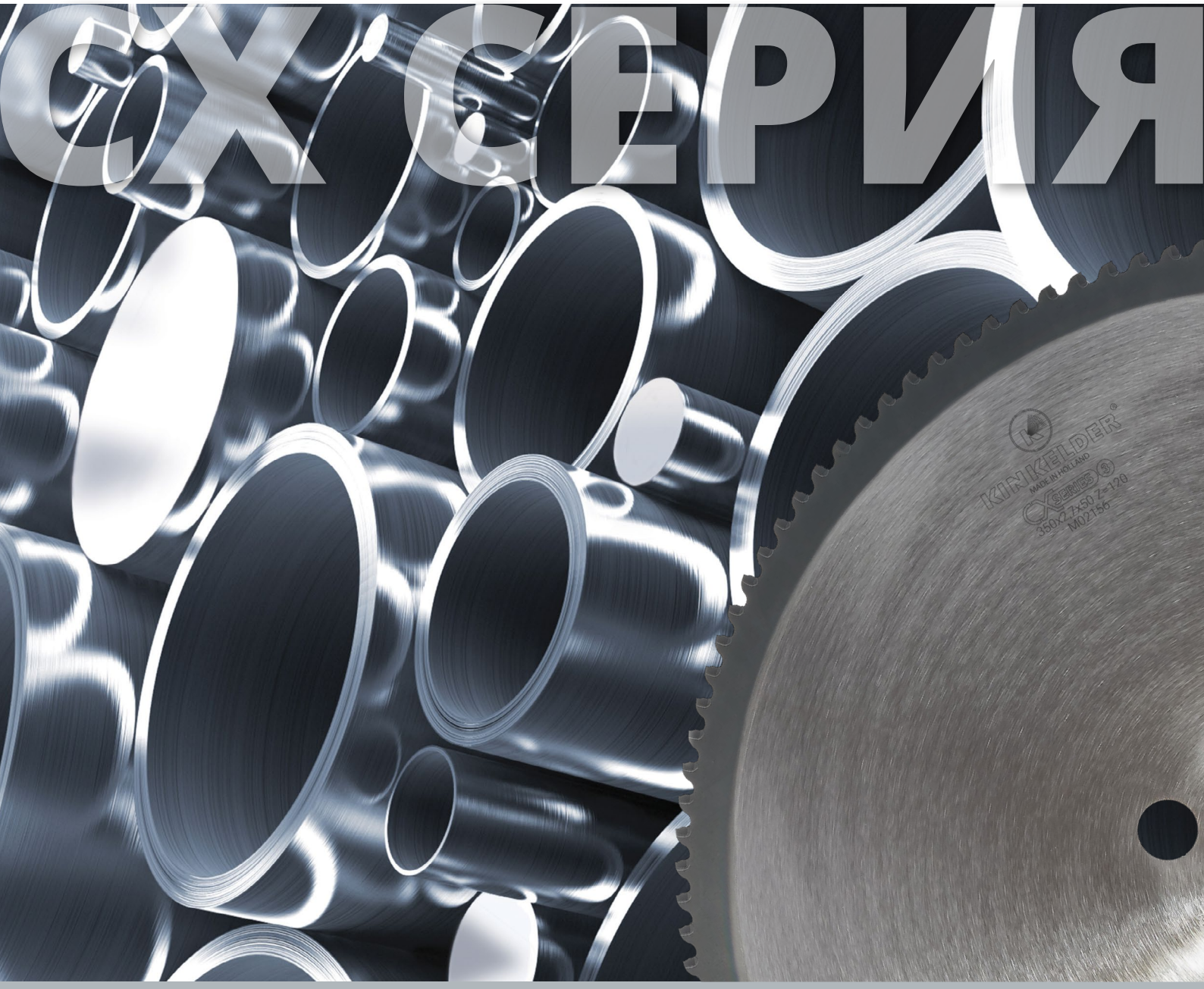
KINKELDER®
the cutting experts



TCT СЕРИЯ

CX СЕРИЯ

Новый стандарт в использовании TCT пил

Высокопроизводительная резка труб с (нержавеющей) стали





Дисковые пилы CX 3 были разработаны для высокопроизводительной резки труб на автоматических станках с более высокой максимальной скоростью резания по сравнению с HSS дисками.

Наивысшая эффективность достигается на станках с возможностью точного контроля подачи на зуб и переменным контролем подачи. Большие зубья имеют шаг > 9мм для дополнительной стабильности.

ПРИМЕНЕНИЕ	Резка стальных туб с прочностью на разрыв от 600 до 1500 Н / мм2
ПАРАМЕТРЫ	Рекомендуемая скорость резания: 180 - 280 м/мин Подача: 0,04 - 0,16 мм/зуб
СТАНКИ	Soco, Rattunde, Sinico, Bewo, RSA, Plantool, Adige, OMP

Примечание: Соблюдайте 10% коэффициент заполнения стружечной канавки, избегайте вибраций при резке нестабильных заготовок (пользуйтесь тисками), попробуйте выбрать один диск (по количеству зубов) для резки всех продуктов.



Большое содержание никеля в трубах из аустенитной нержавеющей стали делает сложной их обработку с помощью HSS пил. Специальная геометрия тв.сплавной пластинки зуба и PVD покрытие дисковых пил CX 4 обеспечивает отличное качество поверхности и отсутствие заусенцев на срезе трубы.

ПРИМЕНЕНИЕ	Высокопроизводительная резка труб из нержавеющих сталей (аустенитных, ферритных)
ПАРАМЕТРЫ	Рекомендуемая скорость резания: 80 - 140 м/мин Подача: 0,06 - 0,12 мм/зуб
СТАНКИ	Soco, Rattunde, Bewo, RSA, Sinico

Примечание: Соблюдайте 10% коэффициент заполнения стружечной канавки, избегайте вибраций трубы при резке нестабильных заготовок (пользуйтесь тисками). Выбор СОЖ является критическим для достижения высокого ресурса (рекомендуем Castrol B30 или B335). Правильность выбора шага зуба и геометрии заточки, а также аккуратное применение инструмента, предупреждают повреждения зуба.



Дисковые пилы CX 5 разработаны специально для резки тонкостенных профилей и труб. Благодаря своим особым режущим свойствам, данный инструмент находит широкое применение при работе на различных моделях автоматических отрезных станках.

ПРИМЕНЕНИЕ	Тонкостенные трубы с высокой твердостью на станках легких серий. Резка полых профилей и секций на высокопроизводительных станках.
ПАРАМЕТРЫ	Рекомендуемая скорость резания: 160 - 280 м/мин Подача на зуб: 0,025 - 0,12 мм/зуб
СТАНКИ	Kasto, Bewo, RSA, Adige, Soco, Sinico, Rattunde

Примечание: Соблюдайте 10% коэффициент заполнения стружечной канавки, избегайте вибраций при резки менее стабильных заготовок (используйте тиски)

Порезка сплошных заготовок из конструкционных легированных сталей





Твердосплавная дисковая пила CX 1-M имеют PVD покрытие, разработанное для резки сплошных заготовок из углеродистой стали (содержание углерода < 0.60%) с пределом прочности от 500 до 900 Н / мм2 с высокой производительностью порезки.

Преимущества

- Новая конструкция корпуса диска
- Разработаны специально для резки сплошных заготовок из конструкционных сталей средней прочности
- Высокая производительность
- Лучший ресурс при необходимости порезки широкой линейки обрабатываемых материалов.

ПРИМЕНЕНИЕ	Порезка сплошной заготовок из углеродистых сталей с прочностью от 500 до 900 Н / мм2 на высокопроизводительных станках
ПАРАМЕТРЫ	Рекомендуемая скорость резания: 100 - 280 м/мин Подача: 0,06 - 0,10 мм/зуб
СТАНКИ	Все известные производители стационарных автоматических станков как то: Soco, Nishijimax, Tsune, Mega, Everising, Rattunde, Behringe далее.



Путем обновления конструкции корпуса диска, геометрии зуба и типа защитного покрытия, дисковые пилы CX 1-H разработаны специально для высокопроизводительного резания высокопрочных углеродистых сталей (> 900 Н / мм2, содержание углерода < 0.60%). Они также находят эффективное применение при порезке заготовок с Ø>35 мм, ферритных, мартенситных и дуплексных нержавеющих сталей.

Преимущества

- Новая конструкция корпуса
- Новая специальная геометрия зуба
- Новый тип покрытия
- Лучшая производительность при резке высокопрочной углеродистой стали
- Высокая производительность при резке нержавеющей стали

ПРИМЕНЕНИЕ	Заготовки из высокопрочных сталей сплошного сечения и материалы из углеродистой стали с прочностью выше 900 Н / мм, а также, болванки из ферритной, мартенситной и дуплексной нержавеющей стали с Ø>35 мм на высокопроизводительных станках.
ПАРАМЕТРЫ	Рекомендуемая скорость резания: 60 - 140 м/мин Подача: 0,05 - 0,09 мм/зуб.
СТАНКИ	Все известные марки автоматических стационарных станков как то: Soco, Nishijimax, Tsune, Mega, Everising, Rattunde, Behringer и т.д.

Порезка сплошных заготовок из конструкционных углеродистых аустенитных сталей низкой и средней прочности





Дисковые пилы CX6-S имеют тв.сплавные зубья и PVD покрытие для резки сплошных заготовок с диаметром до 35мм из нержавеющих сталей. Высокая производительность обработки производительности и оптимальное качество поверхность среза достигаются благодаря специальной геометрии зуба.

Преимущества

- Новая конструкция корпуса
- Лучшая пила для ферритных, мартенситных и дуплексных нержавеющих сталей малого диаметра
- Разработана специально для сплошных нержавеющих сталей с Ø ≤ 35 мм
- Специальная геометрия зуба

ПРИМЕНЕНИЕ	Сплошные заготовки из ферритной, мартенситной или дуплексной нержавеющей стали с Ø ≤ 35 мм
ПАРАМЕТРЫ	Рекомендуемая скорость резания: 80 - 140 м/мин Подача: 0,03 - 0,05 мм/зуб
СТАНКИ	Soco, Tsune, Amada, Mega, Kasto, Kentai, Behringer, Exactcut, Everising



Дисковые пилы CX6-L были разработаны специально для высокопроизводительной порезке сплошных заготовок из аустенитных нержавеющих сталей Ø>35 мм. Высокая производительность обработки и непревзойденное качество поверхности реза, благодаря специальной геометрии зуба.

Преимущества

- Новая конструкция корпуса пилы
- Разработана специально для резки нержавеющих сталей сплошного сечения с Ø>35 мм
- Специальная геометрия зуба
- Высокая производительность

ПРИМЕНЕНИЕ	Заготовки сплошного сечения из аустенитных нержавеющих сталей Ø>35 мм
ПАРАМЕТРЫ	Рекомендуемая скорость резания: 80 - 120 м/мин Подача: 0,06 - 0,12 мм/зуб
СТАНКИ	Soco, Tsune, Amada, Mega, Kasto, Kentai, Behringer, Exactcut, Everising



Твердосплавные дисковые пилы CX7 с PVD покрытием для резки сплошных заготовок из углеродистых (содержание углерода <0.60%) сталей низкой и средней прочности до 750 Н/мм2. Высокая производительность резания достигается при обработке материалов с низкой прочности. При различных производственных задачах, ресурс пилы может достигать более 50 м2.

Преимущества

- Новая конструкция корпуса дисковой пилы
- Разработана специально для резки из углеродистых сталей низкой и средней прочности
- Максимальная производительность при порезке материалов низкой прочности.

ПРИМЕНЕНИЕ	Заготовки сплошного сечения из углеродистых сталей прочностью до 750 Н/мм2
ПАРАМЕТРЫ	Рекомендуемая скорость резания: 100 - 280 м/мин Подача: 0,06 - 0,10 мм/зуб
СТАНКИ	Soco, Kasto, Nishijima, Tsune, Amada, Behringer, RSA, Rattunde, Sinico, Mega, Exactcut, Everising

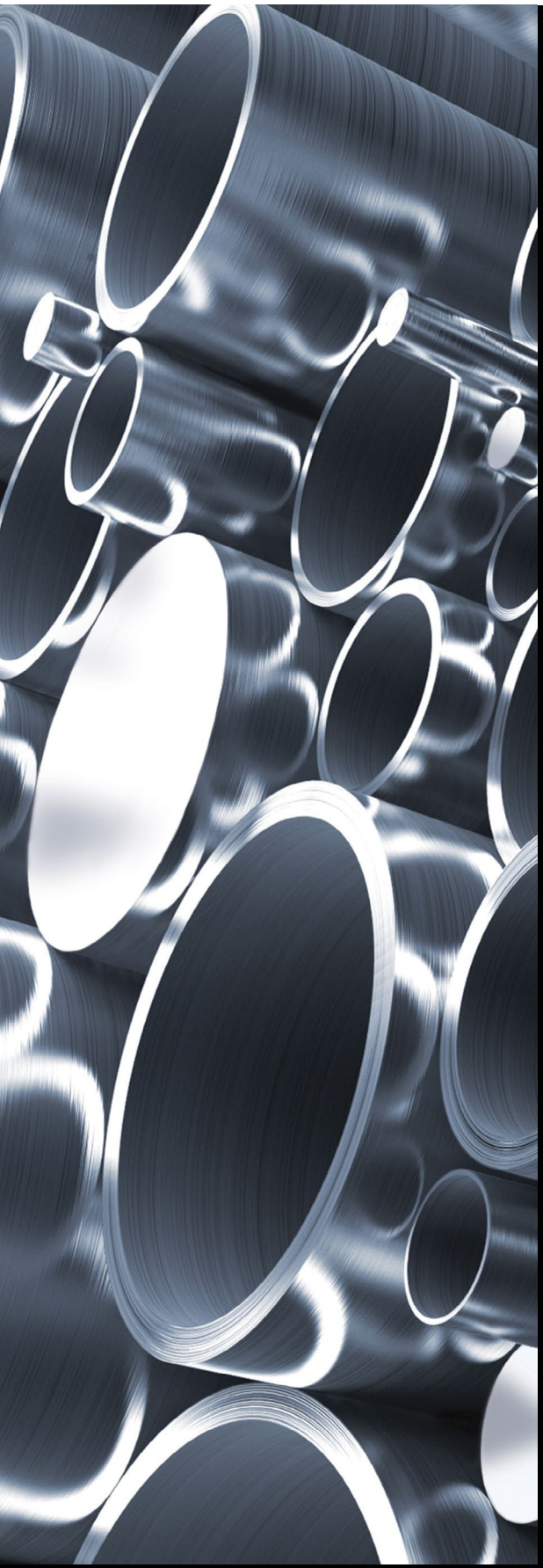
Таблица применения дисковых пил серии TCT CX для порезки (нержавеющих) стальных труб

Цветовой эталон	Применение	Рекомендуемая дисковая пила
3	Углеродистая (содержание углерода < 0.60%) сталь средней и высокой прочности 600 - 1500 Н/мм2	CX SERIES 3
4	Трубы из аустенитной нержавеющей стали	CX SERIES 4
5	Тонкостенные трубы из высокопрочной высокоуглеродистой (содержание углерода ≥ 0.60%) стали	CX SERIES 5

Таблица применения дисковых пил серии TCT CX для резки (нержавеющих) сплошных сталей

Цветовой эталон	Применение	Рекомендуемая дисковая пила
7	Углеродистая (содержание углерода <0.60%) сталь низкой и средней прочности <750 Н/мм2	CX SERIES 7
1M	Углеродистая (содержание углерода <0.60%) сталь низкой и средней прочности 500 - 900 Н/мм2	CX SERIES 1 M
1H	Углеродистая (содержание углерода <0.60%) сталь низкой и средней прочности <900 Н/мм2	CX SERIES 1 H
	Мартенситная нержавеющая сталь Ø>35 мм	
	Дуплексная нержавеющая сталь Ø>35 мм	
	Ферритная нержавеющая сталь Ø≤35 мм	
6S	Мартенситная нержавеющая сталь Ø≤ 35 мм	CX SERIES 6 S
	Дуплексная нержавеющая сталь Ø>35 мм	
	Аустенитная нержавеющая сталь Ø>35 мм	
	Ферритная нержавеющая стал Ø>35 мм	
6L	Аустенитная нержавеющая сталь Ø>35 мм	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