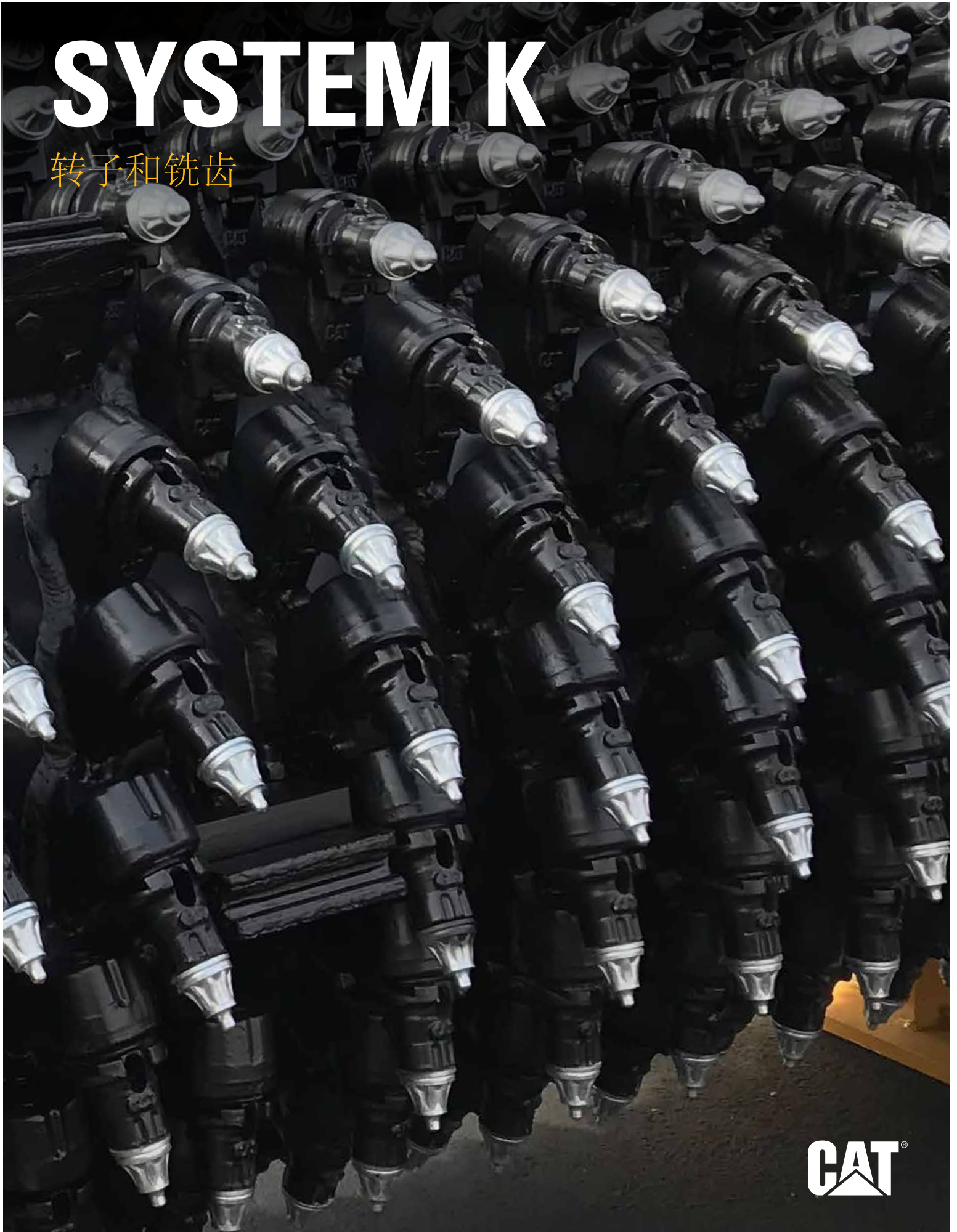


SYSTEM K

转子和铣齿

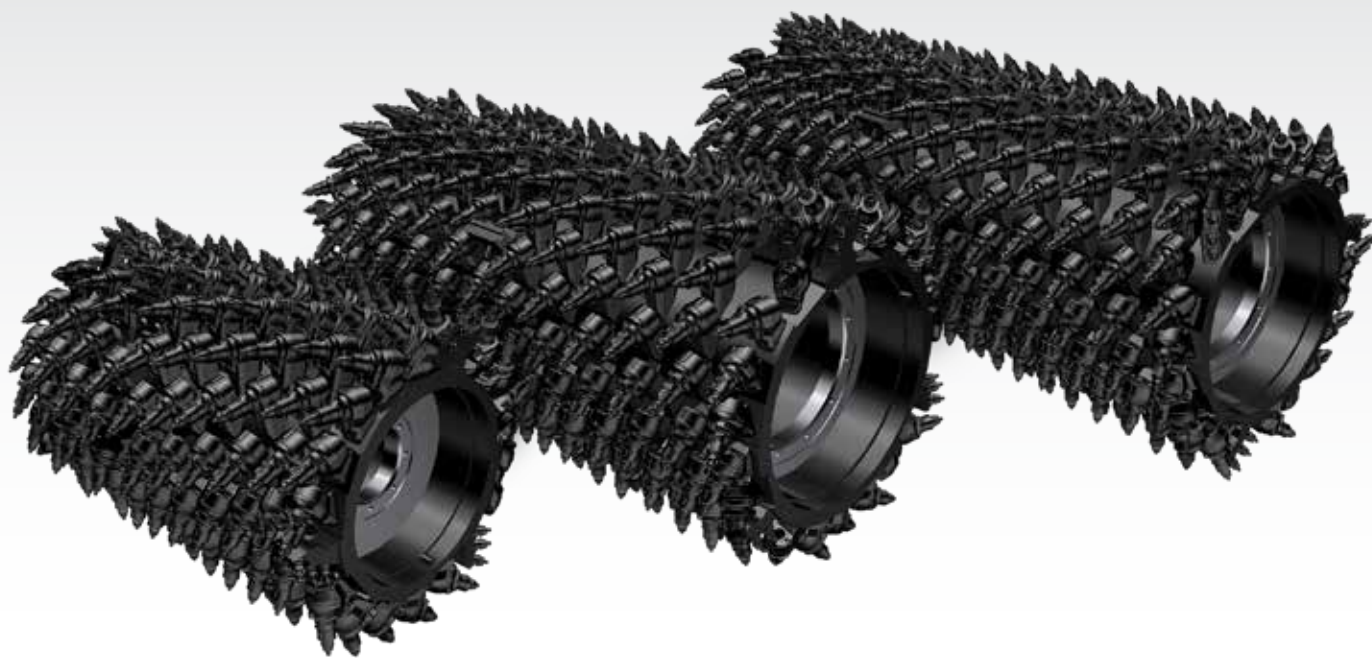


Cat® System K 转子物料流效率高，
切削模式出色，可适用于各种铣刨
应用。

SYSTEM K

转子

专为铣刨应用打造



最大生产效率

System K 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，可节省维修保养时间
- + 多种间距可供选择，助力您实现各种生产目标
- + 硬质合金和金刚石两种刀头不仅可为您提供必要的多功能性，还能确保高产量和效率



更加快速便捷的 维修保养

全新的刀座设计便于拆卸刀头，并可缩短停机时间。

- + 多种刀头拆卸方式，轻松便捷
 - 径向通孔
 - 尖凿
 - 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，加快了更换速度且不需要紧固件或扭矩调整
- + 刀座可支持齿杆尺寸更大的刀头，适用于各种应用

高性能 特性

经过优化，可最大限度地提高产量。

- + 座体专门针对转子的每一侧而设计，且配置为可实现优化的切割效果和高效的物流
- + 防旋转刀座设计可确保定位正确，避免座体和刀座的磨损
- + 水可以穿透刀座的径向通孔，以帮助铣齿旋转，从而实现刀头的均匀磨损
- + 侧刃挡板可反转以延长使用寿命

经久耐用的 设计

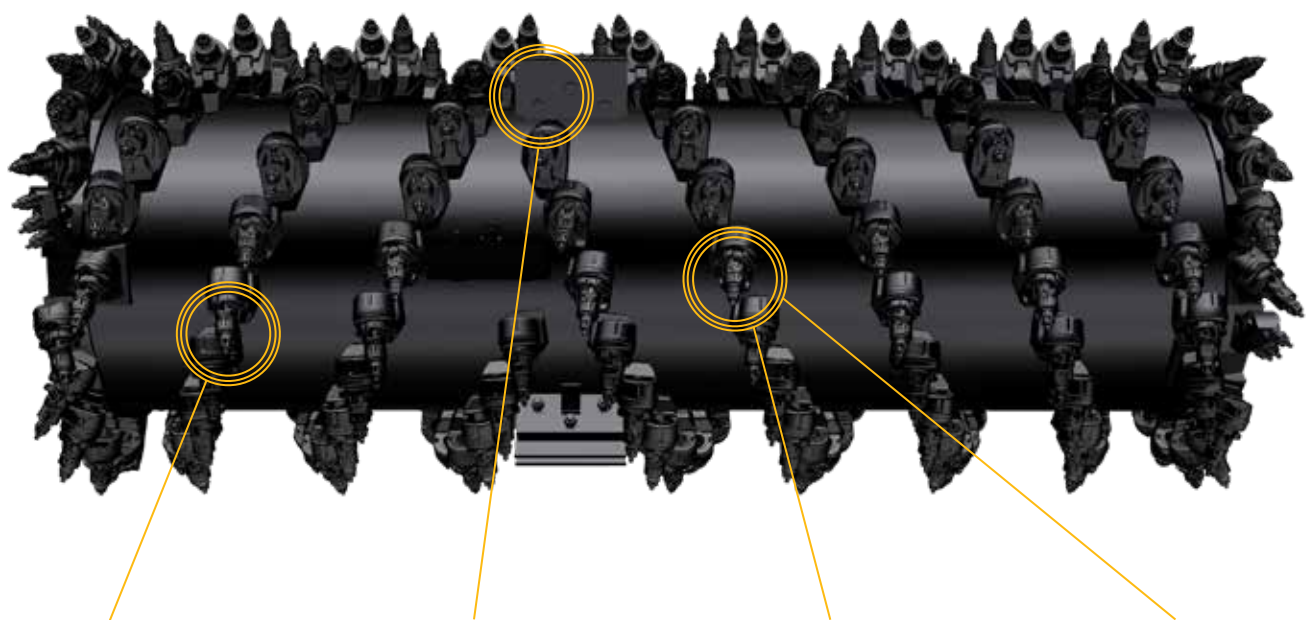
经得起苛刻应用环境的考验，可延长转子使用寿命。

- + 刀座经过大面积的热处理，可使基体免受不必要的磨损
- + 部件采用高强度耐磨合金制造，可经受最严苛应用环境的考验
- + 高强度部件经得起高强度应用的考验
- + 刀座和基体设计经过优化，可最大限度减少应力，提供持久的耐用性

转子秉承以人为本的设计理念而设计

节省时间和金钱

新一代坚固耐用的高性能转子现已问世，它不仅沿袭了 **Caterpillar** 在掘地工具方面的专业技术，而且借鉴了广大承包商的宝贵经验反馈。采用无需使用固定螺栓、固定销或固定螺钉的双锥形固定刀座设计，将更换时间缩短高达 **50%**，让您更快回到切削工作状态。可反转侧刃挡板延长了磨损寿命，可为您节省零件成本。



铣齿易于拆卸



可反转侧刃挡板

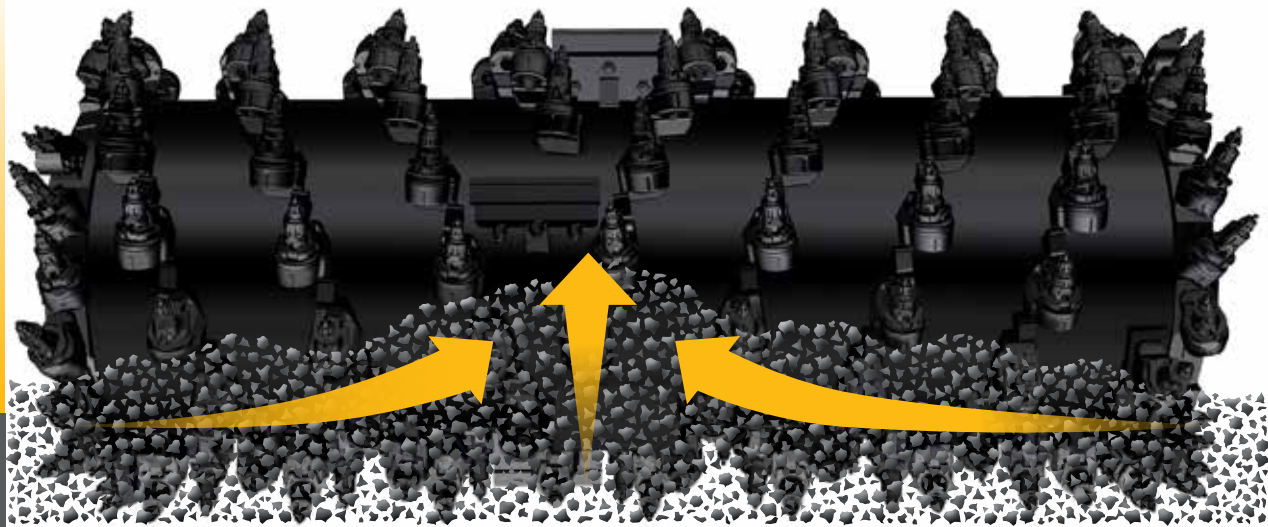


双锥形固定刀座设计



高性能刀座





更高效、 耐用的设计

高效的物料流

经过优化的螺旋角设计可加快物料从外部流动到中心的速度，提高物料开采效率。侧刃挡板的尺寸经过定制和测试，可确保物料从切削室中心以尽可能快的速度卸载到传送带上。转子设计为可快速清除切割室中的物料、减少拖动、提高机器的整体效率和降低燃油油耗，从而可以减少部件磨损。

致力于应对严苛的工作挑战

System K 转子可经受最严苛应用环境的考验，并提供一系列可延长部件使用寿命的功能。更加厚实的左右基体经过加固设计，可实现均匀的螺旋输送轨道；而表面积更宽的加大型刀座可以保护基体。对于磨蚀性和高冲击性应用，可选用钢化钢刀座，获得更长的使用寿命。

产品和应用

万用型转子

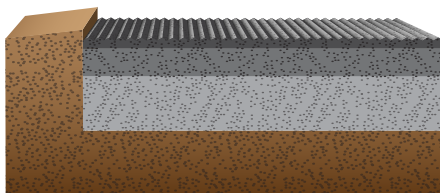
不论您要改变路面质地还是铣刨机场跑道，我们总有一款转子满足您的需求，可帮您实现生产目标。

微调铣刨

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)



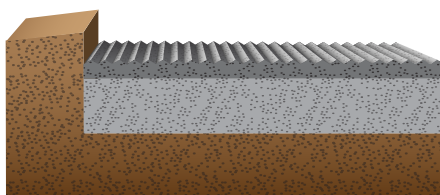
*6x2 mm 转子采用 System H 设计

精调铣刨

间距：8 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)

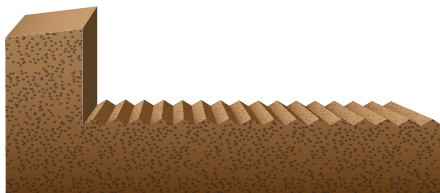


标准铣刨

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)

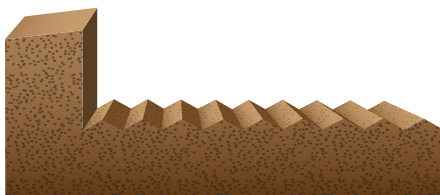


粗调铣刨

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
微调	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*
精调	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
标准	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
粗调	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 System H 设计

全新刀座

可延长正常运行时间

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

刀座经过大面积的热处理，
可使基体免受不必要的磨损

防旋转刀座设计

确保定位正确，
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
- + 尖凿
- + 贯穿座体的后通设计

支持更大的齿杆尺寸

刀座可支持齿杆尺寸分别为
20 mm、22 mm 和 25 mm 的刀
头，适用于各种应用

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





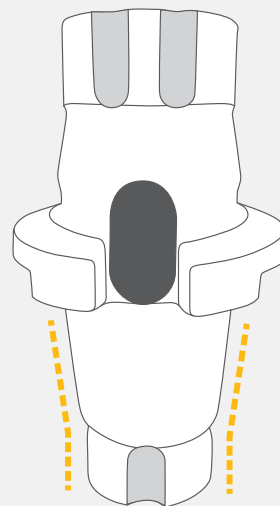
刀头和刀座的保养是最大限度提高产量的关键，System K 转子可简化维修保养工作，可让机器更快恢复工作状态。

- + 双锥形固定刀座设计让您无需再使用紧固件，可将更换时间缩短高达 50%
- + 刀头可通过多种方式拆卸
- + 多种拆卸工具专为 System K 转子设计，可帮助您迅速更换刀头和刀座

您的 Cat 代理商提供便捷的零件供应和维修保养方案，以及行业领先的供应链和全球范围的分销服务，确保您的转子顺畅、高效地完成切削任务。

免紧固件

采用免紧固件设计，
将刀座更换时间
缩短一半



无需
固定销、
螺栓和固定螺钉

注：与 CAT SYSTEM G 刀座相比



硬质合金铣齿
优化性能，
最大限度提高产量

超豪华型铣刨刀头

- + 机体经过精心设计，更易于物料流动，同时避免物料积聚
- + 机体凹槽设计支持刀头旋转，可延长刀具使用寿命
- + 机体上更长的套环可保护垫圈和刀座
- + 刀头上提供拉拔器槽，可便于刀头拆卸
- + 阀座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



硬质合金铣齿

	应用	物料	齿杆尺寸	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	561-8134
	轻/中等负荷铣刨	软 - 中等硬度沥青	20 mm	是	560-2306
	轻/中等负荷铣刨	软 - 中等硬度沥青	20 mm	无	578-4416
	中等/重负荷铣刨	中等 - 硬质沥青	20 mm	无	564-1260
	中等/重负荷铣刨	硬质沥青	20 mm	无	561-8135
	混凝土铣刨	沥青层	20 mm	是	561-8132



CAT® 金刚石刀头 降低项目成本

对于没有障碍物的沥青路面，例如国道或公路，可以考虑使用专为 System K 转子设计的 Cat 金刚石刀头。金刚石刀头使用寿命比常见的硬质合金铣齿延长多达 80 倍；这不仅减少了刀头的更换次数，也延长了机器的正常运行时间。

选择金刚石刀头的理由

齿尖在刀头整个生命周期内都能保持锋利，从而可以：

- + 提高产量
- + 稳定的切削模式
- + 减少刀头维修工作
- + 节省多达 15% 的燃油

金刚石刀头 可更长时间保持锋利

标准的 35 g
硬质合金刀头



金刚石沥青刀头



使用寿命延长
多达 **40** 倍

金刚石长效刀头



使用寿命延长
多达 **80** 倍

燃油成本
节省
高达 **15%**



平均使用寿命和准确吨位受现场集料和操作技术的影响。金刚石沥青刀头与金刚石长效刀头的使用寿命分别是标准硬质合金刀头的高达 40 倍与 80 倍之多。

金刚石刀头

降低成本、提高产量

金刚石刀头不仅可帮助减少维护次数，还能节省更多燃油。另外，它们还能延长设备的整体磨损寿命，并显著提升铣刨投资回报率，这源于它可以帮您更高产地完成作业。

降低机器磨损

与标准的硬质合金刀头相比，金刚石刀头可更长时间保持锋利，振动幅度也更小，这可以延长行星齿轮机构、传动轴、枢轴、轴承、履带板和刮土板部件的使用寿命。

工作原理

非旋转多晶金刚石刀头的磨损更均匀，并可在刀头的整个生命周期范围内维持刀径长度（高度）。

适配多种卷筒

Cat 金刚石刀头可适配几乎所有主要制造商生产的卷筒。请咨询 Cat 代理商，了解所有可用的选项。

转子系列	标准金刚石	长效金刚石	安装工具	拆卸工具
Cat System G	491-1472	491-1503	液压工具: 509-8707 手动工具: 504-5049	473-3836
Cat System K	522-7507	522-7508	液压工具: 591-1346 手动工具: 473-3838	526-7661
Cat System J	460-7190	514-5225	473-3838	473-3835
Kennametal KPF-303	460-7189	473-3829	473-3838	473-3838
Keystone 中等尺寸 刀头	514-5246	514-5253	504-5047	504-5048
Sollami 快速更换卷筒	460-7191	473-3833	473-3838	473-3837

快速且高效的拆卸 维修工具

工具描述	工具零件号
气动锤和带冲头的刀头拆卸套件	376-4134
用于通过刀座凹槽拆卸刀头的气动冲头	541-9315
用于拆卸垫圈下刀头的气动平凿	223-4355
用于拆卸垫圈下刀头的气动叉形工具	592-9019
用于拆卸带退刀槽刀头的气动冲头	545-9105
用于安装刀头的气动活塞皮碗工具	559-1543
用于通过刀座凹槽拆卸刀头的手动工具	543-5470
用于撬起垫圈以拆卸刀头的手动工具	539-6299
用于拆卸带退刀槽刀头的手动工具	539-6298
用于拆卸刀座的手动工具	526-7661
损坏刀座拔出器	577-4176
基体对准工具	553-2020

手动工具



气动工具



可更换的

维修零件

侧刃挡板

机器型号	刀头间距	应用	零件号
PM310、PM312、PM313	8 mm	精调	567-0937
	15 mm	标准	522-0125
	18 mm	粗调	559-1551
PM620、PM622、 PM820、PM822、PM825	6 mm	微调	567-0937
	8 mm	精调	559-1551
	15 mm	标准	540-7967
	18 mm	粗调	540-7967
	25 mm	粗调	559-7707

刀座

齿杆尺寸	物料	应用	零件号
20 mm	标准	U 铲	583-6054
20 mm	钢化钢	磨蚀性/高冲击性	497-9840
22 mm	钢化钢	磨蚀性/高冲击性	519-7374
25 mm	钢化钢	磨蚀性/高冲击性	519-7373

座体和三叉树刀头

应用	描述	零件号
微调、精调	左侧座体	496-3470
微调、精调	右侧座体	512-3231
标准、粗调	左侧座体	567-0938
标准、粗调	右侧座体	567-0939
全部	端环座体	496-3468
全部	三叉树刀头 - 左	541-7552
全部	三叉树刀头 - 右	541-7553

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

© 2020 Caterpillar。保留所有权利。

VisionLink 是 Trimble Navigation Limited 在美国和其他国家/地区的商标。

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

© 2020 Caterpillar。保留所有权利。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 www.caterpillar.com

QCHQ2683 (05/2020)
(翻译：06/2020)

