



**KINKELDER**<sup>®</sup>  
the cutting experts

# CX SERIES



**TCT SERIES**

**CX SERIES**

De complete range hardmetaal bladen voor het zagen van buizen, profielen, massief staal en RVS

# Zagen van buis en profiel in staal en RVS



Het CX 3 zaagblad is ontwikkeld voor het zagen van buis en profiel op hoogwaardige zaagautomaten, met snij snelheden die beduidend hoger liggen dan die van HSS zaagbladen. De beste prestaties worden behaald op zaagmachines met een nauwkeurige, variabele voeding.

<b>TOEPASSING</b>	Zagen van stalen buizen met een treksterkte van 600 – 1500 N/mm <sup>2</sup>
<b>PARAMETERS</b>	Geadviseerde snij snelheid: 180 - 280 m/min. Voeding: 0,04 - 0,16 mm/tand
<b>MACHINES</b>	Soco, Rattunde, Sinico, Bewo, RSA, Plantool, Adige, OMP

*Belangrijk: houd rekening met 10% vullingsgraad, let op het trillen van de buis wanneer u onstabiele producten zaagt (maak gebruik van klemmen), probeer één zaagblad te kiezen (tandenaantal) dat alle producten kan zagen.*



Het hoge nikkelgehalte van austenitisch RVS maakt het zeer lastig om dit materiaal met HSS zaagbladen te zagen. De speciale geometrie van de gecoatete, hardmetalen tanden zorgen voor een perfecte, braamvrije zaagsnede.

<b>TOEPASSING</b>	Zagen van RVS buizen en profielen met een treksterkte tot 800 N/mm <sup>2</sup>
<b>PARAMETERS</b>	Geadviseerde snij snelheid: 80 - 140 m/min. Voeding: 0,06 - 0,12 mm/tand
<b>MACHINES</b>	Soco, Rattunde, Bewo, RSA, Sinico

*Belangrijk: houd rekening met 10% vullingsgraad, gebruik een staalborstel op de machine. Let op het trillen van de buis wanneer u onstabiele producten zaagt (maak gebruik van klemmen). Voor een hoge standtijd is de keuze voor de juiste nevelolie cruciaal (advies: Castrol B30 of B335). Een positieve tandgeometrie en zorgvuldig omgaan met het zaagblad voorkomt beschadigingen.*



Het CX 5 zaagblad is speciaal ontworpen voor het zagen van dunwandige buizen, wat normaal gesproken overmatige trilling veroorzaakt. Door een aangepaste tandgeometrie snijdt het blad lichter en is het daarmee ook geschikt voor lichtere zaagautomaten.

<b>TOEPASSING</b>	Zagen van dunwandige, harde stalen buis op lichtere zaagautomaten. Zagen van onstabiele, harde profielen op geavanceerde zaagautomaten.
<b>PARAMETERS</b>	Geadviseerde snij snelheid: 160 - 280 m/min. Voeding: 0,025 - 0,12 mm/tand
<b>MACHINES</b>	Soco, Kasto, Bewo, RSA, Adige, Sinico, Rattunde

*Belangrijk: houd rekening met 10% vullingsgraad, let op het trillen van de buis wanneer u onstabiele producten zaagt (maak gebruik van klemmen).*

# Zagen van massief staal en RVS met een lage tot hoge treksterkte



Het PVD gecoate CX 1-M hardmetaal cirkelzaagblad is speciaal ontwikkeld voor het zagen van massief staal (koolstofgehalte < 0.60%) met een middelhoge treksterkte tussen 500 – 900 N/mm<sup>2</sup> op hoogwaardige zaagautomaten.

## Voordelen

- Nieuw stambladontwerp
- Specifiek ontwikkeld voor het zagen van massief staal met middelhoge treksterktes
- Hoge productiviteit
- De beste standtijd wanneer er een grotere verscheidenheid aan materialen gezaagd wordt

<b>TOEPASSING</b>	Massief staal met een treksterkte tussen 500 and 900 N/mm <sup>2</sup> op hoogwaardige zaagautomaten
<b>PARAMETERS</b>	Aanbevolen snijsnelheid: 100 - 280 m/min. Voeding: 0,06 - 0,10 mm/tand
<b>MACHINES</b>	Alle bekende, stationaire zaagautomaten zoals: Soco, Nishijimax, Tsune, Mega, Everising, Rattunde, Behringer etc.



Het CX 1-H cirkelzaagblad, met een nieuw stambladontwerp, nieuwe tandgeometrieën en een nieuw type PVD coating, is speciaal ontworpen voor het zagen van staal met een hoge treksterkte (> 900 N/mm<sup>2</sup>, koolstofgehalte ≥ 0.60%) met een zeer hoge output. Het is ook zeer geschikt voor het zagen van ferritisch, martensitisch en duplex RVS met een diameter groter dan 35 mm.

## Voordelen

- Nieuw stambladontwerp
- Nieuwe specifieke tandgeometrieën
- Nieuw type PVD coating
- De beste standtijd wanneer er staal met een hoge treksterkte gezaagd moet worden
- Hoge productiviteit bij het zagen van RVS

<b>TOEPASSING</b>	Harde, massief staal met een treksterkte hoger dan 900 N/mm <sup>2</sup> en ferritisch, martensitisch en duplex massief RVS Ø >35 mm op hoogwaardige zaagautomaten
<b>PARAMETERS</b>	Aanbevolen snijsnelheid: 60 - 140 m/min. Voeding: 0,05 - 0,09 mm/tand
<b>MACHINES</b>	Alle bekende, stationaire zaagautomaten zoals Soco, Nishijimax, Tsune, Mega, Everising, Rattunde, Behringer etc.

For more information:

[www.kinkelder.com](http://www.kinkelder.com)



# Zagen van massief staal en RVS met een lage tot middelhoge treksterkte



CX 6-S cirkelzaagbladen zijn voorzien van hardmetaal tanden en een PVD coating voor het zagen van massief RVS met een diameter  $\leq 35$  mm. De speciale geometrie van de gecoate, hardmetalen tanden zorgen voor hoge snij snelheden en een glad zaagsnedeoppervlak.

## Voordelen

- Nieuw stambladontwerp
- De beste keuze wanneer er ferritisch, martensitisch en duplex RVS gezaagd moet worden met kleinere diameters
- Specifiek ontwikkeld voor het zagen van massief RVS met een diameter  $\leq 35$  mm
- Speciaal ontworpen tandgeometrie

<b>TOEPASSING</b>	Massief austenitisch, ferritisch, martensitisch en duplex RVS met een diameter $\leq 35$ mm
<b>PARAMETERS</b>	Aanbevolen snij snelheid: 80 - 140 m/min. Voeding: 0,03 - 0,05 mm/tand
<b>MACHINES</b>	Soco, Tsune, Amada, Mega, Kasto, Kentai, Behringer, Exactcut, Everising



Het CX 6-L cirkelzaagblad is speciaal ontworpen voor het zagen van massief austenitisch RVS met een diameter  $> 35$  mm en een zeer hoge output. De speciale geometrie van de gecoate, hardmetalen tanden zorgen voor hoge snij snelheden en een glad zaagsnedeoppervlak.

## Voordelen

- Nieuw stambladontwerp
- Specifiek ontwikkeld voor het zagen van massief RVS met een diameter  $> 35$  mm
- Speciaal ontworpen tandgeometrie
- Zeer hoge output

<b>TOEPASSING</b>	Massief austenitisch RVS met een diameter $> 35$ mm
<b>PARAMETERS</b>	Aanbevolen snij snelheid: 80 - 120 m/min. Voeding: 0,06 - 0,12 mm/tand
<b>MACHINES</b>	Soco, Tsune, Amada, Mega, Kasto, Kentai, Behringer, Exactcut, Everising



Het PVD gecoate CX 7 cirkelzaagblad met Cermet tanden is specifiek ontwikkeld voor het zagen van staal (koolstofgehalte  $< 0.60\%$ ) met een lage tot middelhoge treksterkte (tot  $750 \text{ N/mm}^2$ ). De beste prestaties worden gehaald wanneer er materiaal met lagere treksterktes gezaagd worden. Op bepaalde toepassingen worden standtijden van ruim  $50 \text{ m}^2$  gehaald.

## Voordelen






- Nieuw stambladontwerp
- Speciaal ontwikkeld voor het zagen van staal met lage tot middelhoge treksterktes
- Beste prestaties bij het zagen van materiaal met lagere treksterktes

<b>TOEPASSING</b>	Zagen van massief staal met een treksterkte tot $750 \text{ N/mm}^2$
<b>PARAMETERS</b>	Aanbevolen snij snelheid: 100 - 280 m/min. Voeding: 0,06 - 0,10 mm/tand
<b>MACHINES</b>	Soco, Kasto, Nishijima, Tsune, Amada, Behringer, RSA, Rattunde, Sinico, Mega, Exactcut, Everising

## Product-applicatie matrix TCT CX Serie voor RVS en stalen buis

Kleurref.	Toepassing	Aanbevolen zaagblad
<b>3</b>	Zagen van staal (koolstofgehalte < 0.60%) met een middelhoge tot hoge treksterkte van 600 - 1.500 N/mm <sup>2</sup>	
<b>4</b>	Zagen van austenitisch RVS buizen	
<b>5</b>	Zagen van dunwandige stalen buis (koolstofgehalte < 0.60%) en instabiele harde profielen	

## Product-applicatie matrix TCT CX Serie voor massief staal & RVS

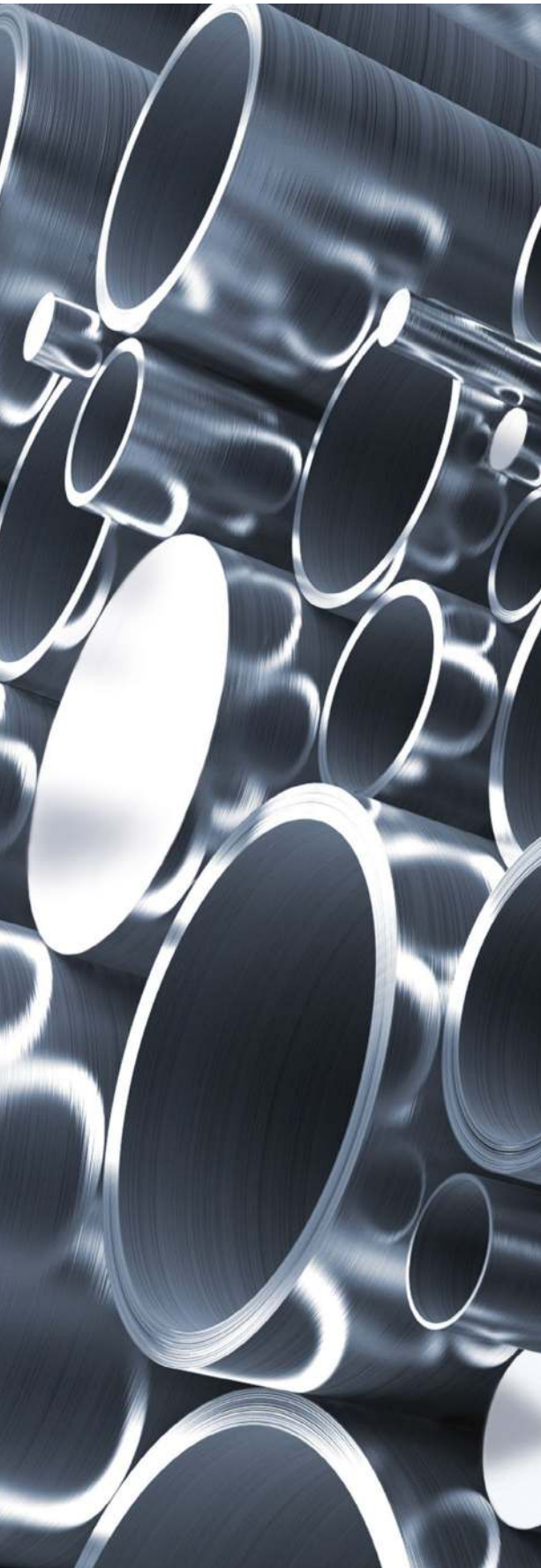
Kleurref.	Toepassing	Aanbevolen zaagblad
<b>7</b>	Zagen van massief staal (koolstofgehalte < 0.60%) met een lage tot middelhoge treksterkte < 750 N/mm <sup>2</sup>	
<b>1M</b>	Zagen van massief staal (koolstofgehalte < 0.60%) met een lage tot middelhoge treksterkte 500 - 900 N/mm <sup>2</sup>	
<b>1H</b>	Zagen van massief staal (koolstofgehalte ≥ 0.60%) met een hoge treksterkte > 900 N/mm <sup>2</sup>	
	Zagen van austenitisch massief RVS Ø > 35 mm	
	Zagen van martentitisch massief RVS Ø > 35 mm	
	Zagen van duplex massief RVS Ø > 35 mm	
<b>6S</b>	Zagen van ferritisch massief RVS Ø ≤ 35 mm	
	Zagen van martentitisch massief RVS Ø ≤ 35 mm	
	Zagen van duplex massief RVS Ø ≤ 35 mm	
	Zagen van austenitisch massief RVS Ø ≤ 35 mm	
<b>6L</b>	Zagen van austenitisch massief RVS Ø > 35 mm	

Voor meer informatie:

[www.kinkelder.nl](http://www.kinkelder.nl)



**KINKELDER**<sup>®</sup>  
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

