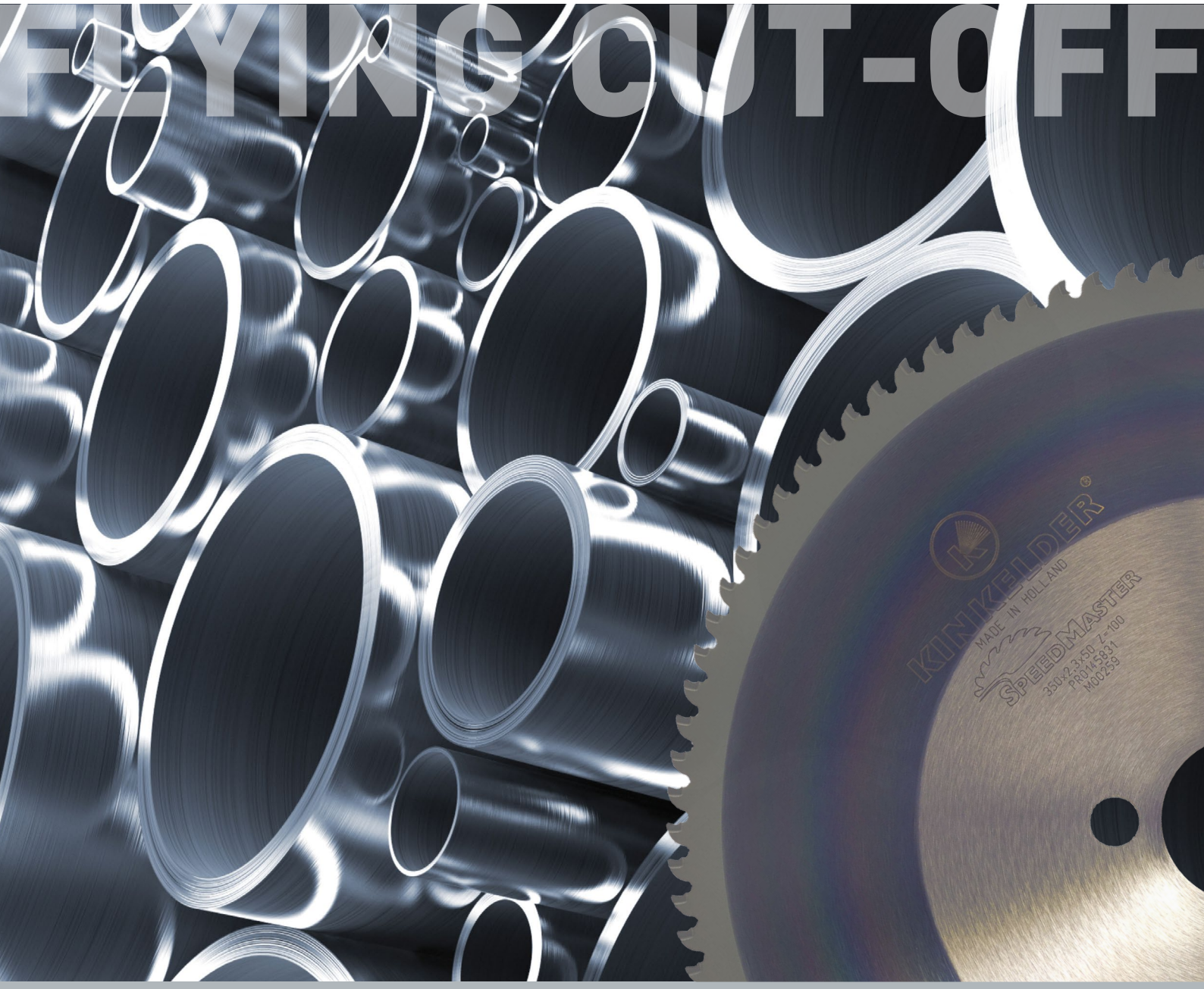
KINKELDER®
the cutting experts

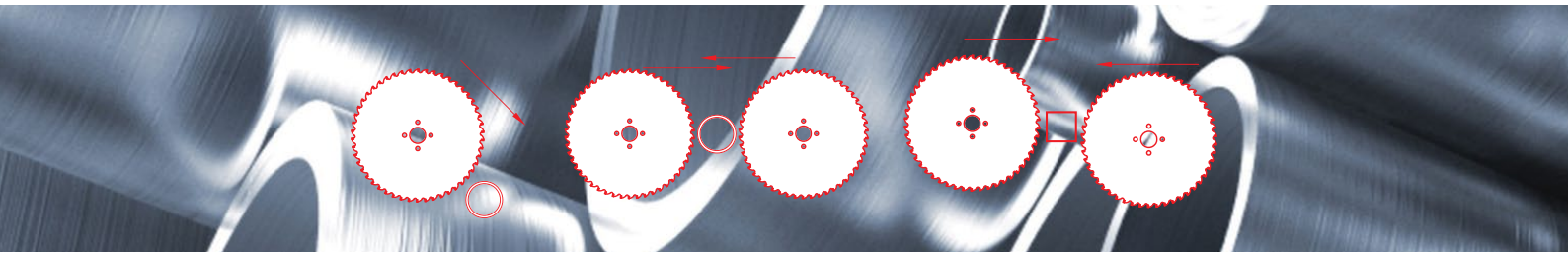


TCT SERIE

MITLAUFENDE SÄGE

3 bewährte Sägeblatt-Konzepte für die ERW Rohrindustrie

Einzel- und Twin Sägen ohne Innenschabung





Speedmaster ist ein hartmetallbestücktes Sägeblatt für mitlaufende Sägemaschinen, dass die Liniengeschwindigkeiten erhöht und gleichzeitig die Produktionskosten senkt.

Dort, wo Grenzen in der Schnittgeschwindigkeit bei beschichteten HSS-Sägeblätter erreicht sind, bieten die Speedmaster Sägeblätter eine effektive Lösung.

Vorteile

- Extrem hohe Liniengeschwindigkeiten dank sehr kurzer Sägezeiten
- Sehr gutes Oberflachenfinish, gratfrei
- Verbesserte Maschinenverfügbarkeit

ANWENDUNGEN	Einzel- und Twin Sägemaschinen zum Sägen mit hartmetallbestückten Sägeblättern; mit dünner oder ohne Innenschabung. Rohre mit einer Zugfestigkeit bis zu 1.000 N/mm²
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 350 m/min (Anfangswert) Vorschub 1/2/3: Faktor 1/2/0.8. 0.05/0.10/0.04 mm/Zahn

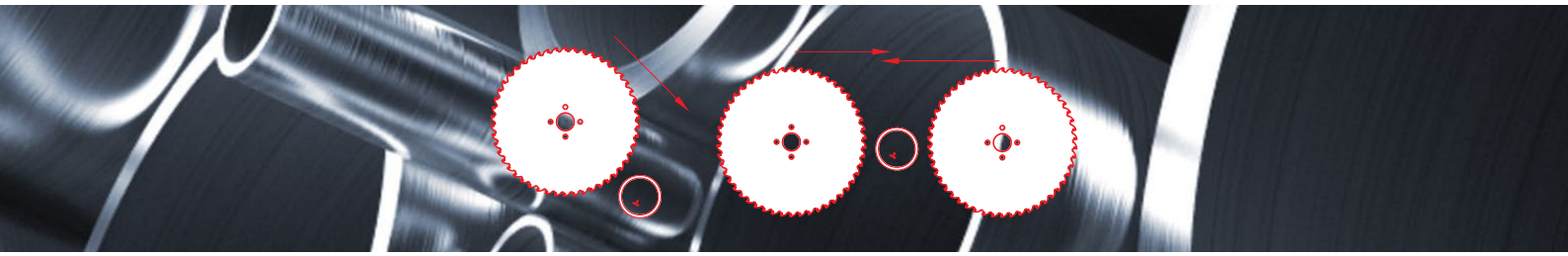
Hinweis: Um höhere Anforderungen an die Liniengeschwindigkeit zu erfüllen oder den Vibrationspegel beim Schneiden dünner Wandabschnitte zu reduzieren, können höhere Schnittgeschwindigkeiten (bis zu 500 m / min) angewendet werden. Die Zahnbelastung kann bei Bedarf verdoppelt werden, wobei das maximale Füllungsverhältnis von 10% eingehalten werden muß.

TYPISCHE ANWENDUNGSBEISPIELE SPEEDMASTER

Abmessung (mm)	Material spez.	Zugfestigkeit (N/mm²)	Linien-geschwindigkeit (m/min)	Schnitt-geschwindigkeit (m/min)	Vorschub (mm/Zahn)	Standzeit (m²)
40 x 20 x 3	S355/1020	520	350	450	0,06/0,18	2,5
76 x 4,7	E235	420	90	400	0,06/0,14	7,9
60 x 5	S500MC	500	90	350	0,05/0,15	5,2

Weitere Informationen:
www.kinkelder.de

Einzel- und Twin Sägen mit Innenschabung





Das ScarfMaster Sägeblatt ist ein PVD beschichtetes, hartmetallbestücktes Sägeblatt mit Zähnen aus einem hochschlagfesten Hartmetall und einer speziellen Zahngeometrie.

Die Zähne werden durch ein Stammblatt mit extra starken Zahnrücken unterstützt. Diese Kombination aus Zahn und Sägeblattkörper ermöglicht eine sehr hohe Stabilität und Bruchfestigkeit und verlängert die Standzeiten der Sägeblätter.

Vorteile

- Hohe Liniengeschwindigkeit
- Verbesserte Laufzeit
- Zum Sägen von Materialien mit harter Innenschabung
- Hohe Standzeit
- Zum Sägen von API Rohren mit einer hohen Zugfestigkeit (bis zu 1.800 N/mm²)
- Verschiedene Zahngeometrien sind verfügbar

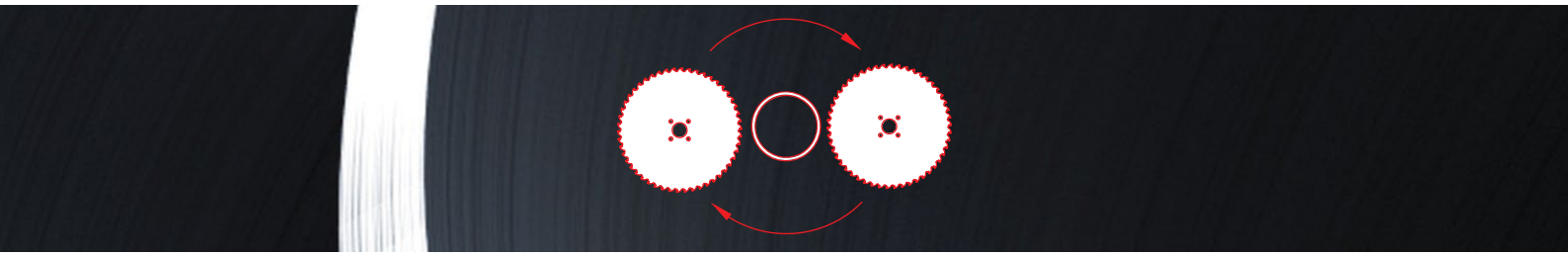
ANWENDUNGEN	Mitlaufende Sägen mit harter Innenschabung
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 400 – 500 m/min (wählen Sie die höchste verfügbare Schnittgeschwindigkeit). Vorschub 1/2/3: Faktor 1/1/1. Anfangswert: 0.04 mm/Zahn.
MASCHINEN	ScarfMaster Sägeblätter sind verfügbar in den Durchmessern von 450 mm bis 600 mm für mitlaufende Sägemaschinen, wie MTM, OTO mills, Nakata und Olimpia

Hinweis: Der primäre Fehlermodus für diese Anwendung ist Zahn- und Schulterbeschädigung. Die Erhöhung der Schnittgeschwindigkeit und die Reduzierung der Zahnbelastung verbessert in der Regel die Standzeit der Säge. Die Standzeit der Säge hängt stark von der Größe, Ausrichtung und Materialqualität des losen Innenschals ab. Es können daher keine Garantien für die Standzeit der Klinge gegeben werden. Die Standzeit der Säge variiert in der Regel erheblich, je nach Bediener / Besatzung, die den Anlagenzustand beeinflussen.condition.

TYPISCHE ANWENDUNGSBEISPIELE SCARFMASTER

Abmessung (mm)	Material spez.	Zugfestigkeit (N/mm²)	Schnitt-geschwindigkeit (m/min)	Sägezeit (s)	Standzeit (m²)	Maschine
168 x 6	S355	520	40	4,8	3,5	OTO mills
100 x 8	1018	480	30	4,2	5,2	OTO mills
63 x 5	S355	520	60	2,6	3,5	MTM
48 x 3	S500 MC	500	75	2,0	2,4	Olimpia

Orbitale Sägen





TubeMaster hardmetall-bestückte Metallkreissägeblätter sind speziell für orbital mitlaufende Sägen auf Rohrschweißmaschinen entwickelt worden. Wesentliche Merkmale des TubeMaster Sägeblattes sind bruchfeste Hartmetallzähne, welche durch eine High-Tech-TiAlNbasierte PVD-Beschichtung geschützt sind.

In Kombination mit einer speziellen Zahngeometrie, die die Spanabfuhr erleichtert, ist ein glattes Oberflächen-Finish ebenfalls gewährleistet. Die einzigartige Geometrie reduziert Vibrationen beim Sägen von dünnwandigen Rohren (< 4 mm), wodurch ausgezeichnete Standzeit erreicht werden.

Vorteile

- Hohe Liniengeschwindigkeit
- Hohe Standzeit
- Zum Sägen von API Rohren mit hohen Zugfestigkeiten (bis zu 1.000 N/mm^2, X80, HT)
- Gratfreier Schnitt

ANWENDUNGEN	Orbital, mitlaufende Sägen
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 350 – 400 m/min. Vorschub 1/2: 0,04 / 0,12 mm/Zahn
MASCHINEN	TubeMaster Metallkreissägeblätter sind verfügbar in den Durchmessern von 300 mm bis 420 mm für alle Arten von Orbital Maschinen, wie MTM, OTO Mills, Elmaksan, Kusakabe, Linsinger und SMS Meer.

Hinweis: Um höhere Anforderungen an die Liniengeschwindigkeit zu erfüllen oder das Vibrationsniveau zu reduzieren, können wesentlich höhere Schnittgeschwindigkeiten (bis zu 600 m/min) angewendet werden. Die Zahnbelastung kann erhöht werden, während das maximale Füllungsverhältnis von 10% beim Eintritt eingehalten wird. Beachten Sie die maximale Schnitttiefe von 3 mm.



Das TubeMaster Edelstahl Kreissägeblatt ist speziell entwickelt worden zum Sägen von Edelstahlrohren auf orbital mitlaufende Sägen. Diese hardmetall-bestückte Sägeblätter können mit Schnittgeschwindigkeiten zwischen 60 – 120 m/min. eingesetzt werden. TubeMaster Edelstahl bietet eine verbesserte Maschinenverfügbarkeit durch eine hohe Standzeit bis zu 3,5m^2, kombiniert mit hoher Schnittqualität und Produktionsleistung.

ANWENDUNGEN	Orbital, stainless steel flying cut-off applications
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 60 – 120 m/min Vorschub: 0.035 – 0.10 mm/Zahn
MASCHINEN	TubeMaster Sägeblätter sind verfügbar für alle Arten von Orbital Sägemaschinen

Welches Konzept brauchen Sie?



3 Technologie-Konzepte für 3 spezifische Anwendungen auf mitlaufenden Sägen

SPEEDMASTER® SCARFMASTER® TUBEMASTER®



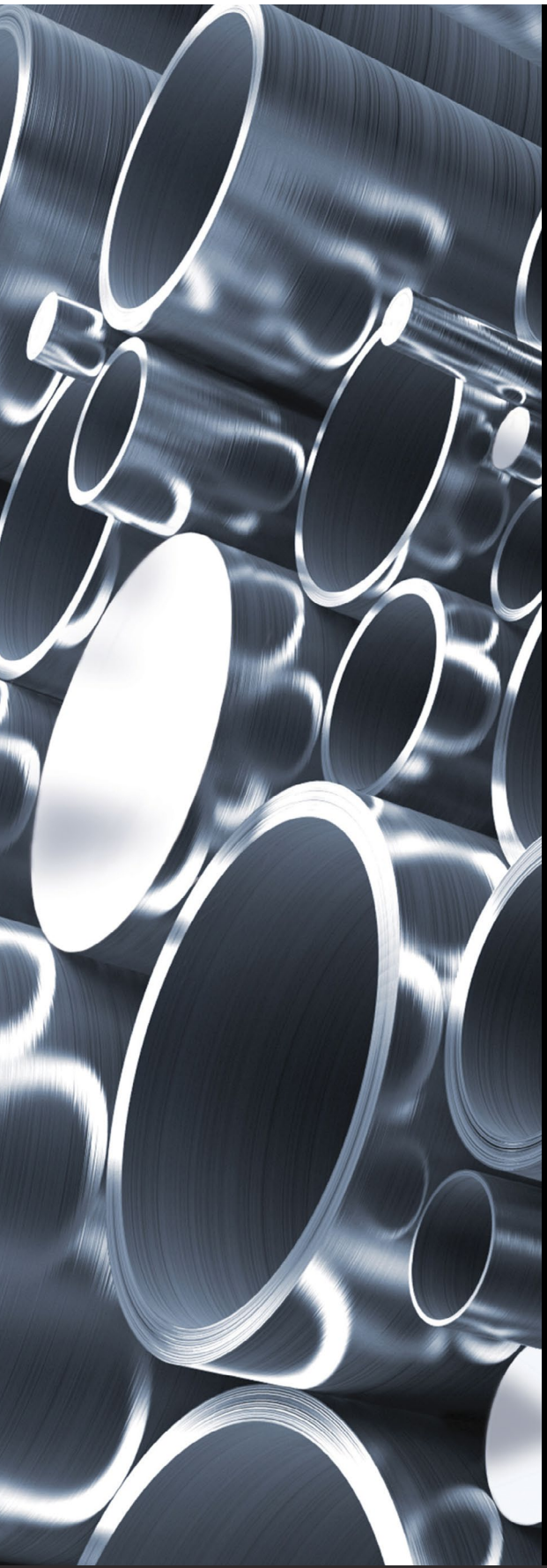
Ihre Vorteile:

- Reduzierung von Stillstandzeiten
- Erhöhung der Liniengeschwindigkeit
- Verbesserte Standzeit
- Gratfreie Schnitte

ANWENDUNGEN

MASCHINE	MATERIAL	LÖSUNG
Orbital	Stahlrohren	TubeMaster
	Edelstahlrohren	TubeMaster Stainless
Single linear oder Twin	Stahlrohren mit harter Innenschabung	ScarfMaster
	Stahlrohren mit dünner oder ohne Innenschabung	SpeedMaster

KINKELDER®
the cutting experts



Kinkelder BV
Corporate Headquarters

Nijverheidsstraat 2
(Industrial Area Zuidspoor)
NL-6905 DL Zevenaar
The Netherlands

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

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

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

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

Saws International Inc.
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

Haas Saw & Supply
Summerville (SC), USA
T: +1 (843) 875 80 05
sales@haassaw.com
www.haassaw.com

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

DOWNLOAD OUR FREE APP NOW

Download on the App Store

GET IT ON Google Play

or scan

Made in Holland

www.kinkelder.com