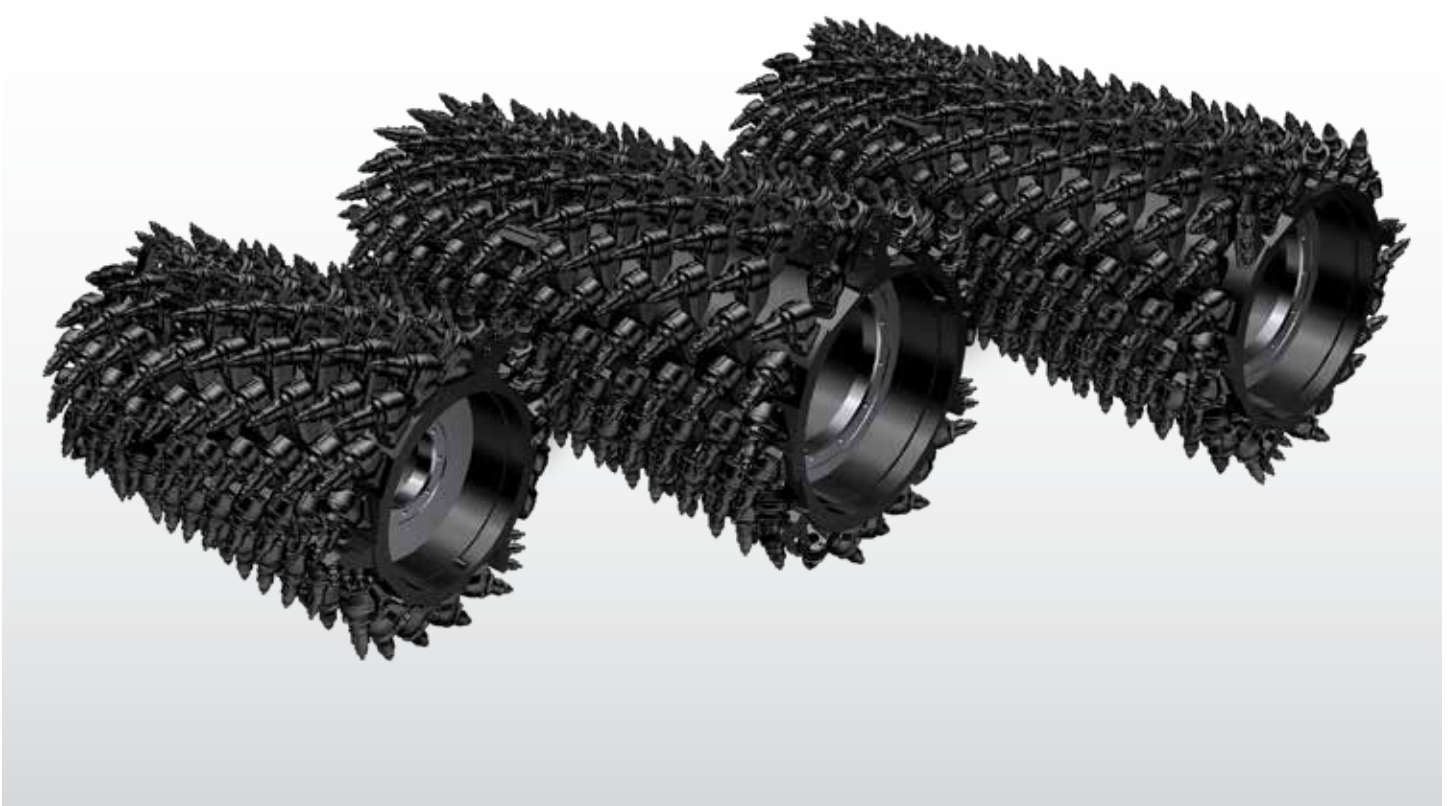


CAT®

Cat K 系列转子专为 Cat® 冷铣刨机设计，可实现高效的物流、均匀的切削模式并简化保养作业。

# CAT® K 系列 转子

专为铣刨应用打造



## 充分提高生产率

K 系列转子专为延长使用寿命和简化维修保养而设计，能够在您需要之时随时上阵，不负所望。

- + 铣齿易于拆卸，有助于缩短保养时间
- + 多种刀头间距，适用于多种应用
- + 硬质合金和金刚石刀头选件



## 快速 维护

刀座采用易于拆卸刀头的设计，可以缩短停机时间。

- + 多种刀头拆卸方式
  - 径向通孔
  - 凿尖
  - 贯穿座体的后通设计
- + 锥形固定和耐磨圈设计使刀座无需使用固定销、螺栓或螺钉即可固定到转子上，有助于加快更换速度，并且不需要紧固件或扭矩调整

## 高性能 特性

精工打造，全力提升产量。

- + 座体专门针对转子的各个侧面进行设计，其排列有助于实现优化的切削效果和高效的物料流
- + 防旋转刀座有助于防止座体和刀座出现磨损
- + 水可通过刀座的径向通孔进入，有助于铣齿旋转并促进刀头均匀磨损
- + 刀座可支持柄尺寸更大的刀头，适用于各种应用

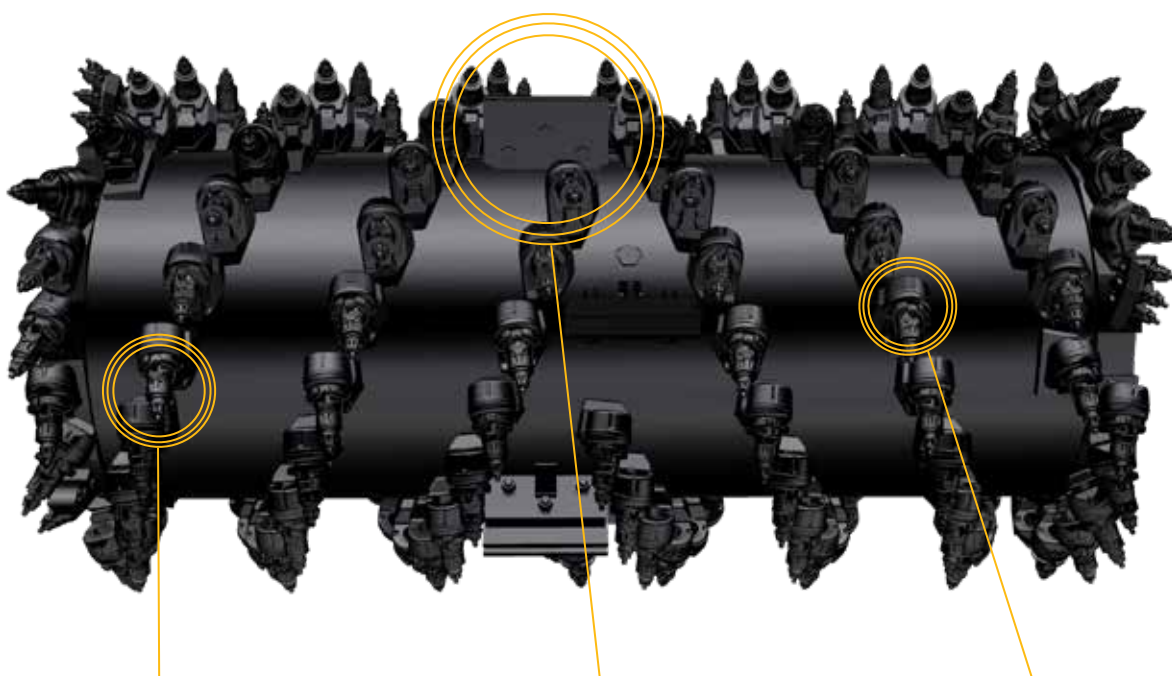
## 耐用 设计

经得起苛刻应用环境的考验，可延长转子使用寿命。

- + 刀座设有大面积经热处理的表面，有助于保护基座免受不必要的磨损
- + 部件采用耐磨的高强度合金制造，因而可承受高功率应用的要求
- + 刀座和基座经过精心设计，可尽可能减少应力，确保持久耐用

# 转子设计 始终以您为核心

Cat K 系列转子面向铣刨应用，其设计借鉴了 **Caterpillar** 在掘地工具领域的深厚专业知识，以及像您这样的众多承包商的反馈。刀座专为便捷更换切割刀头而设计，无需使用固定螺栓、销子和固定螺钉，帮助您更快恢复切削作业。



铣齿易于  
拆卸

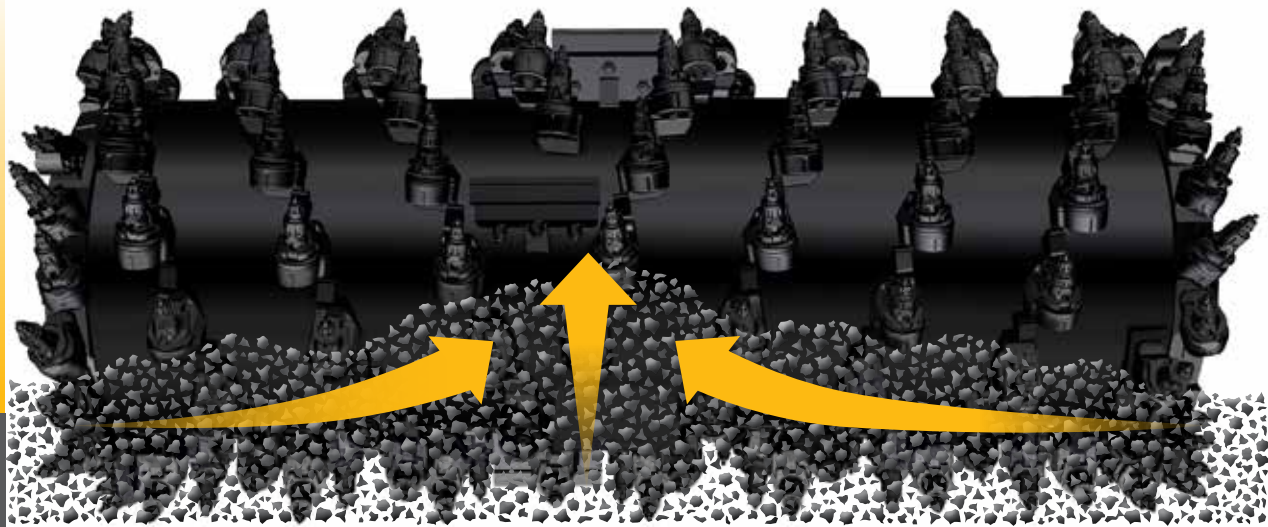


抛料  
板



无紧固件  
刀座





## 精心设计确保高效率 和耐用性

### 高效的物料流

螺旋输送设计使得物料从切削室外侧向中心平稳流动，便于排出。抛料板经过优化，可以将物料抛送到传送带。从切削室快速移出物料有助于减少部件磨损和机器阻力，从而提升整体性能和燃油效率。

### 致力于应对严苛的工作挑战

K系列转子经过卓越设计，能够胜任各种苛刻应用。刀座、基座和抛料板由高强度合金钢制成，旨在实现长使用寿命。

# 产品和应用

## 万用型转子

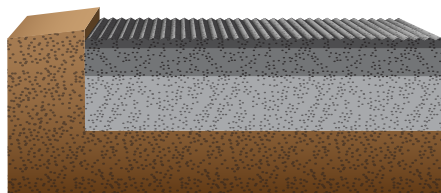
无论是进行路面拉毛处理还是机场跑道铣刨，我们都有适配的转子满足您的作业需求，助您达成生产目标。

### 微铣刨

间距：6 mm 和 6x2 mm\*

应用：非常精细的铣刨加工，可满足特定作业的技术规格要求

建议铣刨深度：  
0-51 mm (0-2 in)



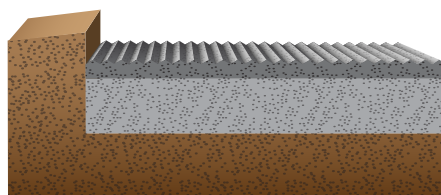
\*6x2 mm 转子采用 H 系列设计

### 精铣刨

间距：8 mm 和 10 mm

应用：精细的铣刨加工，适用于平整表面的拆除

建议铣刨深度：  
0-101 mm (0-4 in)

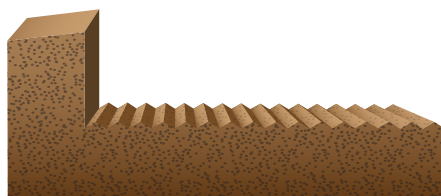


### 标准铣刨

间距：15 mm

应用：表面拆除或路面的彻底拆除

建议铣刨深度：  
0-330 mm (0-13 in)

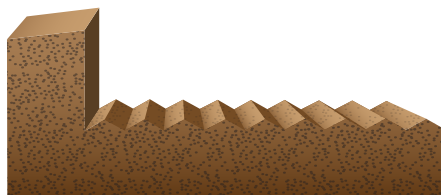


### 粗铣刨

间距：18 mm 和 25 mm

应用：表面拆除或路面的彻底拆除，需要较为粗略的加工

建议铣刨深度：  
0-330 mm (0-13 in)



选择适合您业务的产品

# 铣刨转子

铣刨类型	机器型号	刀头间距 (MM)	刀头数量	铣刨宽度 (MM)	CAT® 零件号
微铣刨	PM620/PM820	6	350	2010	575-7463
	PM622/PM822	6	386	2235	575-7467
	PM825	6	431	2505	575-7471
	PM620/PM820	6x2*	672	2010	501-2144*
	PM622/PM822	6x2*	748	2235	511-5050*
精铣刨	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
标准	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
粗铣刨	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

\* 6x2 mm 转子采用 H 系列设计

# 无紧固件、快速释放 刀座设计

本刀座采用多种刀头拆卸方式和独特的耐磨圈设计，可使自己固定在转子上，从而可以加快更换速度，减少转子维护期间的停机时间。

更长的防磨套环

磨损套长 20 mm，  
与 System G 刀座相比增长 66%

大面积

刀座设有大面积硬化表面，  
有助于保护基座免受不必要的磨损

防旋转  
刀座设计

保持定位正确，避免座体和刀座的磨损

均匀的刀头磨损

水可以穿透径向通孔，以帮助铣齿旋转，从而实现刀头的均匀磨损

多种刀头拆卸方式，  
轻松便捷

- + 径向通孔
- + 凿尖
- + 贯穿座体的后通设计

适配更大  
柄尺寸

刀座可用于安装 20 mm、  
22 mm 和 25 mm 柄尺寸的  
刀头，满足不同应用需求

锥形固定和耐磨圈  
设计

无需使用固定销、螺栓或固定螺钉即可将刀座固定在转子上，不仅可以加快更换速度，也免去了紧固件的使用或紧固流程



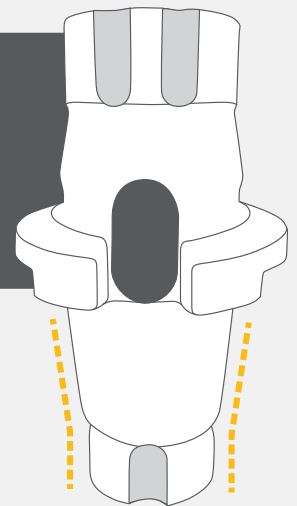
要想实现最高生产率，钻头和刀座的保养是关键，K 系列转子的设计可以简化维护，让您更快地将设备投入工作。

- + 双重固定刀座设计无需使用紧固件
- + 刀头可通过多种方式拆卸
- + 采用专为 K 系列转子设计的各种拆卸工具，您可以快速更换钻头和刀座

Cat 代理商通过业内出众且遍及全球的供应链提供了便利的零件供应和维修选项，让您的转子能够平稳高效地完成切割工作。

## 免紧固件 双重固定锥形设计

无需  
固定销、  
螺栓和固  
定螺钉





硬质合金铣齿

性能出色，  
最大限度地提高生产率

## 超豪华型铣刨刀头

- + 经过精心设计，有助于使物料远离机体流动，并防止物料积聚
- + 机体凹槽设计支持刀头旋转，有助于延长刀具使用寿命
- + 机体上的长套环可保护垫圈和刀座
- + 一些刀头设有拉拔器槽，有助于快速拆卸刀头
- + 阀座式和塞式刀头适用于高冲击性应用
- + 各种齿尖可满足不同应用要求



## 产品和应用

# 硬质合金铣齿

	应用	物料	柄尺寸	拉拔器槽	零件号
	轻负荷铣刨 (滑移式)	软 - 中等硬度沥青	20 mm	是	部件: 561-8134
	轻/中等负荷铣刨	软 - 中等硬度沥青	20 mm	是	部件: 560-2306 货盘: 626-4493*
	轻/中等负荷铣刨	软 - 中等硬度沥青	20 mm	否	部件: 674-7262 货盘: 626-4495*
	全深切割和稳定	软 - 中等硬度沥青	22 mm	否	部件: 533-5760
	中等/重负荷铣刨	中等 - 硬质沥青	20 mm	否	部件: 564-1260 货盘: 626-4494*
	中等/重负荷铣刨	硬质沥青	20 mm	否	部件: 561-8135 货盘: 626-4496*
	混凝土铣刨	混凝土	20 mm	是	部件: 561-8132

\*并非所有地区都提供。请联系 Cat 代理商以了解供货情况。

# CAT 金刚石刀头

精心设计，可延长使用寿命、增加正常运行时间并降低运营成本

对于没有障碍物的沥青路面，例如国道或公路，可以考虑使用 **Cat** 金刚石刀头。金刚石刀头的设计可保持锋利，使用寿命远超硬质合金刀头。金刚石刀头能够帮助您更快地完成作业，并在长期使用中降低拥有和运营成本，从而助您提高铣床的投资回报。

## 选择金刚石刀头的理由

金刚石刀头可为铣刨承包商带来多项优势。

- + 减少刀头更换次数可以减少维修时间，让作业人员将精力集中在生产上
- + 高效切削，提高燃油效率
- + 稳定的切削模式
- + 有助于减少机器振动，从而延长机器部件的使用寿命

## CAT K 系列转子金刚石刀头

通过您的 **Cat** 代理商供货，可通过 [PARTS.CAT.COM](http://PARTS.CAT.COM) 方便地订购。

零件号：616-1061



## 经过卓越设计， 相比硬质合金刀头 可更长时间保持锋利

一件式设计，采用非旋转式金刚石刀头，可在刀头全生命周期内提供定向磨损与结构完整性。



结果基于对北美使用金刚石刀头的冷铣刨机用户的客户调查数据。**Cat 540** 金刚石刀头与硬质合金刀头比较。平均使用寿命和确切吨位受现场集料和操作技术的影响。

# K 系列转子 维修工具

工具	说明	工具零件号
储物盒	用于存放气动锤和冲头	647-3932
气动锤	兼容可互换工具，用于转子保养	625-8775
气动冲头 (57 度)	用于通过刀座凹槽拆卸刀头	609-2601
气动冲头 (15 度)	用于通过刀座凹槽拆卸刀头	545-9105
气动冲头 (直型)	用于在基座的背面拆卸刀头	226-0124
气动平凿	用于拆卸垫圈下的刀头	223-4355
气动叉形工具	用于拆卸垫圈下的刀头	592-9019
气动杯形工具	用于刀头安装	625-9698
手动工具	用于通过刀座凹槽拆卸刀头	543-5470
	用于拆卸刀头	609-1092
	用于拆卸刀座和固定式金刚石刀头	592-3967
拔出器	用于安装固定式金刚石刀头	504-5049
	用于拆卸损坏的刀座	577-4176
刀座和固定式金刚石 安装压装工具包	用于 K 系列刀座和 K 系列金刚石切割工具的气动安装工具  包含：刀座和金刚石适配器、气动组件、 支撑支架、所有必需的接头和软管	591-1346
维修工具套件	转子维修工具套件，用于冷铣刨机切削刀头的 安装和拆卸。包括气枪和工装，用于快速维护 刀头。	675-7792

手动工具



气动工具



## K 系列转子

# 维修零件

### 抛料板

机器型号	刀头间距	应用	零件号
PM310、PM312、PM313	8 mm	精铣刨	567-0937
	15 mm	标准	602-5729
	18 mm	粗铣刨	637-9347
PM620、PM622、PM820、PM822、PM825	6 mm	微铣刨	567-0937
	8 mm	精铣刨	637-9437
	15 mm	标准	602-5629
	18 mm	粗铣刨	602-5629
	25 mm	粗铣刨	559-7707

### 刀座

柄尺寸	零件号
20 mm	583-6054
22 mm	623-3644
25 mm	623-3647

### 座体和三联刀头

应用	说明	零件号
微铣刨、精铣刨	左侧座体	496-3470
微铣刨、精铣刨	右侧座体	512-3231
标准铣刨、粗铣刨	左侧座体	567-0938
标准铣刨、粗铣刨	右侧座体	567-0939
全部	端环座体	496-3468
全部	三联刀头 - 左	541-7552
全部	三联刀头 - 右	541-7553



## CAT 代理商

致力于助力您的业务成功

选择 Cat 设备和技术后，您就可以享受到业内规模庞大的代理商网络的支持。

您将获得一个致力于协助您每个运营阶段的贴心合作伙伴。无论您需要专家建议还是紧急服务，Cat 代理商都会从第一天起竭尽所能地为您提供支持。

QCHQ2683-01 (04/2026)  
Global

有关 Cat 产品、代理商服务和行业解决方案的更多信息，请访问我们的网站：[www.cat.com](http://www.cat.com)

© 2026 Caterpillar。保留所有权利。

材料和技术规格如有变更，恕不另行通知。图中所示的机型可能包括附加设备。请咨询 Cat 代理商，了解可用的选件。

CAT、CATERPILLAR、LET'S DO THE WORK 及其相应的徽标、“Caterpillar Corporate Yellow”、“Power Edge”和 Cat“Modern Hex”商业外观以及此处所使用的公司及产品标识是 Caterpillar 的商标，未经许可，不得使用。

[www.cat.com](http://www.cat.com) [www.caterpillar.com](http://www.caterpillar.com)

