

# 계통 K

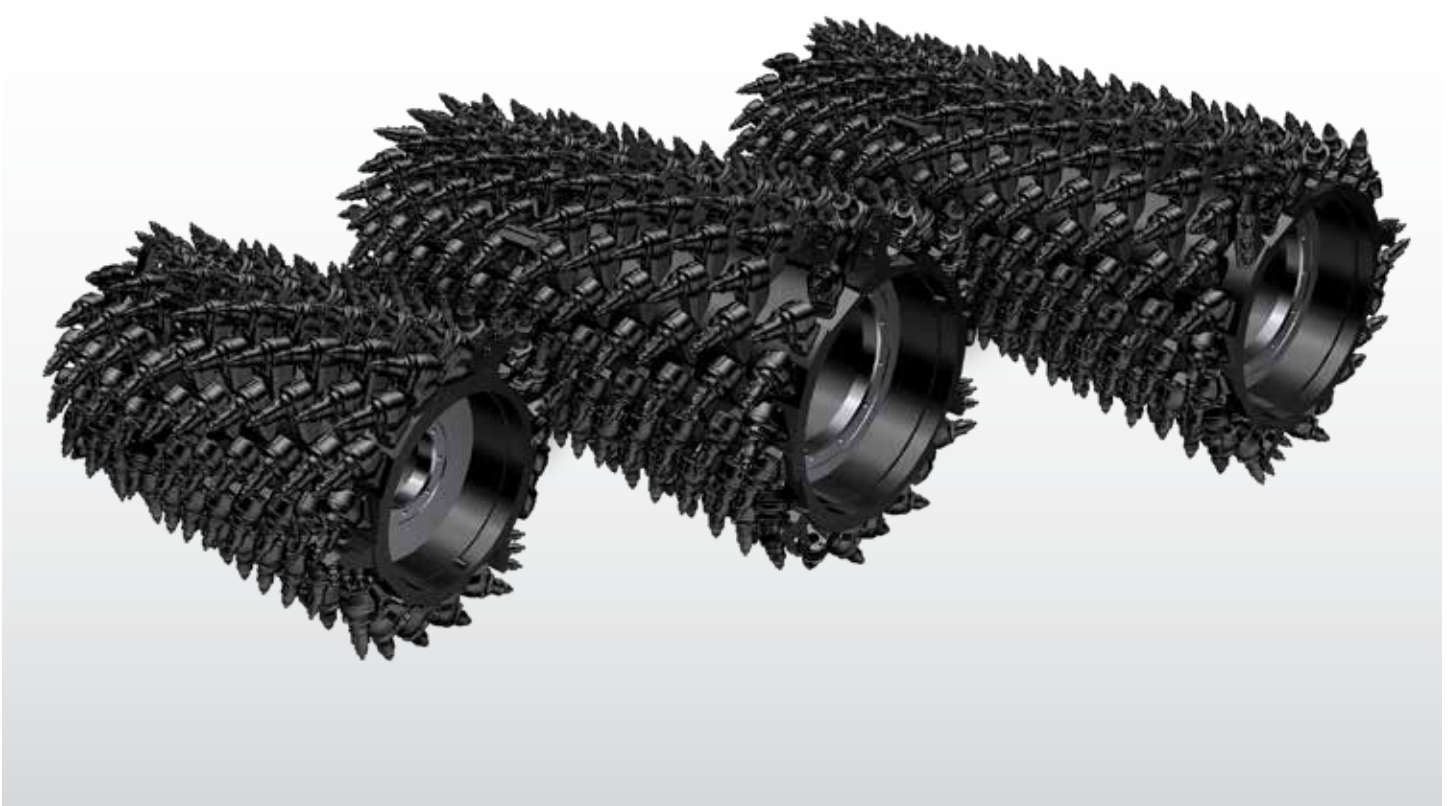
로터 및 절단 툴



Cat® 콜드 플레이너 전용으로 설계된 Cat 시스템 K 로터는 균일한 절단 패턴으로 효율적인 자재 흐름을 제공하며 정비를 간소화하도록 설계되었습니다.

# CAT® 계통 K 로터

밀링용



## 생산성 극대화

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

- + 손쉬운 이빨 제거로 정비 시간 단축 지원
- + 다양한 작업을 위한 여러 가지 비트 간격
- + 카바이드 및 다이아몬드 비트 선택 사양



## 빠른 정비

툴 홀더는 비트를 쉽게 제거할 수 있도록 설계되어 가동 중지 시간을 줄입니다.

- + 다양한 방법으로 비트 제거 가능
  - 레이디얼 접근 구멍
  - 조각칼 지점
  - 블록을 통한 후방 접근
- + 테이퍼 및 마찰 링 설계로 고정 핀, 볼트 또는 고정 나사 없이 툴 홀더를 로터에 고정할 수 있으므로, 교체 시간이 단축되며 조임장치 또는 토크렌치가 필요하지 않음

## 고성능 기능

생산성을 극대화하도록 설계되었습니다.

- + 블록이 로터의 양 측면에 맞게 특별 설계되고 최적의 절단 효율과 효율적인 자재 흐름을 낼 수 있도록 정렬됨
- + 블록 및 홀더의 마모를 방지하도록 설계된 회전 방지 툴 홀더
- + 툴 홀더 레이디얼 접근 구멍으로 물이 통과할 수 있으므로 이빨 회전이 원활하며 비트 마모가 균일함
- + 다양한 작업에 적합하도록 생크 크기가 더 큰 비트를 사용할 수 있는 툴 홀더

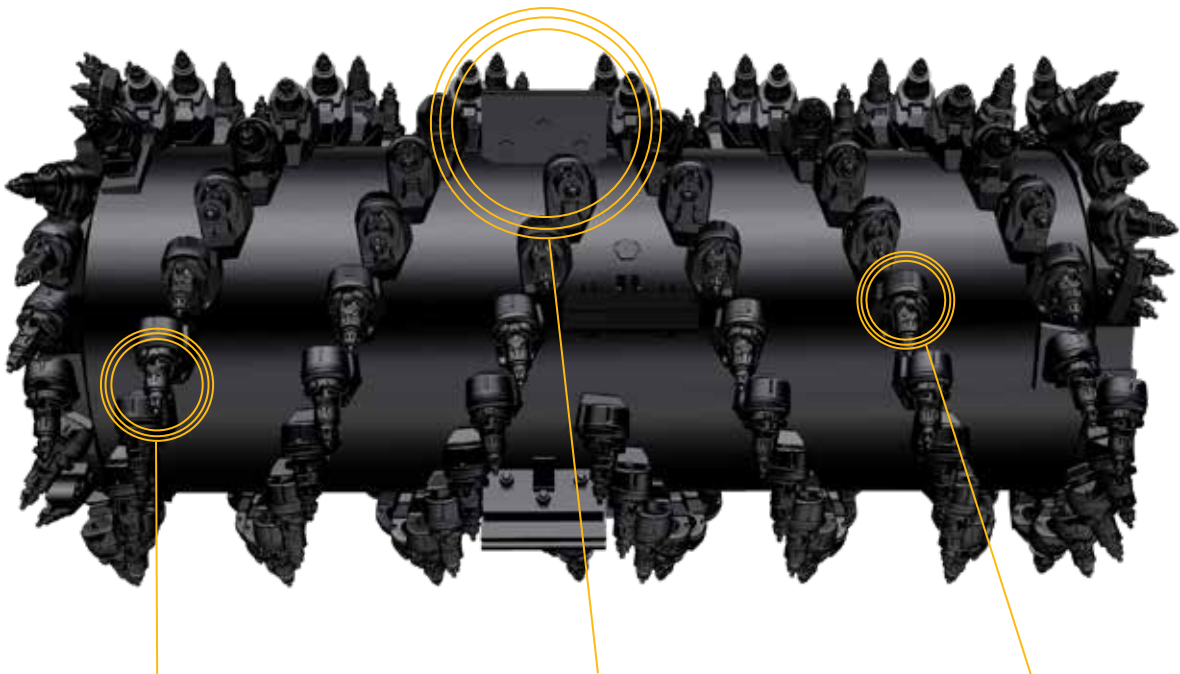
## 내구성 있는 설계

까다로운 작업을 견디고 로터 수명을 연장하도록 제작되었습니다.

- + 툴 홀더의 넓은 열 처리형 표면 영역을 통해 베이스 블록을 불필요한 마모로부터 보호하는 데 도움이 됨
- + 구성품이 내마모성 고강도 합금으로 제조되어 고회력 작업의 요건을 견딜 수 있음
- + 툴 홀더와 베이스 블록은 응력을 최소화하고 지속적인 내구성을 제공하도록 설계됨

# 고객의 입장을 앞서 고려한 로터 설계

밀링용 Cat 계통 K 로터는 Caterpillar의 지상 결합 작업 툴 기술력과 건설 작업자 여러분이 보내 주신 피드백에서 영감을 얻어 제작한 제품입니다. 커터 비트를 더욱 쉽게 교체할 수 있도록 설계된 툴 홀더는 고정 볼트, 핀, 고정 나사가 필요 없으므로 더 빠르게 작업을 재개할 수 있습니다.



손쉬운 톱니  
제거

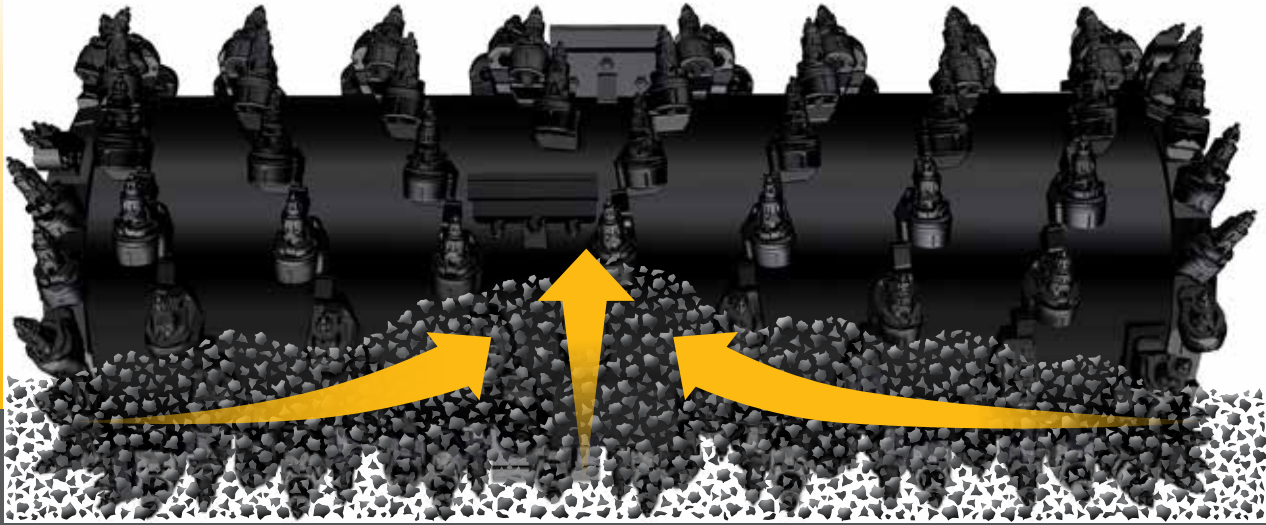


키커  
패들



조임장치 없는  
툴 홀더





## 효율성 및 내구성을 함께 고려한 설계

### 효율적인 자재 흐름

컨베이어 스파이럴 설계로 인해 절단 체임버의 바깥쪽에서 중심까지 자재 추출을 위한 원활한 자재 흐름을 제공합니다. 키퍼 패들은 컨베이어로 자재를 배출하도록 최적화되었습니다. 절단 체임버로부터 자재를 신속히 제거하여 구성품 마모를 줄이고 장비의 드래그를 줄이므로 전반적인 성능과 연료 효율을 향상할 수 있습니다.

### 거친 작업에 적합한 설계

계통 K 로터는 거친 작업을 견딜 수 있도록 설계된 제품입니다. 툴 홀더, 베이스 블록, 키퍼 패들은 수명이 긴 고강도 합금강으로 제작되었습니다.

# 제품 및 작업

## 모든 작업에 적합한 로터

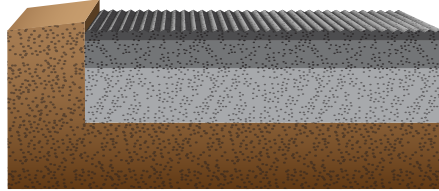
도로 텍스처링이나 활주로 밀링 등 다양한 작업 요구 사항에 맞출 수 있는 구성이 가능합니다.

### 마이크로 밀링

간격: 6 mm 및 6x2 mm\*

작업 분야: 특정 작업 사양을 충족하기 위한 초미세 밀링 마감 작업

권장 밀링 깊이: 0~51mm (0~2 in)



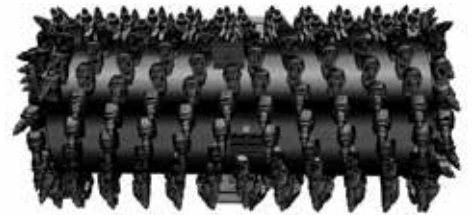
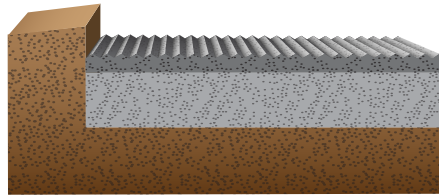
\* 6x2mm 로터는 계통 H 설계임

### 미세 밀링

간격: 8 mm 및 10 mm

작업 분야: 부드럽게 표면을 제거하기 위한 미세 밀링 마감 작업

권장 밀링 깊이: 0~101 mm (0~4 in)

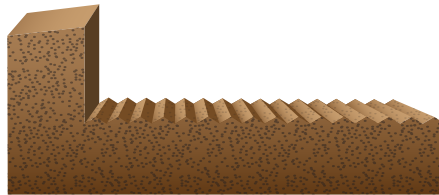


### 표준 밀링

간격: 15 mm

작업 분야: 표면 제거 또는 노면의 완전 제거

권장 밀링 깊이: 0~330 mm (0~13 in)

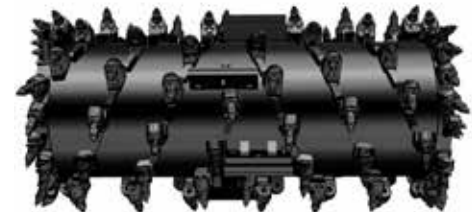
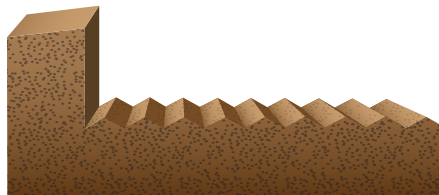


### 거친 밀링

간격: 18 mm 및 25 mm

작업 분야: 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	2,010	575-7463
	PM622 / PM822	6	386	2,235	575-7467
	PM825	6	431	2,505	575-7471
	PM620 / PM820	6x2*	672	2,010	501-2144*
	PM622 / PM822	6x2*	748	2,235	511-5050*
미세	PM310	8	150	1,000	567-0886
	PM312	8	172	1,225	567-0892
	PM313	8	181	1,300	567-0898
	PM620 / PM820	8	276	2,010	567-0932
	PM622 / PM822	8	304	2,235	567-0904
	PM825	8	338	2,505	567-0907
	PM622 / PM822	10	247	2,235	625-2144
	PM825	10	274	2,505	636-3270
표준	PM102	15	91	1,000	597-3340
	PM200	15	170	2,010	529-7637
	PM200	15	185	2,235	594-0222
	PM201	15	180	2,100	588-8864
	PM310	15	91	1,000	522-0118
	PM312	15	106	1,225	522-0127
	PM313	15	111	1,300	522-0133
	PM620 / PM820	15	170	2,010	497-9842
	PM622 / PM822	15	185	2,235	517-1709
	PM825	15	203	2,505	517-0842
거침	PM310	18	80	1,000	567-0889
	PM312	18	92	1,225	567-0895
	PM313	18	98	1,300	567-0901
	PM620 / PM820	18	150	2,010	559-1545
	PM622 / PM822	18	162	2,235	558-6381
	PM825	18	177	2,505	567-2017
	PM620 / PM820	25	122	2,010	582-7727
	PM622 / PM822	25	131	2,235	582-8826
	PM825	25	143	2,505	582-8830

\* 6x2mm 로터는 계통 H 설계임

# 조임장치 없는 신속 분리 툴 홀더

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 경화 표면을 통해 베이스  
블록을 불필요한 마모로부터  
보호하는 데 도움이 됨

## 회전 방지 툴 홀더 설계

올바른 위치를 유지하여 블록 및  
홀더의 마모 방지

## 균일한 비트 마모

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

## 다양한 방법으로 손쉬운 비트 제거 가능

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

## 더 큰 생크 크기로 사용 가능

툴 홀더는 다양한 작업을  
위해 20mm, 22mm 및 25mm  
생크 크기 비트가 있는 비트를  
수용할 수 있음

## 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





비트와 툴 홀더를 정비하는 것은 최대 생산성을 달성하는 데 핵심이며, 계통 K 로터는 정비를 단순화하고 더 빨리 작업에 복귀할 수 있도록 설계되었습니다.

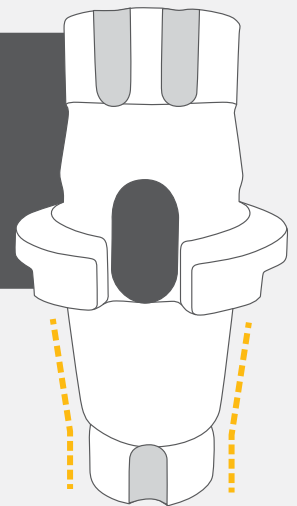
- + 조임장치가 필요 없는 이중 고정 툴 홀더
- + 다양한 방법을 통해 가능한 비트 제거
- + 계통 K 로터 전용의 다양한 제거 툴을 사용하여 비트와 툴 홀더를 신속하게 교체 가능

Cat 특약점은 로터 커팅을 원활하고 효율적으로 실시할 수 있도록 업계 최고의 공급망과 전 세계적인 유통망을 통해 편리한 부품 가용성 및 서비스 옵션을 제공합니다.

## 조임장치가 필요 없음

테이퍼형 이중 고정 설계

고정 핀, 볼트  
및 고정 나사  
제거





카바이드 밀링 이빨  
**생산성을  
 극대화하는 성능**

### 프리미엄 절단 비트

- + 원활한 자재 흐름을 형성하고 이물질 축적을 방지하는 설계
- + 홈이 있는 몸체가 비트 회전을 지원하여 툴 수명을 연장
- + 본체의 긴 칼라로 와서 및 툴 홀더 보호
- + 신속한 비트 제거가 가능하도록 일부 비트에서는 풀러 홈 제공
- + 충격이 심한 작업을 위한 밸브 시트 및 플러그형 비트
- + 작업에 적합하도록 사용 가능한 다양한 팁



## 제품 및 작업

# 카바이드 밀링 이빨

작업	자재	생크 크기	풀러 홈	부품 번호	
	경부하 밀링 (스키드 스티어)	무른 - 중간 정도의 아스팔트	20mm	예	피스: 561-8134
	경부하 / 중간 부하 밀링	무른 - 중간 정도의 아스팔트	20mm	예	피스: 560-2306 팔레트: 626-4493*
	경부하 / 중간 부하 밀링	무른 - 중간 정도의 아스팔트	20mm	아니요	피스: 674-7262 팔레트: 626-4495*
	전체 깊이 절단 및 안정화	무른 - 중간 정도의 아스팔트	22mm	아니요	피스: 533-5760
	경부하 / 중부하 밀링	중간 정도 - 단단한 아스팔트	20mm	아니요	피스: 564-1260 팔레트: 626-4494*
	경부하 / 중부하 밀링	단단한 아스팔트	20mm	아니요	피스: 561-8135 팔레트: 626-4496*
	콘크리트 밀링	콘크리트	20mm	예	피스: 561-8132

\* 일부 지역에서는 제공되지 않습니다. 가용성에 대한 정보는 Cat 특약점에 문의하십시오.

# CAT 다이아몬드 비트

수명 연장, 가동 시간 증가,  
운영 비용 절감을 위한 설계

간선도로 또는 고속도로와 같이 장애물이 없는 역청 혼합 작업에는 Cat 다이아몬드 비트를 고려하십시오. 다이아몬드 비트는 날카로움을 유지하고 카바이드 비트보다 훨씬 오래 지속되도록 설계되었습니다. 다이아몬드 비트를 사용하면 작업을 더 빨리 완료하고 매달 소유 및 운영 비용을 절감하므로 밀링 장비에 대한 투자 수익률을 향상할 수 있습니다.

## 다이아몬드 비트의 장점

다이아몬드 비트는 밀링 건설업자에게 다양한 이점을 제공할 수 있습니다.

- + 비트 교체 횟수가 적어지면 정비 시간이 줄어들어 작업자가 생산에 집중할 수 있음
- + 효율적인 절단 및 향상된 연료 효율
- + 일관성 있는 절단 패턴
- + 장비의 진동을 줄이는 데 도움이 되므로 장비 구성품의 수명 연장에 기여함

계통 K 로터용 CAT 다이아몬드 비트

PARTS.CAT.COM에서 Cat 특약점을 통해 편리하게 주문하실 수 있습니다.

부품 번호: 616-1061



## 카바이드 비트보다 더 오랜 기간 날카로움을 유지하도록 설계됨

비회전 다이아몬드 팁이 장착된 일체형 설계로 인해 비트의 전체 수명 동안 방향성 마모 및 구조적 무결성을 제공합니다.

전통적인 강철 톨 홀더

텅스텐 카바이드 지지대

다결정질  
다이아몬드(PCD)  
절단 팁



다이아몬드 비트를 사용하는 북미 지역의 냉각 플래너 사용 고객 설문조사 데이터를 기반으로 한 결과입니다. Cat 540 다이아몬드 비트와 카바이드 비트를 비교한 것입니다. 평균 수명과 정확한 미터톤은 지역 골재와 작동 기술의 영향을 받습니다.

# 계통 K 로터 서비스 툴

툴	설명	툴 부품 번호
보관 케이스	공압 해머 및 펀치용	647-3932
공압 해머	로터 정비를 위해 서로 교환해서 사용 가능한 툴과 호환됨	625-8775
공압 펀치(57°)	툴 홀더의 슬롯을 통한 비트 제거용	609-2601
공압 펀치(15°)	툴 홀더의 슬롯을 통한 비트 제거용	545-9105
공압 펀치(직선형)	베이스 블록의 뒷면을 통한 비트 제거용	226-0124
공압 평면 조각칼	와셔 아래의 비트 제거용	223-4355
공압 포크 툴	와셔 아래의 비트 제거용	592-9019
공압 컵 툴	비트 설치용	625-9698
핸드 툴	툴 홀더의 슬롯을 통한 비트 제거용	543-5470
	비트 제거용	609-1092
	툴 홀더 및 고정형 다이아몬드 비트 제거용	592-3967
추출기	고정형 다이아몬드 비트 설치용	504-5049
	손상된 툴 홀더용	577-4176
툴 홀더 및 고정형 다이아몬드 설치 압축 키트	계통 K 툴 홀더 및 계통 K 다이아몬드 절단 툴을 위한 공압 설치 툴  <b>포함된 구성품:</b> 툴 홀더 및 다이아몬드 어댑터, 공압 어셈블리, 지지 브래킷, 모든 필요한 피팅 및 호스	591-1346
서비스 툴 키트	냉각 플래너 절단 비트 설치 및 제거용 로터 서비스 툴. 신속한 비트 유지보수를 위해 에어 건과 어댑치먼트 포함.	675-7792

핸드 툴



공압 툴



## 키커 패들

장비 모델	툴 간격	작업	부품 번호
PM310, PM312, PM313	8 mm	미세	567-0937
	15 mm	표준	602-5729
	18 mm	거침	637-9347
PM620, PM622, PM820, PM822, PM825	6 mm	마이크로	567-0937
	8 mm	미세	637-9437
	15 mm	표준	602-5629
	18 mm	거침	602-5629
	25 mm	거침	559-7707

## 툴 홀더

생크 크기	부품 번호
20 mm	583-6054
22 mm	623-3644
25 mm	623-3647

## 블록 및 삼중 트리

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



## CAT 특약점

고객의 비즈니스 성공을 최우선으로 지원

Cat 장비와 기술을 선택하면 이 산업에서 가장 규모가 큰 특약점 네트워크의 지원을 받을 수 있습니다.

모든 단계에서 귀사와, 귀사의 운영을 지원하기 위해 최선을 다하는 파트너를 확보할 수 있습니다. 전문가의 조언이 필요한 긴급 서비스가 필요한, Cat 특약점이 첫날부터 함께합니다.

QKHQ2683-01 (04/2026)  
Global

Cat 제품, 특약점 서비스 및 업계 솔루션에 대한 자세한 내용은 웹사이트 [www.cat.com](http://www.cat.com) 을 참조하십시오

© 2026 Caterpillar. All Rights Reserved.

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

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

