KINKELDER®
the cutting experts



SERIA TCT

SERIA CX

Nowy standard cięcia TCT

Wysokowydajne cięcie rur





CX 3 został opracowany specjalnie do cięcia rur na wysokowydajnych przecinarkach automatycznych, przy wyższej maksymalnej prędkości cięcia niż stosowane przy użyciu frezów tarczowo piłkowych HSS. Możliwie najwyższą efektywność uzyskuje się na maszynach z możliwością nastawu zmiennej wartości posuwu podczas przecinania.

- Do wysokowydajnego cięcia rur ze stali węglowej
- Cięcie stali stopowej do 900 N/mm^2
- Wszechstronna, szybka, ekonomiczna i niezawodna wydajność

ZASTOSOWANIE	Cięcie rur stalowych o wytrzymałości pomiędzy 600 - 1500 N/mm^2
PARAMETRY	Sugerowana prędkość cięcia: 180-280 m/min Posuw: 0,04-0,16 mm/ząb
MASZYNY	Soco, Rattunde, Sinico, Bewo, RSA, Plantool, Adige, OMP



Wysoka zawartość niklu w rurach ze stali nierdzewnej austenitycznej utrudnia ich cięcie przy użyciu frezów tarczowych HSS. Dzięki specjalnej geometrii zębów z węglika spiekaniego oraz powlekaniu powłoką PVD stosując TCT CX 4 uzyskuje się doskonałą jakość powierzchni po przecięciu i wolne od zadziorów końce rur.

- Wyznacza nowe standardy szybkiego cięcia rur ze stali nierdzewnej
- Gładka powierzchnia cięcia, bardzo mało zadziorów, długa żywotność ostrza
- Niska siła cięcia umożliwia cięcie cienkościennej rury/profilu

ZASTOSOWANIE	Wysokowydajne cięcia rur wykonanych ze stali nierdzewnej (austenitycznej, ferrytycznej)
PARAMETRY	Sugerowana prędkość cięcia: 80-140 m/min Posuw: 0,06-0,12 mm/ząb
MASZYNY	Soco, Rattunde, Bewo, RSA, Sinico



Piła TCT CX 5 została specjalnie zaprojektowana do cięcia cienkościennych rur. Ze względu na swoje właściwości "lekkiego" skrawania jest bardzo dobrze przystosowana do stosowania w szerokiej gamie przecinarek automatycznych.

- Do cięcia cienkich ścianek, wysokiej twardości, niestabilnych produktów
- Niskie wibracje, niski poziom hałasu, gładka powierzchnia cięcia, niskie zadziory
- Do cienkościennych rur/profili wykonanych z materiałów typu DP, CP, HSLA i TRIP

ZASTOSOWANIE	Cienkościenne rury o wysokiej twardości przecinane z wykorzystaniem lżejszych maszyn. Cięcie mniej stabilnych profili zamkniętych o dużej twardości na maszynach o wysokiej wydajności
PARAMETRY	Sugerowana prędkość cięcia: 160 - 280 m/min. Posuw: 0,025 - 0,12 mm/ząb
MASZYNY	Soco, Kasto, Bewo, RSA, Adige, Sinico, Rattunde

Cięcie pełnych materiałów ze stali węglowej o niskiej i średniej wytrzymałości oraz ze stali nierdzewnej





Piła CX1-M jest powlekana metodą PVD, posiada zęby z węglika spiekanego - została opracowana do cięcia stali węglowej (zawartość węgla <0,60%) o średniej wytrzymałości na rozciąganie (w zakresie od 500 do 900 N / mm^2) przy bardzo zachowaniu wysokiej wydajności produkcyjnej.

- Nowa konstrukcja korpusu narzędzia
- Zaprojektowania specjalnie pod kątem obrabiania pełnych materiałów ze stali węglowej o średniej wytrzymałości
- Wysoka produktywność
- Zachowuje wysoką żywotność przy bardzo szerokiej gamie gamie produkowanych detali

ZASTOSOWANIE	Cięcie pełnym materiałów ze stali węglowej o wytrzymałości pomiędzy 500 - 900 N/mm^2 na wysokowydajnych przecinarkach tarczowych
PARAMETRY	Sugerowana proędkość cięcia: 100-280 m/min Posuw: 0,06-0,10 mm/ząb
MASZYNY	Wszystkie najpopolurniejsze automatyczne przecianrki tarczowej, takie jak: Soco, Nishijimax, Tsune, Mega, Everising, Rattunde, Behringer itp.



Dzięki zastosowaniu nowej konstrukcji korpusu piły, nowej geometrii zębów i nowego rodzaju powłoki PVD, tarcza CX1H została specjalnie zaprojektowana do cięcia stali węglowej o wysokiej wytrzymałości (> 900 N / mm^2, zawartość węgla ≥ 0,60%) przy bardzo wysokiej wydajności produkcji. Jest również bardzo odpowiednia do cięcia prętów ze stali nierdzewnej : ferrytycznej, martenzytycznej i dupleksowej o średnicy większej niż 35 mm.

- Nowa konstrukcja korpusu narzędzia
- Nowe dedykowane geomerie zęba
- Zastosowany nowy rodzaj powlekania
- Najwyższa żywotność narzędzia przy cięciu stali węglowej o wysokiej wytrzymałości
- Wysoka produktywność przy cięciu stali nierdzewnej

ZASTOSOWANIE	Twarda, pełna stal węglowa o wytrzymałości na rozciąganie powyżej 900 N / mm^2 oraz pręty ze stali nierdzewnej ferrytycznej, martenzytycznej i duplex Ø> 35 mm. Produkcja na maszynach o wysokiej wydajności
PARAMETRY	Sugerowana prędkość cięcia: 60-140 m/min Posuw: 0,05-0,09 mm/ząb
MASZYNY	Wszystkie najpopolurniejsze automatyczne przecianrki tarczowej, takie jak: Soco, Nishijimax, Tsune, Mega, Everising, Rattunde, Behringer itp.

Cięcie stali węglowej o niskiej i średniej wytrzymałości oraz pełnych materiałów ze stali nierdzewnej





Tarcza CX 6-S to tarcza posiadająca zęby z węglika spiekanego, pokryte powłoką PVD. Przeznaczona do cięcia pełnych materiałów ze stali nierdzewnej o średnicy ≤ 35 mm. Dzięki naszej dedykowanej geometrii zęba możliwym staje się uzyskanie wysokich wskaźników produkcji i optymalnej jakości powierzchni po przecięciu.

- Nowa konstrukcja korpusu narzędzia
- Najlepszy wybór do cięcia produktów ze stali nierdzewnej ferrytycznej, martenzytowej oraz duplex o niewielkich średnicach
- Zaprojektowana specjalnie do cięcia pełnych materiałów ze stali nierdzewnej o średnicy ≤ 35 mm
- Dedykowana geometria zeba

ZASTOSOWANIE	Cięcie pełnych materiałów ze stali nierdzewnej austenitycznej, ferrytycznej, martenzytowej i duplex dla średnicy ≤ 35 mm
PARAMETRY	Sugerowana prędkość cięcia: 80-140 m/min Posuw: 0,03-0,05 mm/ząb
MASZYNY	Soco, Tsune, Amada, Mega, Kasto, Kentai, Behringer, Exactcut, Everising



CX6-L została specjalnie zaprojektowana do cięcia pełnych materiałów wykonanych ze stali nierdzewnej o średnicy większej niż 35 mm przy zachowaniu bardzo wysokich wskaźników produkcji. Dzięki dedykowanej geometrii uzyskujemy bardzo krótkie czasy cięcia i dobrą jakość powierzchni.

- Nowa konstrukcja korpusu narzędzia
- Specjalnie zaprojektowana do cięcia pełnych materiałów wykonanych ze stali nierdzewnej o średnicy większej niż 35 mm
- Dedykowana geometria zęba
- Bardzo wysokie wskaźniki produkcyjne

ZASTOSOWANIE	Pełne materiały wykonane ze stali nierdzewnej o > 35 mm
PARAMETRY	Sugerowana prędkość cięcia: 80-120 m/min Posuw: 0,06-0,12 mm/ząb
MASZYNY	Soco, Tsune, Amada, Mega, Kasto, Kentai, Behringer, Exactcut, Everising



Tarcza CX7 posiada zęby wykonane z cermetu, narzędzie powlekane zostało powłoką PVD i przeznaczone jest do cięcia pełnych materiałów ze stali węglowej (zawartość węgla <0,60%) o niskiej i średniej wytrzymałości na rozciąganie do 750 N / mm^2. Najlepszą wydajność ostrza uzyskuje się podczas cięcia materiałów o niższej wytrzymałości na rozciąganie. W wielu zastosowaniach można osiągnąć żywotność tarczy wynoszącą 50 m^2 i więcej.

- Nowa konstrukcja korpusu narzędzia
- Zaprojektowana specjalnie do cięcia stali o niskiej i średniej wytrzymałości
- Najlepsza wydajność ostrza podczas cięcia materiałów o niższej wytrzymałości na rozciąganie

ZASTOSOWANIE	Cięcia pełnych materiałów ze stali węglowej o wytrzymałości na zciąganie do 750 N / mm^2
PARAMETRY	Sugerowana prędkość cięcia: 100-280m/min Posuw: 0,06-0,10 mm/ząb
MASZYNY	Soco, Kasto, Nishijima, Tsune, Amada, Behringer, RSA, Rattunde, Sinico, Mega, Exactcut, Everising

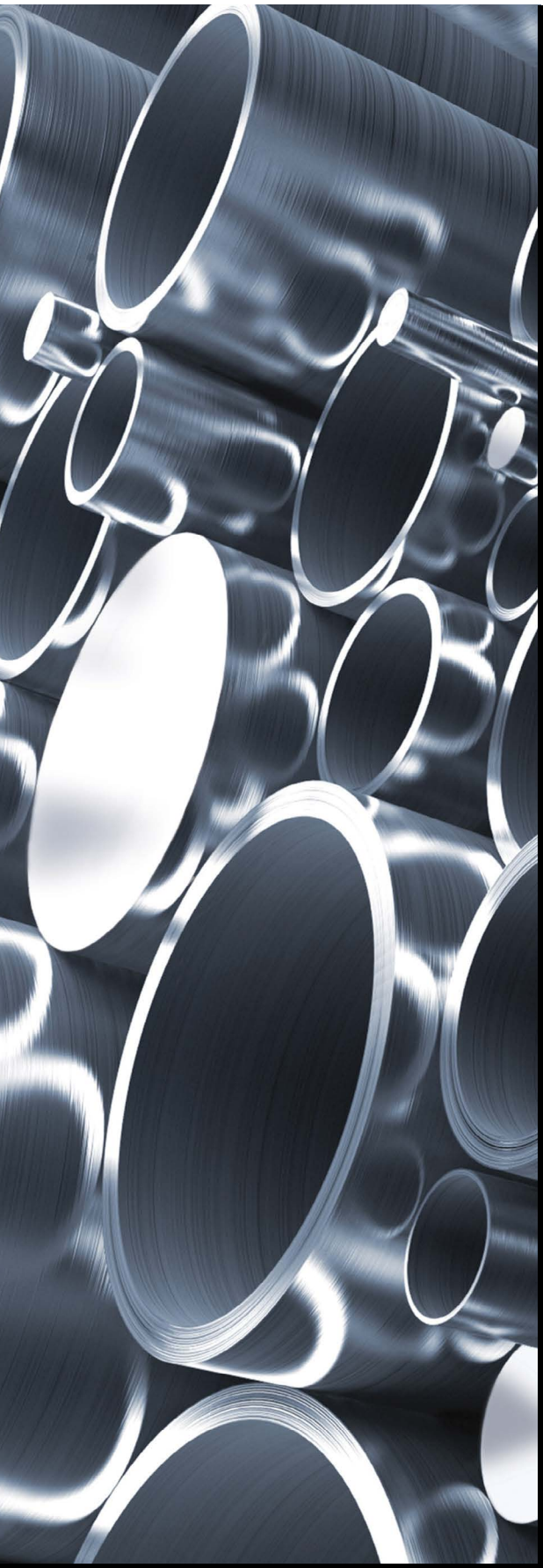
Matryca aplikacji produktu Seria TCT CX dla rur ze stali (nierdzewnych)

Kolor odniesienia	Zastosowanie	Sugerowany typ piły tarczowe
3	Stali węglowej o średniej i wysokiej wytrzymałości na rozciąganie (C < 0.60%). Wytrzymałość na rozciąganie 600 - 1.500 N/mm²	CX SERIES 3
4	Rur nierdzewnych ze stali austenitycznych	CX SERIES 4
5	Cienkościenne rury ze stali węglowej o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie (C ≥ 0.60%). Niestabilne kształtowniki zamknięte o wysokiej wytrzymałości	CX SERIES 5

Matryca aplikacji produktu Seria TCT CX dla ciał stałych ze stali (nierdzewnych)

Kolor odniesienia	Zastosowanie	Sugerowany typ piły tarczowe
7	Stali węglowej o niskiej i średniej wytrzymałości (C < 0.60%) Wytrzymałość na rozciąganie < 750 N/mm²	CX SERIES 7
1M	Stali węglowej o niskiej i średniej wytrzymałości (C < 0.60%) Wytrzymałość na rozciąganie 500 - 900 N/mm²	CX SERIES 1 M
1H	Stali węglowej o wysokiej wytrzymałości (C ≥ 0.60%) Wytrzymałość na rozciąganie > 900 N/mm²	CX SERIES 1 H
	Ferrytyczna stal nierdzewna Ø > 35 mm	
	Martenzytyczna stal nierdzewna Ø > 35 mm	
	Stal nierdzewna duplex Ø > 35 mm	
6S	Ferrytyczna stal nierdzewna Ø ≤ 35 mm	CX SERIES 6 S
	Martenzytyczna stal nierdzewna Ø ≤ 35 mm	
	Stal nierdzewna duplex Ø ≤ 35 mm	
	Austenityczna stal nierdzewna Ø ≤ 35 mm	
6L	Austenityczna stal nierdzewna Ø > 35 mm	CX SERIES 6 L

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