

계통 K

로터 및 밀링 이빨



Cat® 계통 K 로터는 효율적인 자재 흐름과 탁월한 절단 패턴으로 다양한 밀링 작업을 처리할 수 있도록 설계되었습니다.

SYSTEM K

로터

밀링용



최고의 생산성

계통 K 로터는 수명을 연장하고 정비를 간소화하도록 설계되었으며 언제든지 바로 작업에 투입할 수 있습니다.

- + 손쉬운 이빨 제거로 정비 시간 단축
- + 다양한 간격을 사용할 수 있으므로 생산 목표 달성에 유리
- + 카바이드 및 다이아몬드 비트를 통해 생산성 및 효율 향상에 필수적인 다기능성 제공



보다 신속한 정비

완전히 새로워진 툴 홀더 설계로 비트 제거가 쉽고 가동 중지 시간을 줄입니다.

- + 다양한 방법으로 비트 제거가 용이함
 - 레이디얼 접근 구멍
 - 치출 지점
 - 블록을 통한 후방 접근
- + 테이퍼 및 마찰 링 설계로 고정 핀, 볼트 또는 고정 나사 없이 툴 홀더를 로터에 고정할 수 있으므로, 신속한 교체가 가능하고 조임장치 또는 토크렌치 불필요
- + 다양한 작업에 적합하도록 생크 크기가 더 큰 비트를 사용할 수 있는 툴 홀더

고성능 특징

생산성 극대화를 위한 최적화

- + 블록이 로터의 양 측면에 맞게
 - 특별 설계되고 최적의 절삭 효율과 효율적인 자재 흐름을 낼 수 있도록 정렬
- + 올바른 위치를 보장하여 블록 및 홀더의 마모를 방지하도록 설계된 회전 방지 툴 홀더
- + 툴 홀더 레이디얼 접근 구멍으로 물이 통과할 수 있으므로 이빨 회전이 원활하여 비트 마모가 균일함
- + 키퍼 패들의 방향을 뒤집을 수 있어 수명 연장

내구성 있는 설계

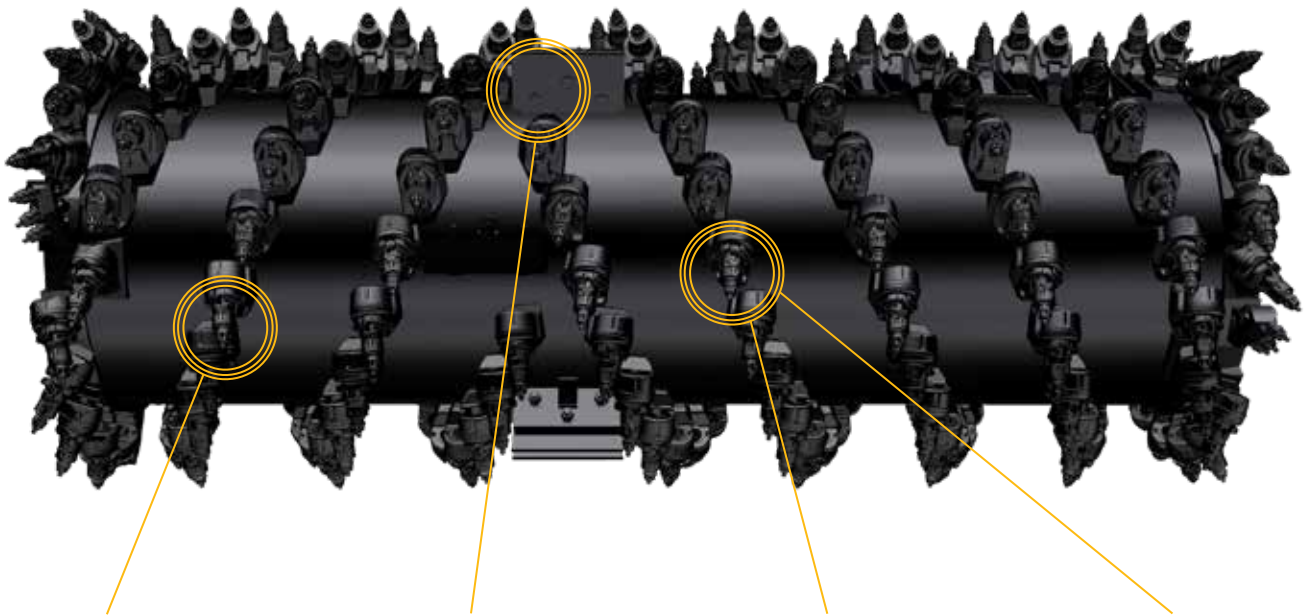
까다로운 작업을 견디고 로터 수명을 연장하도록 제작되었습니다.

- + 툴 홀더의 넓은 열 처리형 표면
 - 영역을 통해 베이스 블록을 불필요한 마모로부터 보호
- + 가장 까다로운 작업도 견딜 수 있도록 내마모성 고강도 합금으로 제작된 구성품
- + 고출력 작업에서도 강한 내구성을 보이는 고강도 구성품
- + 응력을 최소화하고 내구성을 지속적으로 유지하도록 최적화된 툴 홀더 및 베이스 블록 설계

고객의 입장을 앞서 고려한 로터 설계

시간 및 비용 절감

Caterpillar가 보유한 지상 결합 작업 툴 기술력과 건설 작업자 여러분이 보내주신 피드백을 활용하여 내구성이 뛰어난 차세대 고성능 로터를 개발했습니다. 테이퍼형 이중 고정 툴 홀더 설계로 고정 핀, 볼트 또는 고정 나사가 필요 없어 교체 시간을 최대 50%까지 줄이고 절삭 작업에 더 신속하게 복귀할 수 있습니다. 방향을 뒤집을 수 있는 키커 패들로 마모 수명을 연장하여 부품 비용을 절감합니다.



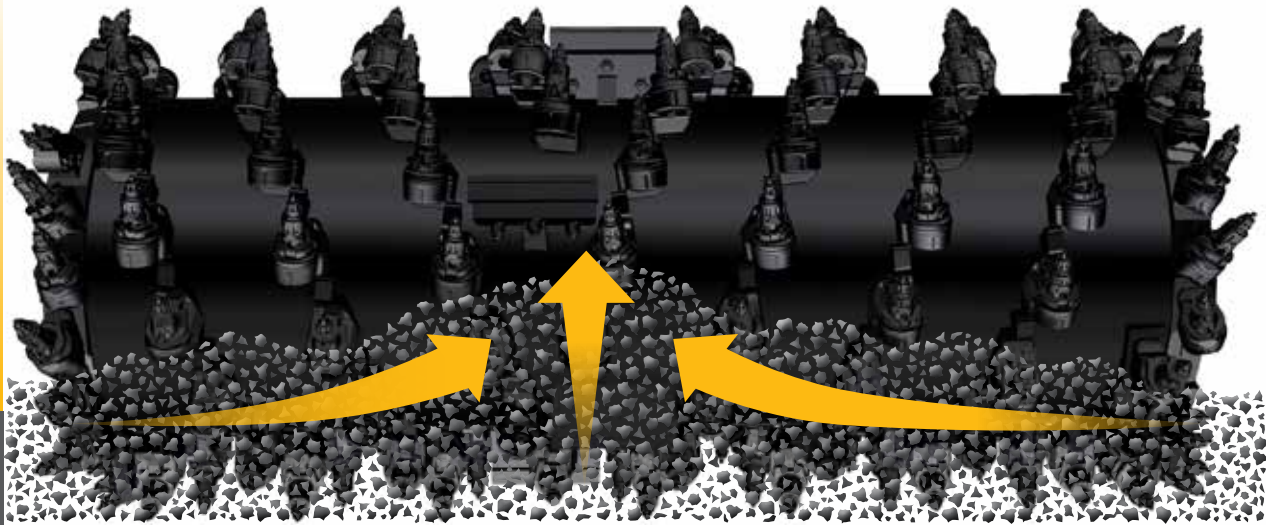
순쉬운 이빨 제거

방향을 뒤집을 수 있는 키커 패들

테이퍼형 이중 고정 설계

고기능성 툴 홀더





효율성 및 내구성 향상을 고려한 설계

효율적인 자재 흐름

스파이럴 각도의 최적화를 통해 바깥쪽에서 중심까지 자재 흐름 속도를 높여 자재 추출 효율을 향상합니다. 키커 패들은 절삭 챔버의 중심에서 컨베이어까지 자재 배출을 극대화하도록 치수 설계되고 시험을 거쳤습니다. 절삭 챔버로부터 자재를 신속히 제거하고, 드래그를 줄이고, 전반적인 장비 효율을 향상하고, 연료 소비를 낮춤으로써 구성품 마모를 줄이는 로터 설계입니다.

거친 작업에 적합한 설계

계통 K 로터는 가장 험한 작업을 견디고 구성품의 수명 연장에 기여하는 기능을 제공하도록 설계되었습니다. 두꺼워진 좌측 및 우측 베이스 블록은 컨베이어 스파이럴이 균일하도록 강화 및 설계되었으며, 표면적이 확장되고 더 커진 툴 홀더로 블록을 보호합니다. 마모성 작업 또는 충격 수준이 높은 작업의 경우 수명 연장을 위해 선택사양인 강화 강철 툴 홀더를 사용할 수 있습니다.

제품 및 작업

모든 작업에 적합한 로터

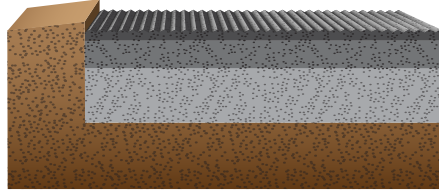
도로 텍스처링이나 활주로 밀링 등 다양한 작업 요구 사항에 각각 적합한 로터가 모두 마련되어 있어, 생산 목표를 달성할 수 있도록 도와드립니다.

마이크로 밀링

간격: 6mm 및 6x2mm*

작업: 특정 작업 사양을 충족하기 위한
초미세 밀링 마감 작업

권장 밀링 깊이:
0-51mm(0-2인치)



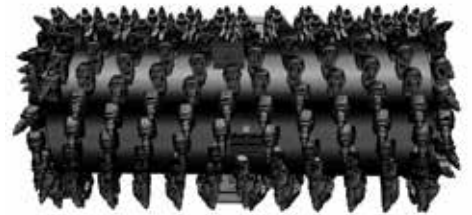
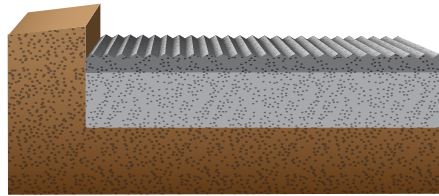
* 6x2 mm rotor is a System H design

정밀 밀링

간격: 8mm

작업: 부드럽게 표면을 제거하기 위한
미세 밀링 마감 작업

권장 밀링 깊이:
0-101mm(0-4인치)

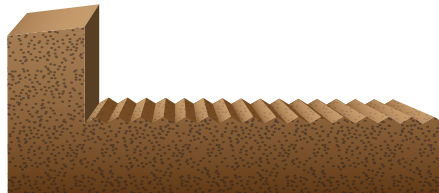


표준 밀링

간격: 15mm

작: 표면 제거 또는 노면의 완전 제거

권장 밀링 깊이:
0-330mm(0-13인치)

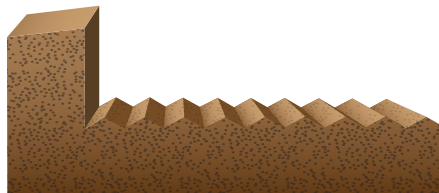


거친 밀링

간격: 18mm 및 25mm

작: 거친 마감을 통한 표면 제거
또는 노면의 완전 제거

권장 밀링 깊이:
0-330 mm (0-13 in)



적합한 모델 찾기

밀링 로터

밀링 유형	장비 모델	틀 간격(MM)	비트 수	밀링 폭(MM)	CAT® 부품 번호
마이크로	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*
미세	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
표준	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
거침	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

* 6x2mm H

완전히 새로워진 툴 홀더 가동 시간 증가

다양한 비트 제거 방법과 로터에 고정되는 특수한 마찰 링 설계로 신속한 교체가 가능하고 로터 정비 시 가동 중지 시간이 단축됩니다.

길어진 마모 칼라

계통 G 툴 홀더보다 66% 길어진
20mm 마모 칼라

넓은 표면적

툴 홀더의 넓은 열 처리형 표면을
통해 베이스 블록을 불필요한
마모로부터 보호

회전 방지 툴 홀더 설계

올바른 위치를 보장하여 블록 및
홀더의 마모 방지

균일한 비트 마모

레이디얼 접근 구멍으로 물이
통과할 수 있으므로 이빨 회전이
원활하여 비트 마모가 균일함

다양한 방법으로 비트 제거가 용이함

- + 레이디얼 접근 구멍
- + 치즐 지점
- + 블록을 통한 후방 접근

더 큰 Shank 크기로 사용 가능

다양한 작업에 20mm, 22mm
및 25mm Shank 크기의 비트를
사용할 수 있는 툴 홀더

테이퍼 및 마찰 링 설계

고정 핀, 볼트 또는 고정 나사
없이 툴 홀더를 로터에 고정할
수 있으므로, 신속한 교체가
가능하고 조임장치 또는
토크렌치 불필요





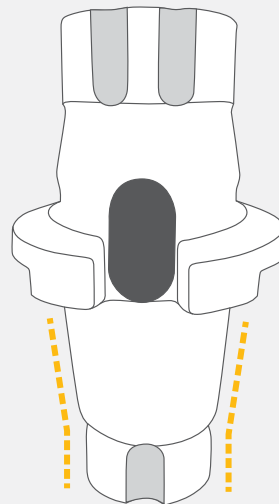
비트 및 툴 홀더의 정비는 최대 생산성 달성에 필수적인 요소로, 계통 K 로터는 정비를 간소화하고 작업에 더 신속하게 복귀할 수 있도록 설계되었습니다.

- + 조임장치가 필요 없고 교체 시간을 최대 50%까지 줄여 주는 이중 고정 툴 홀더
- + 다양한 방법을 통해 가능한 비트 제거
- + 계통 K 로터 전용의 다양한 제거 툴을 통해 비트 및 툴 홀더를 빠르게 교체할 수 있음

Cat 특약점을 통해 부품 구입 가능 여부 및 서비스 옵션을 편리하게 확인할 수 있으며 업계 최고의 공급망과 글로벌 유통망을 통해 로터의 원활하고 효율적인 절삭 성능을 보장합니다.

조임장치가 필요 없음

툴 홀더 교체 시간을
절반으로 단축한
조임 장치 없는 설계



고정 핀,
볼트 및
고정 나사
제거

주: CAT 계통 G 툴 홀더와의 비교



카바이드 밀링 이빨 성능 최적화를 통한 생산성 극대화

프리미엄 절삭 비트

- + 자재 흐름이 원활하고 이물질 축적을 방지하는 본체 설계
- + 홈이 있는 차체 지지대 비트 회전으로 툴 수명 증가
- + 본체의 칼라 증가로 와서 및 툴 홀더 보호
- + 신속한 비트 제거가 가능하도록 일부 비트에 사용 가능한 풀러 홈
- + 충격이 심한 작업에 사용 가능한 밸브 시트 및 플러그형 비트
- + 작업에 적합하도록 사용 가능한 다양한 팁



제품 및 작업

카바이드 밀링 이빨

작업	자재	생크 크기	플러 홈	부품 번호	
	경부하 밀링(스키드 스티어)	무른 - 중간 정도의 아스팔트	20mm	예	561-8134
	경부하 / 중간 부하 밀링	무른 - 중간 정도의 아스팔트	20 mm	예	560-2306
	경부하 / 중간 부하 밀링	무른 - 중간 정도의 아스팔트	20mm	아니요	578-4416
	경부하 / 중부하 밀링	중간 정도의 - 단단한 아스팔트	20 mm	아니요	564-1260
	경부하 / 중부하 밀링	단단한 아스팔트	20 mm	아니요	561-8135
	콘크리트 밀링	아스팔트 제거	20 mm	예	561-8132



CAT® 다이아몬드 비트 프로젝트 비용 절감

간선도로 또는 고속도로와 같이 장애물이 없는 역청 혼합 작업에는 계통 K 로터 전용으로 설계된 Cat 다이아몬드 비트를 고려하십시오. 다이아몬드 비트의 날카로움이 유지되는 기간은 기존의 카바이드 이빨보다 최대 80배에 달하며 비트 교환이 감소하므로 장비를 밀링 작업에 보다 집중적으로 투입할 수 있습니다.

다이아몬드 비트의 장점

비트 수명이 다할 때까지 팁의 날카로움을 유지할 경우 다음과 같은 이점이 있습니다.

- + 생산성 증대
- + 일관성 있는 절단 패턴
- + 비트 정비에 소요되는 노동력 절감
- + 최대 15% 연료 절감

다이아몬드 비트 더 오랜 기간 날카로움 유지

일반적인 35g 카바이드 비트



다이아몬드 아스팔트 비트



다이아몬드 수명 연장 비트



최대 15%
연료 비용
절감



평균 수명과 정확한 미터톤은 지역 골재와 작동 기술의 영향을 받습니다. 다이아몬드 아스팔트 비트는 일반적인 35g 카바이드 비트의 수명보다 최대 40배까지 지속되며, 다이아몬드 수명 연장 비트는 최대 80배까지 지속됩니다.

다이아몬드 비트

비용 절감 및 생산성 향상

다이아몬드 비트로 정비 주기가 연장될 뿐 아니라 연료 절감 효과까지 커집니다. 매일 작업을 더 신속히 완료할 수 있어 장비의 전반적인 마모 수명이 증가하고 밀링 장비에 대한 투자 수익률을 크게 향상할 수 있습니다.

장비 마모 감소

다이아몬드 비트는 표준 카바이드 비트보다 더 오랜 기간 날카로움을 유지하고 진동이 감소하므로 유성 기어, 구동축, 스테브 축, 베어링, 트랙 패드 및 몰드보드 구성품의 수명을 연장할 수 있습니다.

어떻게 작동합니까?

비회전 다결정질 비트는 보다 균일한 마모를 보장하고 전체 비트 수명 사이클에 걸쳐 게이지 길이(높이)를 유지합니다.

다양한 드럼에 적합

Cat 다이아몬드 비트는 거의 모든 주요 제조업체의 드럼에 적합하도록 설계되었습니다. 사용 가능한 모든 선택 사양에 대해서는 Cat 특약점에 문의하십시오.

로터 계통	표준 다이아몬드	수명 연장 다이아몬드	틀 설치	틀 제거
Cat 계통 G	491-1472	491-1503	유압 틀: 509-8707 핸드 틀: 504-5049	473-3836
Cat 계통 K	522-7507	522-7508	유압 틀: 591-1346 핸드 틀: 473-3838	526-7661
Cat 계통 J	460-7190	514-5225	473-3838	473-3835
케나메탈 KPF-303	460-7189	473-3829	473-3838	473-3838
키스톤 중형 비트	514-5246	514-5253	504-5047	504-5048
솔라미 고속 교체 드럼	460-7191	473-3833	473-3838	473-3837

신속하고 효율적인 제거 서비스 툴

툴 설명	툴 부품 번호
공압 해머 및 펀치형 비트 제거 키트	376-4134
툴 홀더의 슬롯을 통한 비트 제거용 공압 펀치	541-9315
와셔 아래의 비트 제거용 공압 평치즐	223-4355
와셔 아래의 비트 제거용 공압 포크 툴	592-9019
비트 홈을 통한 비트 제거용 공압 펀치	545-9105
비트 설치용 공압 컵 툴	559-1543
툴 홀더의 슬롯을 통한 비트 제거용 핸드 툴	543-5470
와셔 아래에서 들어 올리는 방식의 비트 제거용 핸드 툴	539-6299
비트 홈을 통한 비트 제거용 핸드 툴	539-6298
툴 홀더 제거용 핸드 툴	526-7661
손상된 툴 홀더 추출기	577-4176
베이스 블록 정렬 툴	553-2020

핸드 툴



공압 툴



교체식

서비스 부품

키커 패들

장비 모델	тол 간격	작업	부품 번호
PM310, PM312, PM313	8mm	미세	567-0937
	15mm	표준	522-0125
	18mm	케나메탈	559-1551
PM620, PM622, PM820, PM822, PM825	6mm	케나메탈	567-0937
	8 mm	미세	559-1551
	15 mm	표준	540-7967
	18 mm	케나메탈	540-7967
	25mm	케나메탈	559-7707

툴 홀더

생크 크기	자재	작업	부품 번호
20 mm	표준	범용	583-6054
20 mm	강철	마모성 / 고충격	497-9840
22mm	강철	마모성 / 고충격	519-7374
25 mm	강철	마모성 / 고충격	519-7373

블록 및 삼중 트리

작업	설명	부품 번호
마이크로, 미세	좌측 블록	496-3470
마이크로, 미세	우측 블록	512-3231
표준, 거친	좌측 블록	567-0938
표준, 거친	우측 블록	567-0939
모든	엔드 링 블록	496-3468
모든	삼중 트리 - 좌측	541-7552
모든	삼중 트리 - 우측	541-7553

Cat 제품, 특약점 서비스 및 업계 솔루션에 대한 자세한 내용은 웹 사이트 www.cat.com을 참조하십시오.

QKHQ2683 (2020년 5월)
(번역 : 2020년 6월)

© 2020 Caterpillar. All Rights Reserved.

VisionLink는 미국 및 기타 국가에 등록된 Trimble Navigation Limited의 상표입니다.

자재 및 사양은 공지 없이 변경될 수 있습니다. 사진에 보이는 장비에는 추가 장비가 포함될 수 있습니다.
사용 가능한 선택사양에 대해서는 Cat 특약점에 문의하십시오.

© 2020 Caterpillar. All Rights Reserved. 여기에서 사용된 기업 및 제품 이름을 포함한 CAT, CATERPILLAR, LET'S DO THE WORK, 각각의 로고, 'Caterpillar Corporate Yellow', 'Power Edge' 및 Cat 'Modern Hex' 상품 외장은 Caterpillar의 상표이며 허가 없이 사용할 수 없습니다.
www.cat.com www.caterpillar.com

