



KATALOG

OPONY BIEŻNIKOWANE



KABAT



MADE IN **POLAND**

KABAT TYRE to polski producent opon rolniczych, przemysłowych oraz opon pełnych do wózków widłowych, dętek, ochraniaczy, profili gumowych, mieszanek gumowych oraz szeroko pojętych technicznych wyrobów z gumy. Firma **KABAT** została założona w 1983 roku i od początku jest ona biznesem rodzinnym. Właścicielem firmy jest Andrzej Kabat.

KABAT TYRE eksportuje swoje produkty do 80 krajów na całym świecie od Europy, po Amerykę, Azję aż po Afrykę. W ofercie firmy znajduje się między innymi wiele opon bieżnikowanych mających zastosowanie w przyczepach pojazdów ciężarowych, przyczepach rolniczych, na osiach napędowych pojazdów ciężarowych, w koparkach i innych pojazdach przemysłowych. Asortyment obejmuje również opony bieżnikowane z homologowanymi bieżnikami zimowymi.

Zakład nr 2 firmy **KABAT TYRE** w Bolechowie zajmuje się bieżnikowaniem opon w technologii „na zimno” i „na gorąco”. Przedsiębiorstwo zatrudnia kadrę pracowników z dużym doświadczeniem, co stanowi gwarancję utrzymania wysokiego poziomu jakości produktów i usług. Sieć współpracujących z zakładem partnerów handlowych umożliwia zaopatrzenie się w opony bieżnikowane na terenie całego kraju. Więcej informacji na temat produktów i usług firmy **KABAT TYRE** można znaleźć na www.kabat.pl

KABAT TYRE is a Polish producer of agricultural and industrial tyres and solid tyres for forklifts, inner tubes, flaps, rubber profiles, rubber compounds and broadly understood technical rubber products. The **KABAT** company was founded in 1983 and has been a family business from the very beginning. The owner of the company is Andrzej Kabat.

KABAT TYRE exports its products to 80 countries worldwide, from Europe to America, Asia and Africa. The company's offer includes various retreaded tyres for use in truck trailers, agricultural trailers, drive axles of trucks, excavators and other industrial vehicles. The range also includes retreaded tyres on treads with homologation for winter.

Plant No. 2 of the **KABAT TYRE** company in Bolechowo deals with “cold” and “hot” retreading of tyres. The company employs a staff of highly experienced employees, which guarantees high level product and service quality. The network of business partners cooperating with the plant enables the supply of retreaded tyres throughout the country. More information about **KABAT TYRE** products and services can be found at www.kabat.pl





Wstępna kontrola

Dokładna inspekcja

Szorstkowanie

Szlifowanie i naprawy

Przygotowanie taśmy bieżnikowej i odbudowa opony

Nakładanie nowego bieżnika i wulkanizacja

Kontrola końcowa

PRODUKCJA OPON BIEŻNIKOWANYCH

Proces bieżnikowania opon z zastosowaniem nowoczesnych maszyn i urządzeń gwarantuje uzyskanie wyrobu o wysokiej jakości. Wysoka jakość to długie przebiegi, a co za tym idzie - obniżenie kosztów eksploatacji i wyższy zysk.

WSTĘPNA KONTROLA

Kontrola jakości karkasu to najważniejszy etap w procesie bieżnikowania opon. Od jakości karkasu zależy czy opona spełni oczekiwania klienta docelowego.

DOKŁADNA INSPEKCJA

Do oceny karkasu wykorzystywane są nowoczesne maszyny i urządzenia. Szerograf umożliwia bezinwazyjne sprawdzenie niewidocznych dla oka wewnętrznych uszkodzeń karkasu. Po sprawdzeniu każdej opony operator może bezbłędnie ocenić czy dany karkas nadaje się do bieżnikowania. Urządzenie włoskiej firmy „Matteuzzi” pozwala na sprawdzenie czy karkas posiada przebicia tzw. „gwoździowe” z poprzedniego okresu eksploatacji. Co więcej, wychwytuje przebicia niewidoczne dla oka. Właściwie zdiagnozowanie miejsc przebicia opony umożliwia dokładne jej naprawienie i dalszą eksploatację.

PRODUCTION OF RETREADED TYRES

Tyre retreading process using modern machinery and equipment guarantees high quality product. High quality means long runs and consequently lower operating costs and higher profits.

INITIAL INSPECTION

Quality control of the casing is the most important step in the tyre retreading process. It is the quality of the casing which determines whether the tyre meets the expectations of the customer.

THOROUGH INSPECTION

The KABAT TYRE PLANT uses state-of-the-art equipment to assess the quality of casings. We use machines designed by the renowned German company Steinbichler. They allow non-invasive check of invisible internal damage to the casing. Thus, each tyre can be evaluated accurately whether its casing is suitable for retreading. The device of Italian company Matteuzzi allows non-invasive checking of nail holes from the previous exploitation. It also captures invisible damages. Proper diagnosis of a puncture ensures accurate repair and further processing.

Wstępna
kontrola

Dokładna
inspekcja

Szorstkowanie

Szlifowanie
i naprawy

Przygotowanie
taśmy bieżnikowej
i odbudowa opony

Nakładanie
nowego bieżnika
i wulkanizacja

Kontrola
końcowa



SZORSTKOWANIE

Po zakwalifikowaniu opony do bieżnikowania, kolejnym etapem jest pozbowienie jej starego bieżnika. W zakładzie dokonuje się tego na szorstkownicach znanej duńskiej firmy „SIO”. Dzięki zautomatyzowanemu procesowi, po etapie szorstkowania, każda opona posiada takie same wymiary. Bieżnikując opony metodą „na zimno” szorstkuje się tylko bieżnik, natomiast w metodzie „na gorąco” można również szorstkować boki opony. Wówczas proces nazywamy jest „od stopki do stopki”, dzięki której możliwe jest odnowienie całej opony razem z jej bokami.

ROUGHENING

Completing the tyre qualification for retreading is followed by the deprivation of its old tread. In the KABAT TYRE PLANT it is performed by the use of a machine produced by the well-known Danish company SIO. Thanks to an automated process, each tyre acquires the same dimensions after buffing. In cold retreading only the tread is roughened. In hot retreading sidewalls can be roughened as well. It is called “from bead to bead” technique by which a renovation of the whole tyre, together with its sidewalls is possible.

Wstępna
kontrola

Dokładna
inspekcja

Szorstkowanie

Szlifowanie
i naprawy

Przygotowanie
taśmy bieżnikowej
i odbudowa opony

Nakładanie
nowego bieżnika
i wulkanizacja

Kontrola
końcowa



SZLIFOWANIE I NAPRAWY

Kolejną operacją technologiczną w procesie bieżnikowania jest naprawa karkasu. Większość dostępnych na rynku karkasów wymaga dodatkowych napraw polegających na likwidacji mechanicznych uszkodzeń, uzupełnieniu naturalnych ubytków czy likwidacji wykrytych wcześniej przebić gwoździowych.

GRINDING AND REPAIR

The subsequent technological step of the retreading process is casing repair. Most of the available casings require additional repairs involving the elimination of mechanical damage, previously detected nail holes and filling of rubber defects.

Wstępna
kontrola

Dokładna
inspekcja

Szorstkowanie

Szlifowanie
i naprawy

Przygotowanie
taśmy bieżnikowej
i odbudowa opony

Nakładanie
nowego bieżnika
i wulkanizacja

Kontrola
końcowa

PRZYGOTOWANIE TAŚMY BIEŻNIKOWEJ I ODBUDOWA OPONY

Technologia wykonania bieżnikowania opony warunkuje sposób postępowania w kolejnym etapie produkcji opony bieżnikowanej, zwanej konfekcją opony. W technologii „na zimno” gotowy, wyprodukowany wcześniej bieżnik z ukształtowaną rzeźbą zostaje naniesiony na przygotowaną, w wyżej opisanych etapach procesu, oponę. Między karkasem a bieżnikiem niezbędne jest położenie dodatkowej warstwy cienkiej gumy podkładowej powodującej lepsze połączenie nowego bieżnika z oponą. W technologii „na gorąco” nałożenie nowej warstwy gumy następuje za pomocą nakładarki, zwanej arbitredem. Surowa mieszanka gumowa o ustalonych właściwościach zostaje podgrzana do odpowiednio wysokiej temperatury, uplastyczniona, a następnie w postaci cienkich pasków zaaplikowana na automatycznie obracającą się oponę. W przypadku produkcji opony metodą „od stopki do stopki” konieczna jest dodatkowa operacja nałożenia cienkiej warstwy mieszanki na bok opony.

PREPARING RUBBER BELTS AND REBUILDING TYRE

The technology of retreaded tyres determines the procedure in the next stage of the production of retreaded tyre called ready-made tyres. In cold retreading pre-cure tread is applied on the prepared casing. To achieve a better bond of the casing and the tread, it is necessary to put an additional layer of thin rubber between them. In hot retreading, a new layer of rubber compound is applied by a machine called orbitread. Raw rubber compound with fixed characteristics is heated to appropriate temperature, made flexible and then put on the rotating tyre in a form of thin stripes. In “from bead to bead” technique an additional procedure of applying a thin layer of rubber compound on the sidewalls of the tyre is necessary.

Wstępna kontrola

Dokładna inspekcja

Szorstkowanie

Szlifowanie i naprawy

Przygotowanie taśmy bieżnikowej i odbudowa opony

Nakładanie nowego bieżnika i wulkanizacja

Kontrola końcowa

NAKŁADANIE NOWEGO BIEŻNIKA I WULKANIZACJA

Wulkanizacja jest ostatnim etapem w procesie bieżnikowania opon. Przy zastosowaniu metody „na zimno” do wulkanizacji opon wykorzystuje się autoklaw. Przygotowana wcześniej opona z założonym nowym, gotowym bieżnikiem zapakowana zostaje w specjalne gumowe koperty i poddana procesowi wulkanizacji w autoklawie. Podczas procesu trwającego około 4 godzin w temperaturze 110°C nowy bieżnik łączy się w trwały sposób z oponą. W metodzie „na gorąco” do wulkanizacji opon wykorzystywane są specjalne farmy, w których następuje kształtowanie rzeźby bieżnika oraz dokonuje się proces łączenia nowej gumy z oponą w temperaturze 150°C.

KONTROLA KOŃCOWA

Po zakończeniu procesu bieżnikowania każda opona zostaje sprawdzona pod ciśnieniem na urządzeniu dedykowanym takim badaniom. Następnie opona poddana jest kontroli końcowej polegającej na badaniu wizualnym przez pracowników działu kontroli jakości, po której rozpoczyna się nowa, bezawaryjna eksploatacja opony bieżnikowanej.

APPLYING A NEW TREAD AND CURING

Curing is the final stage in the process of tyre retreading. In cold retreading, autoclave is used to vulcanize a tyre. Previously prepared tyre with precure tread is encased into a rubber envelope and cured in autoclave. This process takes about 4 hours at 110°C. Thus the new tread is bonded with a tyre permanently. In hot retreading, special retreading moulds are used, where a tread profile is shaped and new rubber compound is bonded with a tyre. The whole process takes place in a vulcanizing press at 150°C within 1.5 hour. Both methods provide a high-quality product.

FINAL INSPECTION

After completing retreading process each tyre is controlled under pressure on a specially designed device and examined visually by an expert of the final inspection. Now new, trouble-free exploitation begins.



215/75R17.5

DB651

8 mm



315/70R22.5

DH2A

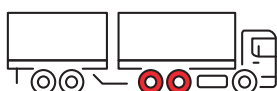
16 mm



315/70R22.5

DH2E

18,5 mm



315/80R22.5
13R22.5

DH3Y

23,5 mm



OPONY BIEŻNIKOWANE NA GORĄCO / HOT RETREADING



295/80R22.5

M+S2

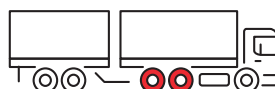
 17 mm



295/80R22.5

DE

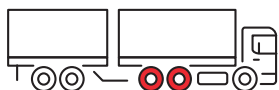
 18 mm



275/70R22.5

ZU

 18 mm



385/65R22.5

DHT2A

 15 mm



opona napędowa



drive tyre

opona naczepowa



trailer tyre

opona budowlana



tyre for building machines

opona rolnicza



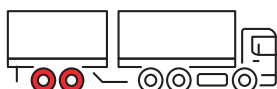
agricultural trailer tyre



385/65R22.5

DHT3E

16,3 mm



385/65R22.5

TRY1

12 mm



385/65R22.5

DHZA Agri

12 mm



8.25-20
9.00-20
10.00-20
11.00-20

SG7

14 mm



OPONY BIEŻNIKOWANE NA GORĄCO / HOT RETREADING



8.25-20

TITAN

 12 mm



1400-24

U47

 24 mm



opona napędowa



drive tyre

opona naczepowa



trailer tyre

opona budowlana



tyre for building machines

opona rolnicza



agricultural trailer tyre



12R22.5
13R22.5
295/60R22.5
295/80R22.5
305/70R22.5
315/60R22.5
315/70R22.5
315/80R22.5

ATK01

19 mm



12R22.5
13R22.5
295/60R22.5
295/80R22.5
305/70R22.5
315/60R22.5
315/70R22.5
315/80R22.5

ATK02

17 mm



285/70R19.5
305/70R19.5
12R22.5
275/70R22.5
305/70R22.5
295/80R22.5
315/60R22.5
315/70R22.5
315/80R22.5

D10

15,6-19,3 mm



305/70R19.5
275/70R22.5
295/60R22.5
295/80R22.5
315/60R22.5
315/70R22.5
315/80R22.5

D11

18,7-19,8 mm



OPONY BIEŻNIKOWANE NA ZIMNO / COLD RETREADING



12R22.5
13R22.5
275/70R22.5
295/60R22.5
295/80R22.5
305/70R22.5
315/60R22.5
315/70R22.5
315/80R22.5

D12

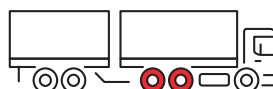
17 mm



285/70R19.5
305/70R19.5
275/70R22.5
295/60R22.5
295/80R22.5
315/60R22.5
315/70R22.5
315/80R22.5

D13

18 mm



10.00R20
11.00R20
10R22.5
11R22.5
225/75R17.5
235/75R17.5
245/70R17.5
265/60R17.5
245/70R19.5
265/70R19.5
285/70R19.5
295/80R22.5
315/70R22.5
315/80R22.5

D14

18 mm



295/60R22.5
305/70R22.5
315/60R22.5
315/70R22.5
315/80R22.5

D15

15 mm



opona napędowa



drive tyre

opona naczepowa



trailer tyre

opona budowlana



tyre for building machines

opona rolnicza



agricultural trailer tyre



225/75R17.5
235/75R17.5
245/70R17.5
265/70R17.5
245/70R19.5
265/70R19.5
285/70R19.5

D16

 13,7-14,9 mm



215/75R17.5
225/75R17.5
235/75R17.5
245/70R17.5
265/70R17.5
245/70R19.5
265/70R19.5
285/70R19.5
305/70R19.5
10R22.5
11R22.5
12R22.5
275/70R22.5

D17

 10,4-13 mm



215/75R17.5
225/75R17.5
235/75R17.5
10R22.5

D18

 15 mm



295/60R22.5
295/80R22.5
315/60R22.5
315/70R22.5
315/80R22.5

LHT

 20,5 mm



dostępne wymiary



available sizes

głębokość bieżnika



tread depth

bieżnik zimowy



winter tread

OPONY BIEŻNIKOWANE NA ZIMNO / COLD RETREADING



295/60R22.5
295/80R22.5
315/60R22.5
315/70R22.5
315/80R22.5

NRD

↓ 20 mm



295/60R22.5
295/80R22.5
315/60R22.5
315/70R22.5
315/80R22.5

WRD

↓ 20 mm



315/70R22.5
315/80R22.5

LGT

↓ 20,6 mm



385/65R22.5

D1

↓ 13 mm



opona napędowa



drive tyre

opona naczepowa



trailer tyre

opona budowlana



tyre for building machines

opona rolnicza



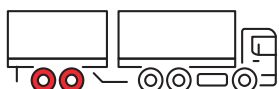
agricultural trailer tyre



385/65R22.5

D2

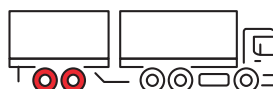
 13,4 mm



385/65R22.5

D3

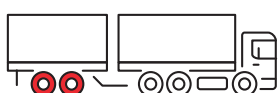
 14 mm



385/65R22.5

D4

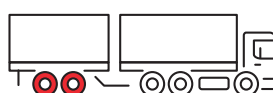
 14 mm



385/65R22.5

STC

 14,5 mm



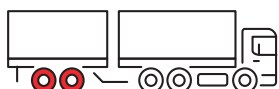
OPONY BIEŻNIKOWANE NA ZIMNO / COLD RETREADING



385/55R19.5
385/55R22.5

STW

 13 mm



opona napędowa



drive tyre

opona naczepowa



trailer tyre

opona budowlana



tyre for building machines

opona rolnicza



agricultural trailer tyre

		DB-651	DH2A	DH2E	DH3Y	M+S2	DE	ZU	DHT2A	DHT3E	TRY1	DHZA Agri	SG7	TITAN	U47
215/75R17.5		*													
13R22.5					*										
275/70R22.5								*							
295/60R22.5															
295/80R22.5						*	*								
305/70R22.5															
315/70R22.5			*	*											
315/80R22.5					*										
385/65R22.5									*	*	*	*			
8.25-20													*	*	
9.00-20													*		
10.00-20													*		
11.00-20													*		
1400-24															*

		ATK01	ATK02	D10	D11	D12	D13	D14	D15	D16	D17	D18	LHT	NRD	WRD	LGT	D1	D2	D3	D4	STC	STW
215/75R17.5								*		*	*	*										
225/75R17.5								*		*	*	*										
235/75R17.5								*		*	*	*										
245/70R17.5								*		*	*											
265/70R17.5								*		*	*											
245/70R19.5								*		*	*											
265/70R19.5								*		*	*											
285/70R19.5			*				*	*		*	*											
305/70R19.5			*	*			*				*											
385/55R19.5																						*
10R22.5										*	*	*										
11R22.5										*	*											
12R22.5	*	*	*		*						*											
13R22.5	*	*			*																	
275/70R22.5			*	*	*	*					*											
295/60R22.5	*	*		*	*	*		*			*		*	*	*							
295/80R22.5	*	*	*	*	*	*	*	*			*		*	*	*							
305/70R22.5	*	*	*		*	*		*					*	*	*							
315/60R22.5	*	*	*	*	*	*		*					*	*	*							
315/70R22.5	*	*	*	*	*	*	*	*	*				*	*	*	*						
315/80R22.5	*	*	*	*	*	*	*	*	*				*	*	*	*						
385/55R22.5																						*
385/65R22.5																	*	*	*	*	*	

DOSTĘPNE WZORY BIEŻNIKÓW / AVAILABLE TYPES OF TREADS



Regionalni Koordynatorzy Sprzedaży



ŁUKASZ SAWICKI

Doradca techniczno-handlowy

+48 605 624 588

lukasz.sawicki@kabat.pl



WOJCIECH DROZDOWSKI

Doradca techniczno-handlowy

+48 696 824 194

wojciech.drozdowski@kabat.pl



TOMASZ KAR CZ

Doradca techniczno-handlowy

+48 696 835 138

tomasz.karcz@kabat.pl



KABAT

Kabat Tyre Sp. z o.o.

64-840 Budzyń, ul. Gumowa 6



trade@kabat.pl



+48 67 283 41 55/56



www.kabat.pl