



KINKELDER[®]
the cutting experts



ТСТ СЕРІЯ

СХ СЕРІЯ

Новий стандарт у використанні ТСТ пил

Високопродуктивне різання труб із (нержавіючої) сталі



Дискові пили CX 3 були розроблені для високопродуктивного різання труб на автоматичних верстатах з вищою максимальною швидкістю різання у порівнянні з HSS дисками.

Найвища ефективність досягається на верстатах з можливістю точного контролю подачі на зуб і змінним контролем подачі. Більші зуби мають крок > 9мм для додаткової стабільності.

ЗАСТОСУВАННЯ	Різання сталевих труб з міцністю на розрив від 600 до 1500 Н/мм ²
ПАРАМЕТРИ	Рекомендована швидкість різання: 180 - 280 м/хв Подача: 0,04 - 0,16 мм/зуб
ВЕРСТАТИ	Soco, Rattunde, Sinico, Bewo, RSA, Plantool, Adige, OMP

Примітка: Дотримуйтесь 10% коефіцієнту наповнення пазухи, попереджайте вібрації при різанні нестабільних заготовок (користуйтеся лещатами), спробуйте обрати один диск (за кількістю зубів) для різання всіх продуктів.



Великий вміст нікелю в трубах з аустенітної нержавіючої сталі робить складною їх обробку за допомогою HSS пил. Спеціальна геометрія карбідової напайки зубу і PVD покриття дискових пил CX 4 забезпечує відмінну якість поверхні і відсутність задирок на зрізі труби.

ЗАСТОСУВАННЯ	Високопродуктивне різання труб з нержавіючих сталей (аустенітних, феритних)
ПАРАМЕТРИ	Рекомендована швидкість різання: 80 - 140 м/хв Подача: 0,06 - 0,12 мм/зуб
ВЕРСТАТИ	Soco, Rattunde, Bewo, RSA, Sinico

Примітка: Дотримуйтесь 10% коефіцієнту наповнення пазухи, попереджайте вібрації труби при різанні нестабільних заготовок (користуйтеся лещатами). Вибір ЗОР є критичним для досягнення довгого строку життя (рекомендуємо Castrol V30 або V335). Точність геометрії і уважне користування пилою попереджають пошкодження зуба.



Дискові пили CX 5 розроблені спеціально для різання тонкостінних профілів. Завдяки делікатним ріжучим властивостям, також добре підходять для використання на широкому спектрі автоматичних відрізних верстатів.

ЗАСТОСУВАННЯ	Тонкостінні труби з високою твердістю на легких верстатах. -Різання менш стійких порожнистих секцій на високопродуктивних верстатах.
ПАРАМЕТРИ	Рекомендована швидкість різання: 160 - 280 м/хв Подача на зуб: 0,025 - 0,12 мм/зуб
ВЕРСТАТИ	Kasto, Bewo, RSA, Adige, Soco, Sinico, Rattunde

Примітка: Дотримуйтесь 10% коефіцієнту наповнення пазухи, попереджайте вібрації труби при різанні нестабільних заготовок (користуйтеся лещатами)

Більше інформації на:

www.kinkelder.com

Різання сталевих з низькою або високою міцністю



Твердосплавні дискові пили CX 1-M мають PVD покриття, що було розроблене для різання суцільних заготовок з вуглецевої сталі (вміст вуглецю < 0.60%) з середньою міцністю на розрив від 500 до 900 Н/мм² на високих обсягах виробництва.

Переваги

- Нова конструкція корпусу диску
- Розроблені спеціально для різання суцільних вуглецевих заготовок середньої міцності
- Висока продуктивність
- Найкращий ресурс при необхідності різання широкого переліку матеріалів

ЗАСТОСУВАННЯ

Різання суцільної вуглецевої сталі з твердістю від 500 до 900 Н/мм² на високопродуктивних верстатах

ПАРАМЕТРИ

Рекомендована швидкість різання: 100 - 280 м/мин
Подача: 0,06 - 0,10 мм/зуб

ВЕРСТАТИ

Всі відомі виробники стаціонарних автоматичних верстатів як то: Soco, Nishijimax, Tsune, Mega, Everising, Rattunde, Behringe, тощо



Шляхом оновлення конструкції корпусу, геометрії зуба і типу PVD покриття, дискові пили CX 1-H розроблені спеціально для високопродуктивного різання високоміцних вуглецевих сталей (> 900Н/мм², вміст вуглецю < 0.60%). Вони також дуже підходять для різання болванок з Ø > 35 мм, з феритних, мартенситних і дуплексних нержавіючих сталей.

Переваги

- Нова конструкція корпусу
- Нова спеціальна геометрія зуба
- Новий тип покриття
- Найкраща продуктивність при різанні високоміцної вуглецевої сталі
- Висока продуктивність при різанні нержавіючої сталі

ЗАСТОСУВАННЯ

Високоміцні суцільні матеріали з вуглецевої сталі з міцністю вище ніж 900 Н/мм² а також болванки з феритної, мартенситної і дуплексної нержавіючої сталі з Ø > 35 мм на високопродуктивних верстатах.

ПАРАМЕТРИ

Рекомендована швидкість різання: 60 - 140 м/хв
Подача: 0,05 - 0,09 мм/зуб.

ВЕРСТАТИ

Всі відомі марки автоматичних стаціонарних верстатів як то: Soco, Nishijimax, Tsune, Mega, Everising, Rattunde, Behringer, тощо

Різання болванок з вуглецевих та аустенітних нержавіючих сталей низької та середньої міцності



Дискові пили CX6-S мають карбідні напайки і PVD покриття для різання суцільних нержавіючих сталей з $\varnothing \leq 35$ мм. Високий рівень продуктивності і оптимальна поверхня зрізу досягаються завдяки спеціальній геометрії.

Переваги

- Нова конструкція корпусу
- Краща пила для феритних, мартенситних і дуплексних нержавіючих сталей малого діаметру
- Розроблена спеціально для суцільних нержавіючих сталей з $\varnothing \leq 35$ мм
- Спеціальна геометрія зуба

ЗАСТОСУВАННЯ	Болванки з феритної, мартенситної або дуплексної нержавіючої сталі з $\varnothing \leq 35$ мм
ПАРАМЕТРИ	Рекомендована швидкість різання: 80 – 140 м/хв Подача: 0,03 – 0,05 мм/зуб
ВЕРСТАТИ	Soco, Tsune, Amada, Mega, Kasto, Kentai, Behringer, Exactcut, Everising



Дискові пили CX6-L були розроблені спеціально для різання болванок з аустенітних нержавіючих сталей $\varnothing > 35$ мм з дуже високою продуктивністю. Робота з високою швидкістю і високоякісна поверхня зрізу можливі, завдяки спеціальній геометрії зуба.

Преимущества

- Нова конструкція корпусу пили
- Розроблена спеціально для різання суцільних нержавіючих сталей з $\varnothing > 35$ мм
- Спеціальна геометрія зуба
- Дуже висока продуктивність

ЗАСТОСУВАННЯ	Болванки из аустенитных нержавеющей сталей $\varnothing > 35$ мм
ПАРАМЕТРИ	Рекомендуемая скорость резки: 80 - 120 м/мин Подача: 0,06 - 0,12 мм/зуб
ВЕРСТАТИ	Soco, Tsune, Amada, Mega, Kasto, Kentai, Behringer, Exactcut, Everising






Твердосплавні дискові пили CX7 з PVD покриттям, розроблені для різання болванок з вуглецевої (вміст вуглецю $< 0.60\%$) сталі низької та середньої міцності до 750 Н/мм². Найкраща продуктивність пили досягається при різанні матеріалів з низькою міцністю на розрив. У багатьох застосуваннях ресурс пили може сягати 50м2 і вище.

Переваги






- Нова конструкція корпусу пили
- Розроблена спеціально для різання з вуглецевої сталі низької та середньої міцності
- Найкраща продуктивність при різанні матеріалів з низькою міцністю на розрив

ЗАСТОСУВАННЯ	Суцільні вуглецеві сталі з міцністю до 750 Н/мм ²
ПАРАМЕТРИ	Рекомендована швидкість різання: 100 – 280 м/хв Подача: 0,06 – 0,10 мм/зуб
ВЕРСТАТИ	Soco, Kasto, Nishijima, Tsune, Amada, Behringer, RSA, Rattunde, Sinico, Mega, Exactcut, Everising

Матриця застосування дискових пил серії TCT CX для різання (нержавіючих) сталевих труб

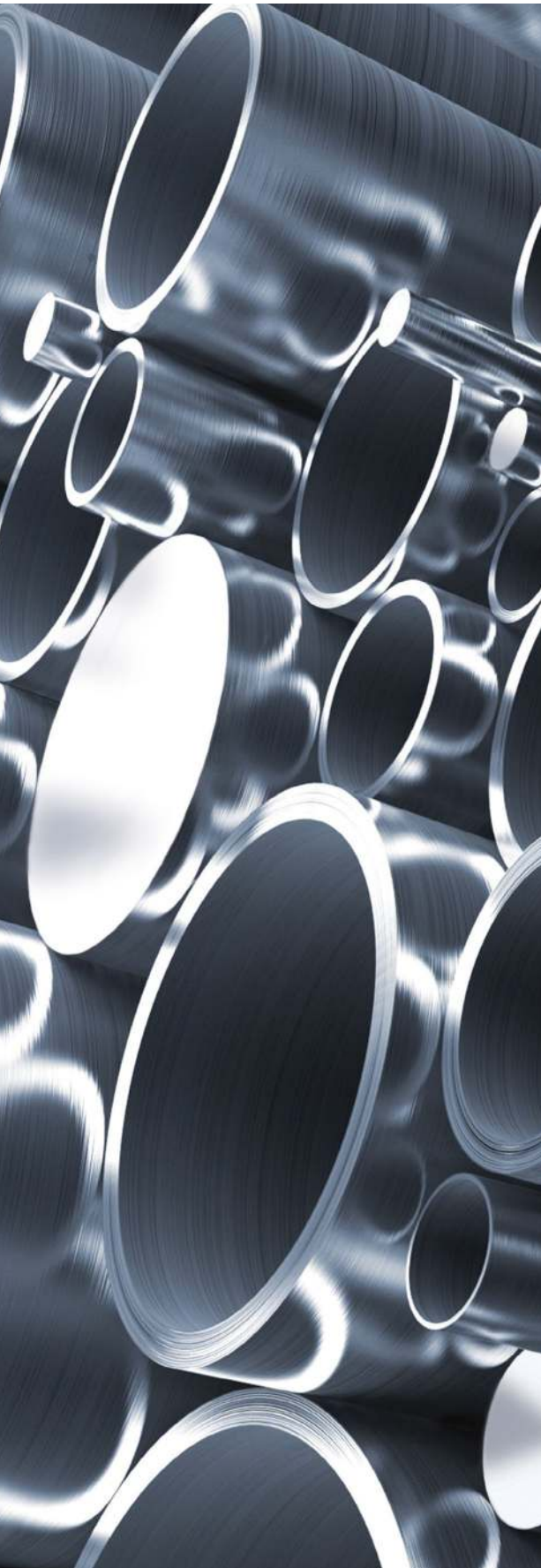
Довідник кольору	Застосування	Рекомендований тип пили
3	Вуглецева (вміст карбону < 0.60%) сталь середньої і високої міцності 600 – 1500 Н/мм ²	
4	Труби з аустенітної нержавіючої сталі	
5	Тонкостінні труби з високоміцної вуглецевої (вміст вуглецю ≥ 0.60%) сталі	

Матриця застосування дискових пил серії TCT CX для різання (нержавіючих) суцільних сталей

Довідник кольору	Застосування	Рекомендований тип пили
7	Вуглецева (вміст вуглецю < 0.60%) сталь низької та середньої міцності < 750 Н/мм ²	
1M	Вуглецева (вміст вуглецю < 0.60%) сталь низької та середньої міцності 500 - 900 Н/мм ²	
1H	Вуглецева (вміст вуглецю < 0.60%) сталь низької та середньої міцності < 900 Н/мм ²	
	Феритна нержавіюча сталь Ø > 35 мм	
	Мартенситна нержавіюча сталь Ø > 35 мм	
6S	Дуплексна нержавіюча сталь Ø > 35 мм	
	Феритна нержавіюча сталь Ø ≤ 35 мм	
	Мартенситна нержавіюча сталь Ø ≤ 35 мм	
	Аустенітна нержавіюча сталь Ø > 35 мм	
6L	Аустенітна нержавіюча сталь Ø > 35 мм	



KINKELDER[®]
the cutting experts



**Kinkelder BV
Corporate Headquarters**

Nijverheidsstraat 2
(Industrial Area Zuidspoor)
NL-6905 DL Zevenaar
P.O. Box 242
NL-6900 AE Zevenaar
The Netherlands

T: +31 (0)316 58 22 00
F: +31 (0)316 58 22 17
info@kinkelder.nl
www.kinkelder.com

**Kinkelder Belgium
N.V./S.A.**

Sint-Pieters-Leeuw, Belgium
T: +32 (0)2 465 64 42
info@kinkelder.be
www.kinkelder.be

KR Saws

Coventry, United Kingdom
T: +44 (0)24 7661 0907
sales@krsaws.co.uk
www.krsaws.co.uk

Kinkelder France SA

Orchies, France
T: +33 (320) 71 02 12
sales@kinkelder.fr
www.kinkelder.fr

Kinkelder France

Messein, France
T: +33 (383) 539713
info@kinkelder.fr
www.kinkelder.fr

AMV Service

Le Chambon Feugerolles
France
T: +33 (477) 405229
info@amvservice.com
www.amvservice.com

Sepio spol s.r.o.

Zborovice, Czech Republic
T: +420 (0)57 366 91 35
sepio@sepio.cz
www.sepio.cz

**Kinkelder Cutting
Technology Co., Ltd.**

Suzhou City, China
T: +86 (0)512 693 68 780
info@kinkelderchina.cn
www.kinkelder.com.cn

Saws International

USA Headquarters

Machesney Park (IL), USA
T: +1 (815) 965 6900
info@kinkelderusa.com
www.kinkelderusa.com

Kinkelder Saw Inc.

Canton (MI), USA
T: +1 (734) 453 1199
info@kinkelderusa.com
www.kinkelderusa.com

**Kinkelder Cutting
Solutions Inc.**

Louisville (KY), USA
T: +1 (502) 329 8244
cridge@kinkelderusa.com
www.kinkelderusa.com

Kinkelder USA South

Pell City (AL), USA
T: +1 (205) 884 49 71
info@kinkelderusa.com
www.kinkelderusa.com

Werner Thelen

Sägetechnik GmbH

Zülpich, Deutschland
T: +49 (2252) - 83875-0
info@wethe.de
www.wethe.de

KTS Sägetechnik GmbH

Zülpich, Germany
T: +49 2252-835178-0
info@kts-saetechnik.de
www.kts-saetechnik.de

**DOWNLOAD OUR
FREE APP NOW**



or scan

