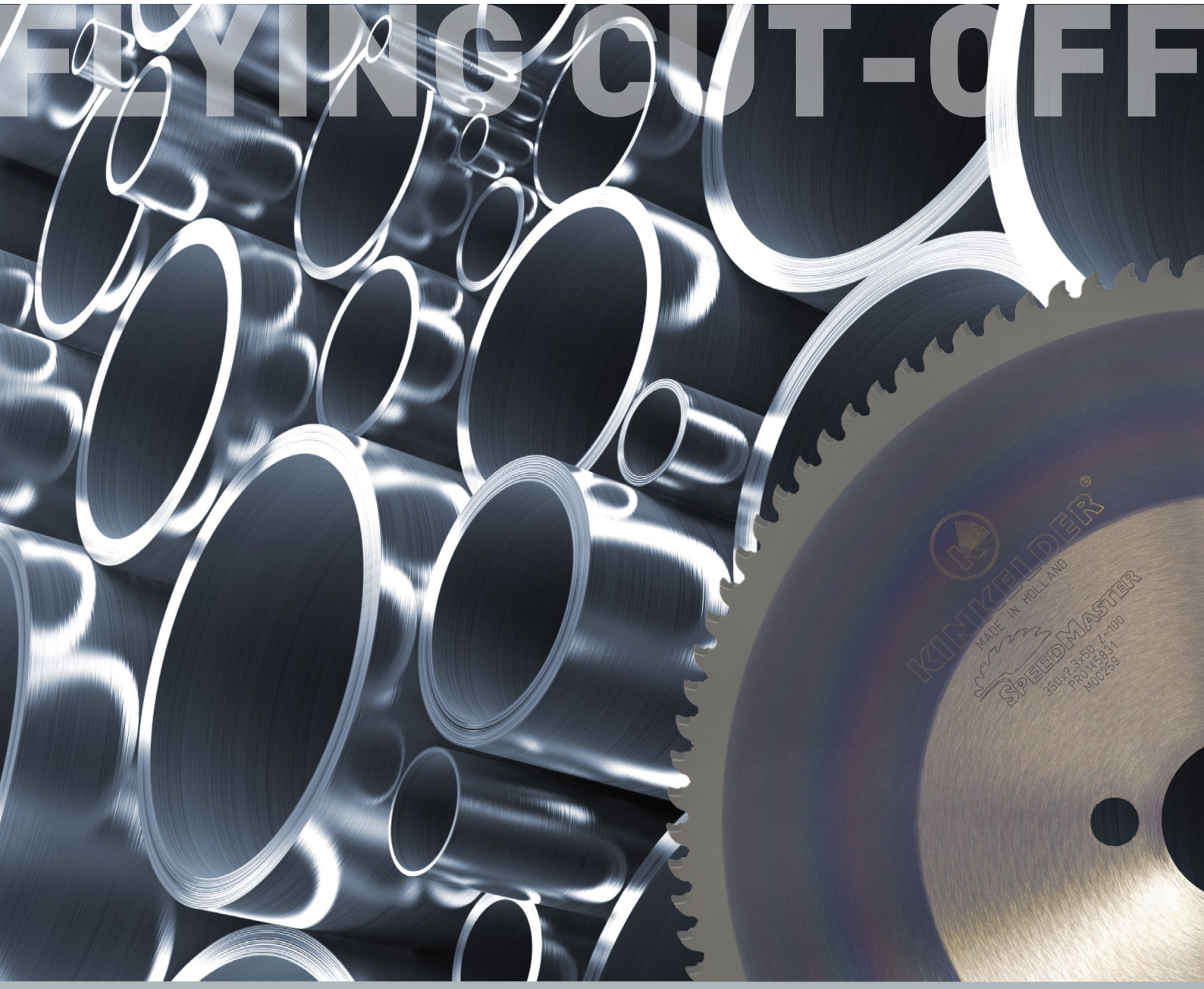
KINKELDER®
the cutting experts

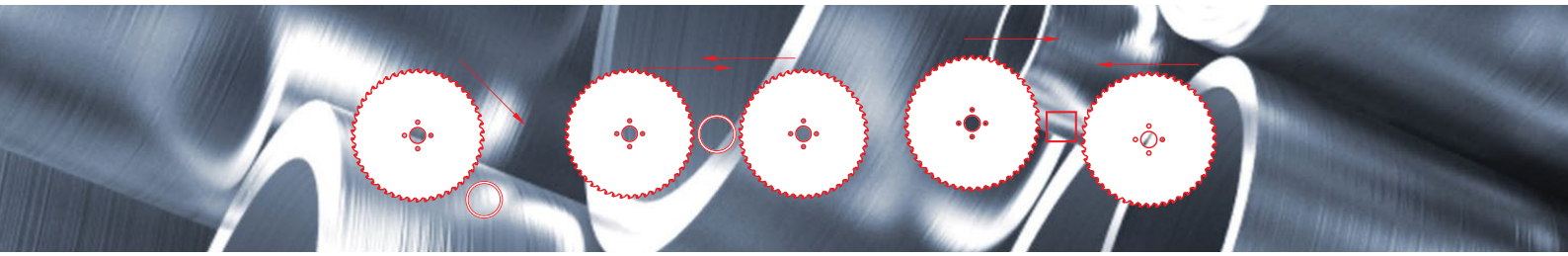


SERIE TCT

FLYING CUT-OFF

3 Conceptos de corte diseñados para la industria del tubo y caño (ERW)

Single y Twin cut-off: sin ID scarf





SpeedMaster ha sido diseñada para utilizer en sierras de corte al vuelo. Permite alcanzar altas velocidades de linea bajando sus costos de produccion

Cuando haya alcanzado las velocidades maximas de corte con HSS, los discos SpeedMaster proven una solucion efectiva.

Ventajas

- Velocidad de linea muy altas debido al corte tiempo del corte
- Muy buena terminacion superficial, sin rebaba
- Mayor tiempo de produccion sin paradas.

APLICACIONES	Equipos de corte al vuelo simple o dobles, diseñados para cortar condiscos TCT, con uan pequeña rebaba interno o sin rebaba. Para tubos con una dureza de hasta 1.000 N/mm^2
PARAMETROS	Velocidad de corte sugerida: 350 m/ min (valor inicial) Carga por diente 1/2/3: relación 1/2/0.8 0.05/0.10/0.04 mm/diente

Nota: Para adaptar altos requerimientos de velocidad de línea o reducir el nivel de vibración cuando se corta secciones de pared delgada, mayor velocidad de corte (arriba de 500 m/min) puede aplicarse. La carga por diente puede duplicarse si se requiere, mientras se respete el máximo de capacidad de carga de 10%.

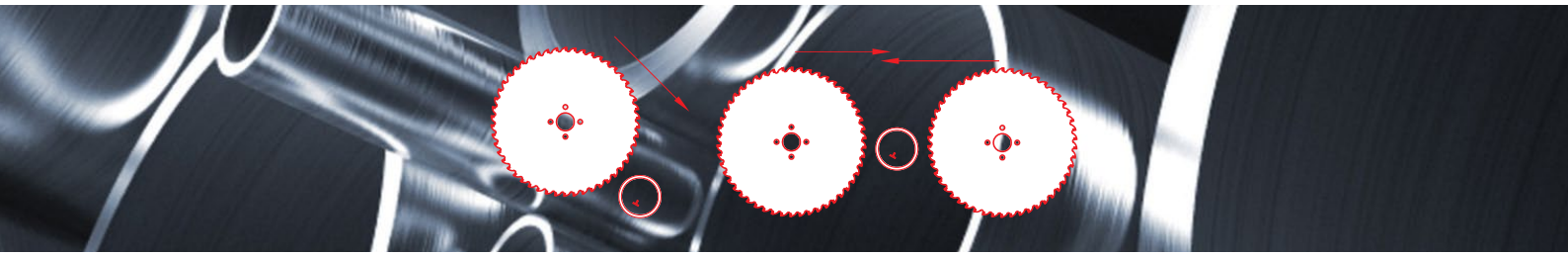
EJEMPLOS APLICACIONES TIPICAS TCT SPEEDMASTER

Dimensiones (mm)	Especificación de material	Resistencia a la tracción (N/mm^2)	Velocidad de corte (linea de tubos) (m/min)	Velocidad de corte (m/min)	Alimentación (mm/diente)	Vida util (m^2)
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

Para mayor informacion:

www.kinkelder.es

Single y Twin cut-off: con ID scarf





ScarfMaster es una disco de corte con recubrimiento PVD y dientes de carburo tungsteno, con una geometria de diente muy especial y sus insertos son de un carburo de alta resistencia al impacto.

Los dientes estan montados sobre un soporte extra resistente, la combinacion diente/cuerpo prove una muy alta estabiidad y resistencia a estabilidad and la rotura, extendiendo la vida util de la herramienta.

Ventajas

- Alta velocidad de linea
- Mayor tiempo entre cambio de discos de corte
- Especial para tubos con cordon de rebabado grueso
- Corta tubos API (hasta 1.800 N/mm^2)
- Disponible en varios tipos de dientes

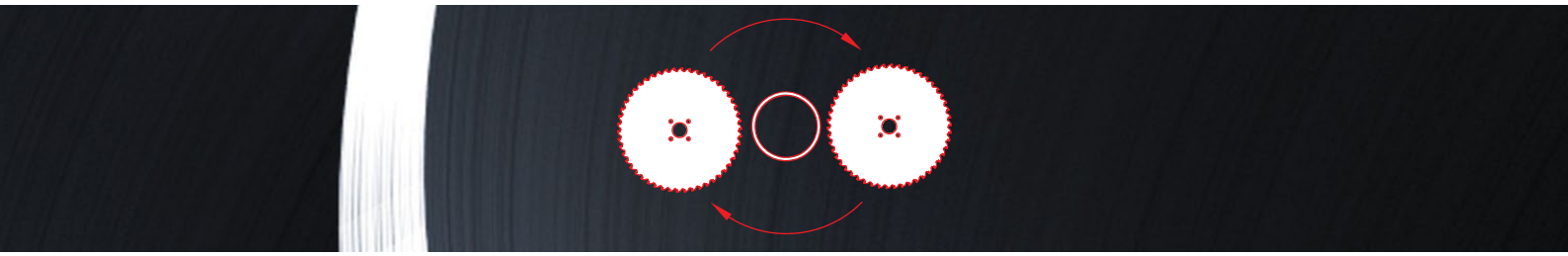
APLICACIONES	Corte al vuelo donde el cordon de rebabado es grueso.
PARAMETROS	Velocidad de corte sugerida: 400 -500 m/min (elegir max disponible) Carga por diente 1/2/3: relación 1/1/1. Valor inicial 0.04 mm/diente
MAQUINAS	Estos discos de corte estan disponibles para equipos de corte al vuelo como Oto Mills, MTM, Nakata y Olimpia

Nota: La falla principal para esta aplicación es el daño del diente u hombro. Elevar la velocidad de corte y reducir la carga por diente, mejora la vida de la sierra. La vida de la sierra depende en gran medida del tamaño, orientación y grado de material de la rebaba interior. Por consiguiente no puede darse una grantía de la vida de la cuchilla. La vida del disco varía considerablemente, dependiendo del operador/crew que influye en la condición de la Scarf.

EJEMPLOS APLICACIONES TIPICAS TCT SCARFMASTER

Dimensiones (mm)	Especificación de material	Resistencia a la tracción (N/mm^2)	Velocidad de corte (m/min)	Tiempo de corte (s)	Vida util (m^2)	Máquinas
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	1,5	MTM
48 x 3	S500 MC	500	75	2,0	1,4	Olimpia

Corte Orbital





Los atributos principales del disco de corte TubeMaster son sus dientes a prueba de rotura, protegidos por un recubrimiento de alta tecnologia tipo PVD. Combinado con una geometria de corte ligero, el cual facilita la remosion del material, asegurando una superficie de buena terminacion. Este geometria ayuda a reducir las vibraciones cuando se cortan tubos de paredes finas (< 4mm), resultando en una excelente duracion del disco de corte.

La nueva generación de productos TubeMaster tiene un nuevo diseño, nuevo grado de carburo, geometría y revestimiento. Esto resulta en una vida más larga de las sierras y un desempeño más regular.

Ventajas

- Alta velocidad de linea
- Larga duracion del disco de corte
- Corta materiales duros como tubos API (hasta 1.000 N/mm^2, X80, HT)
- Corte limpio sin rebaba

APLICACIONES	Corte al vuelo (flying cut-off), corte Orbital
PARAMETROS	Velocidad de corte sugerida: 350 – 400 m/min Avance: 0,04 – 0,12 mm/diente
MÁQUINAS	Los discos de corte Tubemaster estan disponible para todo tipo de sierras como ser Oto Mils, MTM, Elmaksan, Kusakale, Linsinger y SMS Meer

Nota: para adaptar altos requerimientos de velocidad de línea o reducir el nivel de vibración, mayor velocidad de corte (arriba de 600 m/min) puede aplicarse. La carga por diente puede elevarse, mientras se respete el máximo de capacidad de carga de 10% durante la entrada. Respetar el corte de profundidad máximo de 3mm.



Las Sierras TubeMaste Stainless ha sido desarrollada especificamente para cortar tubos de acero inoxidable en unidades orbitales. Estas sierras pueden hacer frente a velocidades de corte entre 60 – 120 m/min. TubeMaste Stainless ofrece alto tiempo de actividad gracias a la vida de la sierra arriba de 3,5 m^2, combinado con alta calidad de corte y volumen de producción.

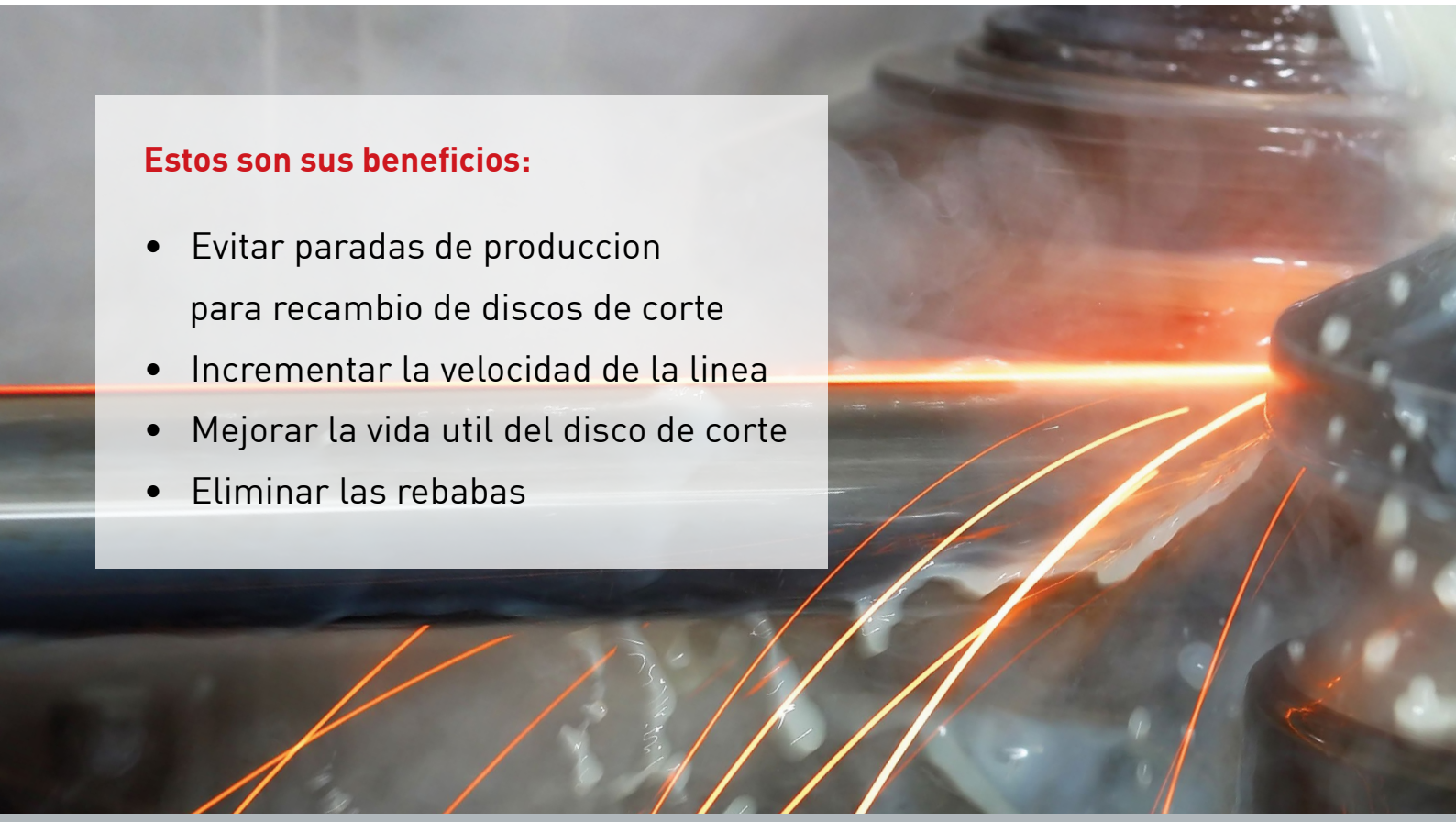
APLICACIONES	Aplicaciones de corte al vuelo orbital
PARAMETROS	Velocidad de corte sugerida: 60 – 120 m/min Avance: 0.035 – 0.10 mm/diente
MÁQUINAS	Los discos de corte TubeMaster Stainless (inoxidable) están disponibles para todas las máquinas de corte orbital.

Cual es la alternativa para Ud.?



3 conceptos, cada una diseñado para un tipo de corte al vuelo especifico

SPEEDMASTER® SCARFMASTER® TUBEMASTER®



Estos son sus beneficios:

- Evitar paradas de produccion para recambio de discos de corte
- Incrementar la velocidad de la linea
- Mejorar la vida util del disco de corte
- Eliminar las rebabas

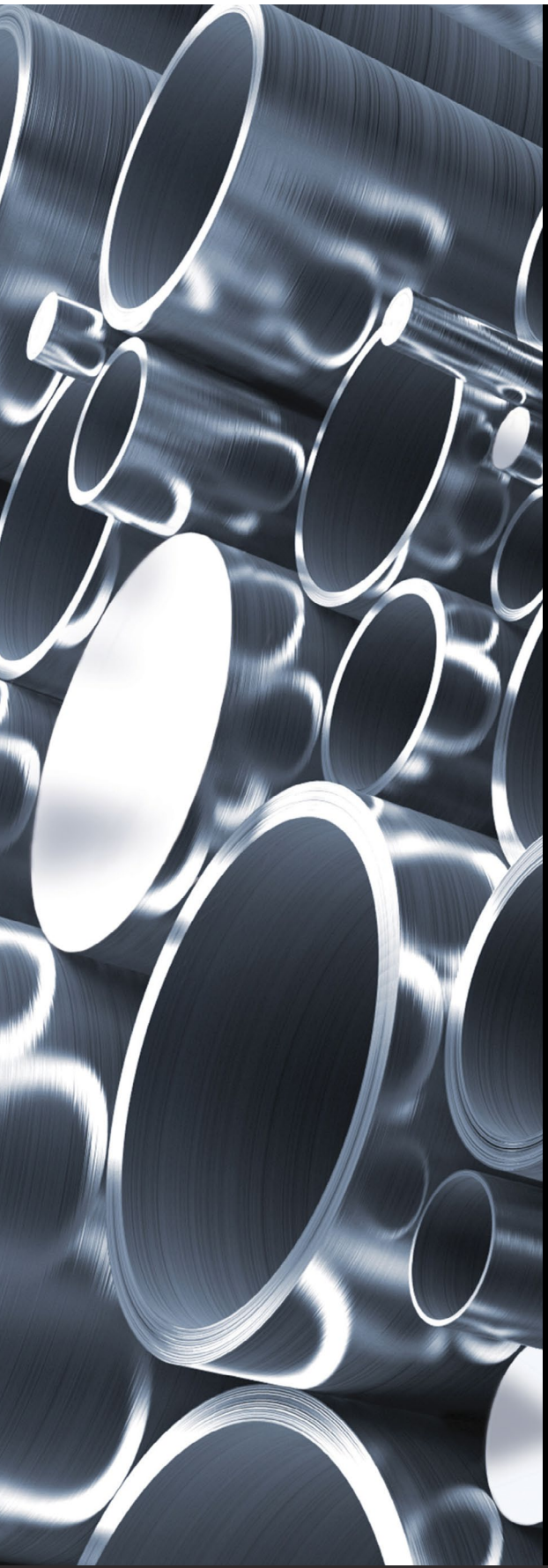
APPLICATIONS

EQUIPOS	MATERIAL	SOLUCION
Orbital	Tubos de acero	TubeMaster
	Tubos de acero inoxidable	TubeMaster Stainless
Single y Twin Flying cut-off	Tubos de acero con ID scarf	ScarfMaster
	Tubos de acero sin ID scarf	SpeedMaster

Para mayor informacion:

www.kinkelder.es

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