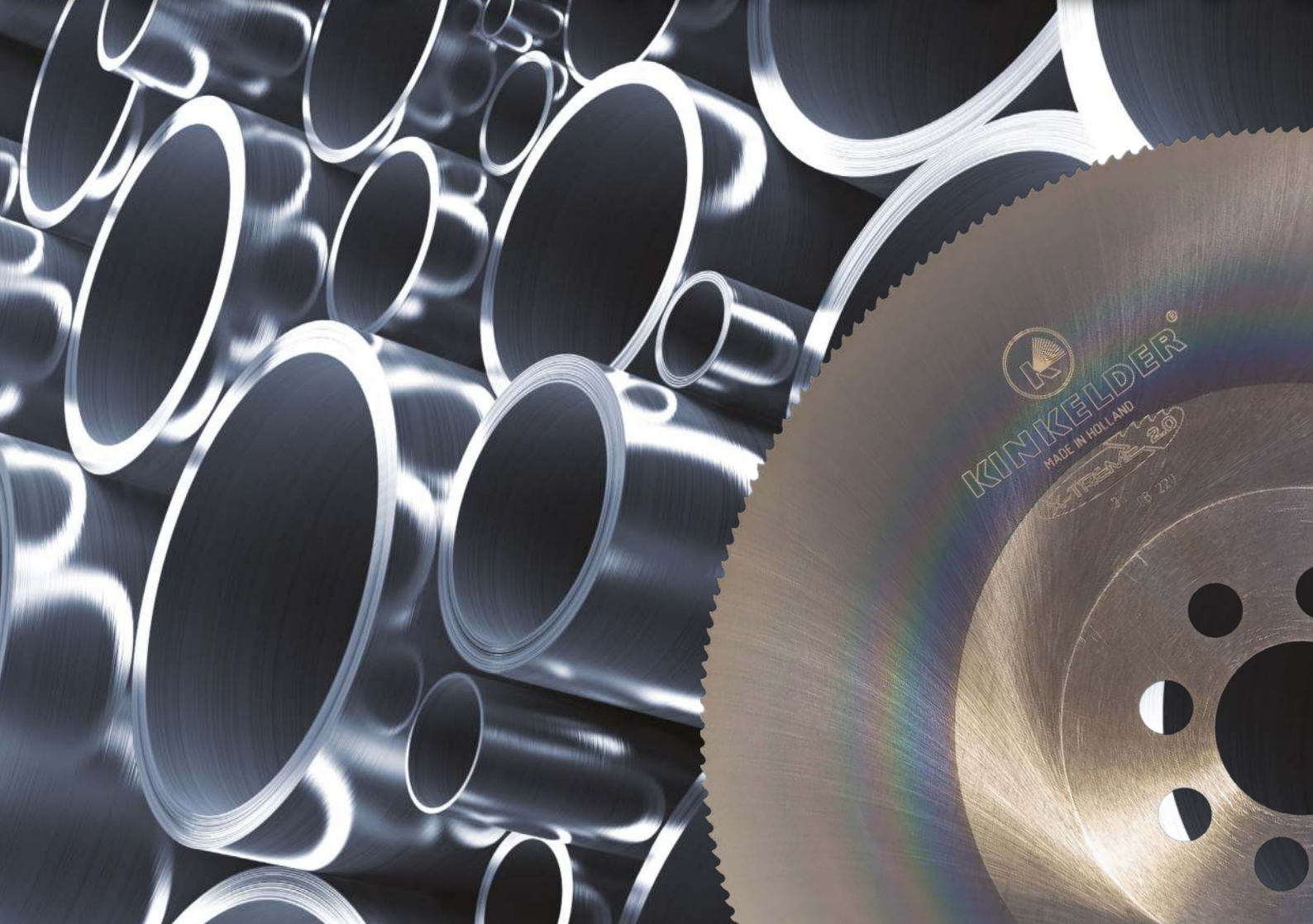




**KINKELDER**<sup>®</sup>  
the cutting experts

DEBITARE TEVI



## DEBITARE TEVI

Debitarea tevilor pe masini  
automate sau "Flying cut off"

## Seria HSS

### Debitarea materialelor mai dure cu viteze de aschiere mai mari



Datorita unui tratament de acoperire multistrat special PVD cu un coeficient de frecare redus, duritate foarte mare si o rezistenta mare la temperatura, panzele Fusion 2.0 pot fi folosite pentru debitarea otelurilor carbon cu rezistenta medie si mare in aplicatiile extrem de exigente. De asemenea sunt foarte potrivite pentru debitarea pe flux "flying cut-off".

APLICATII	Tevi din otel carbon cu rezistenta medie si inalta
PARAMETRII	Viteza de aschiere sugerata: 120 – 200 [m/min]. Avans: 0,04 – 0,18 [mm/dinte]
MAȘINI	Automate, semi-automate si debitarea pe flux, "flying cut-off"



Panzele Fusion NX au fost special dezvoltate pentru debitarea otelului inox si a materialelor aderente, dar ele sunt potrivite si pentru debitarea tevilor (cu pereti subtiri) din otel si otel inox pe fluxul de productie "flying cut-off".

APLICATII	Ideale pentru debitarea tevilor din otel (inox) si a materialelor aderente
PARAMETRII	Viteza de aschiere sugerata: Otel inox austenitic (seria 300): 30 - 50 [m/min]
MAȘINI	Automate, semiautomate si debitarea pe flux "flying cut-off"



Panzele HSS Power 2.0 asigura o combinatie optima intre rigiditatea si taisul subtire al panzei, cea ce asigura reducerea vibratiilor in debitarea tevilor si profilelor cu pereti subtiri in aplicatiile extrem de exigente. O suprafata a panzelor superfinisata si o frecare redusa a tratamentului de acoperire multistrat PVD, asigura o reducere a vibratiilor, o debitare fara bavura si reduce riscul deformarii tevilor.

APLICATII	Debitarea tevilor si profilelor cu pereti subtiri
PARAMETRII	Viteze de aschiere sugerate: 120 - 200 [m/min]. Avans: 0.04 – 0.18 [mm/dinte]
MAȘINI	Automate, semi-automate si debitare pe flux "flying cut-off"



Panzele Power NX au fost special proiectate pentru debitarea tevilor si profilelor cu pereti (foarte) subtiri din otel (inox). Un tratament de acoperire special rezistent la temperatura, foarte subtire, combinat cu o zona de taiere subtire permit acestor panze sa fie folosite in aplicatiile extreme de exigente, ca si debitarea rapida a produselor cu pereti subtiri.

APLICATII	Debitarea profilelor, tevilor (inox) cu pereti subtiri, si a materialelor aderente
PARAMETRII	Viteze de aschiere sugerate: Otel inox austenitic (seria 300) 30 - 50 [m/min]
MAȘINI	Automate, semi-automate, debitare pe flux "flying cut-off"



X-treme 2.0 cuprinde cele mai bune caracteristici ale ambelor panze Fusion si Power. Ca urmare unui butuc rigid si drept si o detalonare imbunatatita in zona de aschiere, panzele X-treme 2.0 ofera o solutie stabila de inalta acuratete cand se debiteaza tevi si profile cu inalta rezistenta la un nivel foarte ridicat de performanta.

APLICATII	Debitarea tevilor si profilelor cu rezistenta la rupere pana la 1000 [N/mm <sup>2</sup> ]
PARAMETRII	Viteze de aschiere sugerate: 120 - 260 [m/min]. Avans: 0.04 - 0.22 [mm/dinte]
MAȘINI	Automate de inalta calitate



Un tratament termic de acoperire subtire PVD dedicat, cu frecare redusa, foarte rezistent la temperatura, si de asemenea rigiditatea butucului si detalonarea imbunatatita in zona de aschiere, permit panzelor X-treme NX sa debiteze tevi si profile din otel inox.

APLICATII	Tevi si profile din otel (inox) si materiale aderente
PARAMETRII	Viteze de aschiere sugerate: Otel inox austenitic (seria 300) 30 - 50 [m/min]
MAȘINI	Automate de inalta calitate

Pentru mai multe informatii:

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



Panzele Eclipse, o solutie rentabila pentru debitarea otelurilor de constructii si a tevilor cu pereti subtiri din otel de scule nealiat, ca urmare a unui tratament sofisticat de acoperire PVD care asigura un coeficient de frecare foarte scazut. Eclipse sunt de asemenea foarte potrivite pentru debitarea tevilor si profilelor din otel inox.

<b>APLICATII</b>	Toate otelurile de constructii, si tevi cu pereti subtiri din otel nealiat. Rezistenta la rupere pana la 600 [N/mm <sup>2</sup> ]	
<b>PARAMETRII</b>	Viteza de aschiere sugerata: Otel	60 - 120 m/min
	Otel inox austenitic (seria 300)	30 - 50 m/min
<b>MAȘINI</b>	Manuale, semi-automate, automate si aplicatii "flying cut-off" (debitarea pe flux)	

## Seria Champion & CX

### Cea mai buna solutie pentru debitarea tevilor in serie mare



Cu un nou tip de carbura, si tratament termic de acoperire PVD, designul nou al corpului si geometriei dintelui pentru a imbunatati evacuarea aschiei, seria panzelor Champion TL inmagazineaza inovatiile noastre cele mai recente pentru debitarea de inalta performanta a tevilor cu panze TCT.

<b>APLICATII</b>	Debitarea tevilor din otel cu rezistenta la rupere de pana la 850 N/mm <sup>2</sup>	
<b>PARAMETRII</b>	Viteza de aschiere sugerata: 180 - 280 [m/min]. Incarcarea pe dinte: 0.04 - 0.24 [mm/dinte]	
<b>MAȘINI</b>	Stationare de inalta productivitate / de mare putere ca si Soco, Rattunde, Sinico, Bewo, RSA, Adige, Tsune.	



Panza Champion TH este parte a noii generatii de panze - pentru productii extrem de mari si durabilitate foarte mare a panzei. Aceasta panza a fost dezvoltata pentru debitarea tevilor cu pereti subtiri si rezistenta la rupere pana la 1,800 [N/mm<sup>2</sup>].

<b>APLICATII</b>	Inalta performanta in debitarea tevilor laminate cu pereti subtiri si medii cu rezistenta mare la rupere pe masini de inalta performanta	
<b>PARAMETRII</b>	Viteza de aschiere: 200 - 350 [m/min]. Incarcarea pe dinte: 0,04 - 0,2 [mm/dinte]	
<b>MAȘINI</b>	Soco, Rattunde, Sinico, Bewo, RSA, Adige	



Panza CX 3 a fost dezvoltata pentru debitarea tevilor pe masini automate de inalta performanta la viteze de aschiere mai mari decat maximul posibil cu panzele HSS. Este cea mai eficienta, pe masinile cu un sistem precis de control al incarcarii pe dinte si avans variabil. Pastile mai mari sunt aplicate panzelor cu pas > 9 mm pentru a imbunatati stabilitatea.

<b>APLICATII</b>	Debitarea tevilor cu rezistenta la rupere intre 600 - 1500 [N/mm <sup>2</sup> ]	
<b>PARAMETRII</b>	Viteza de aschiere sugerata: 180 - 280 [m/min]. Incarcarea pe dinte: 0,04 - 0,16 [mm/dinte]	
<b>MAȘINI</b>	Soco, Rattunde, Sinico, Bewo, RSA, Plantool, Adige, OMP	



Continutul ridicat de nichel din tevilor inox austenitice, fac ca acestea sa fie dificil de debitat cu panzele HSS. Cu o geometrie speciala a danturii din carburi si cu tratament termic PVD de acoperire, panzele CX 4, asigura o suprafata perfecta a tevilor debitate fara bavura.

<b>APLICATII</b>	Inalta performanta in debitarea tevilor din otel inox (austenitic si feritic)	
<b>PARAMETRII</b>	Viteza de aschiere sugerata: 80 - 140 [m/min]. Incarcarea pe dinte: 0,06 - 0,12 [mm/dinte]	
<b>MAȘINI</b>	Soco, Rattunde, Bewo, RSA, Sinico	





Panza CX 5 a fost special conceputa pentru debitarea tevilor cu pereti subtiri. Datorita proprietatilor sale de aschiere usoara, este de asemenea foarte potrivita pentru o gama larga de masini automate.

<b>APLICATII</b>	Debitarea tevilor cu duritate mare si grosime mica de perete pe masini de putere mica. Debitarea secțiunilor tubulare de mare duritate mai puțin stabile pe mașini de inalta performanta.
<b>PARAMETRII</b>	Viteza de aschiere sugerata: 160 - 280 [m/min]. Incarcarea pe dinte: 0,025 - 0,12 mm/dinte
<b>MAȘINI</b>	Soco, Kasto, Bewo, RSA, Adige, Sinico, Rattunde

## Flying cut-off

### 3 concepte dovedite pentru industria tuburilor si tevilor sudate ERW



SpeedMaster sunt panze TCT pentru masini flying cut-off pentru laminoarele de tevi sudate. Oferă oportunitatea de a crește viteza liniei și a reduce costurile de producție. Unde viteza de aschiere atinsa cu panzele HSS tratate a ajuns la limita maxima, panzele SpeedMaster sunt o solutie eficienta.

<b>APLICATII</b>	Masini cu unul sau doua capete de debitare destinate utilizarii panzelor TCT pentru debitarea tevilor debavurate interior cu cordon mic, sau nedebavurate. Tevi cu rezistenta la rupere pana la 1000 [N/mm <sup>2</sup> ]
<b>PARAMETRII</b>	Viteza de aschiere sugerata: 350 [m/min] (valori de start) Incarcarea pe dinte 1/2/3: relatia 1/2/0.8. 0.05/0.10/0.04 [mm/dinte]
<b>MAȘINI</b>	OTO mills, MTM, Olimpia 80, SMS Meer, Nakata



Panzele ScarfMaster cu dinti din carburi si tratament de acoperire PVD, special concepute pentru debitarea tevilor debavurate interior cu cordon gros de sudura. Acestea dispun de o dantura cu o geometrie foarte specifica, combinata cu o carbura foarte rezistenta la socuri. Datorita umarului puternic al corpului panzei, care asigura un support maxim pentru dinte, combinatia dintre dinte si corp mentine o stabilitate ridicata si rezistenta la spargere. Durabilitatea panzei este astfel obtinuta.

<b>APLICATII</b>	Debitarea pe flux a tevilor debavurate cu cordon gros de sudura
<b>PARAMETRII</b>	Viteza de aschiere sugerata: 400 - 500 [m/min] (alegeti viteza maxima). Incarcarea pe dinte 1/2/3: relatia 1/1/1. Valori de start: 0.04 [mm/dinte].
<b>MAȘINI</b>	Panzele ScarfMaster sunt disponibile pentru masinile flying cut-off precum MTM, OTO mills, Nakata si Olimpia.



Panzele TubeMaster sunt special dezvoltate pentru masinile orbitate Flying cut-off folosite in laminoarele de tevi sudate. Noua generatie de panze TubeMaster are un design nou al corpului panzei, noi tipuri de carburi pentru pastile, noua geometrie si un tratament de acoperire special. Toate acestea conduc la o durabilitate mai mare si o performanta constanta.

<b>APLICATII</b>	Debitarea pe flux cu masini Orbitale a tevilor sudate
<b>PARAMETRII</b>	Viteza de aschiere sugerata: 350 - 400 [m/min]. Incarcarea pe dinte 1/2: 0,04 / 0,12 [mm/dinte]
<b>MAȘINI</b>	Panzele TubeMaster sunt disponibile pentru toate tipurile de masini precum: MTM, OTO mills, Elmaksan, Kusakabe, Linsinger and SMS Meer



Panzele TubeMaster Stainless au fost dezvoltate pentru debitarea tevilor inox cu masinile orbitale flying cut-off. Aceste panze sunt capabile sa lucreze cu viteze de aschiere intre 60 - 120 [m/min]. Panzele TubeMaster Stainless ofera un timp de lucru mai lung al masinii ca urmare a durabilitatii panzei de pana la 3,5 [m<sup>2</sup>], combinat cu o calitate inalta a suprafetei debitate si productivitate ridicata.

<b>APLICATII</b>	Debitarea pe flux cu masini orbitale
<b>PARAMETRII</b>	Viteza de aschiere sugerata: 60 - 120 [m/min]. Incarcarea pe dinte: 0.035 - 0.10 [mm/dinte]
<b>MAȘINI</b>	Panzele TubeMaster Stainless sunt disponibile pentru toate masinile orbitale

# VIZIUNEA IN DEBITAREA TEVILOR

Kinkelder ofera o gama larga de panze circulare pentru industria tuburilor si tevilor, pentru masini stationare si de asemenea pentru masini Flying cut off. Celor mai exigenti clienti le sunt oferite service si consultanță tehnică de specialitate printr-o retea mondiala de distribuitori locali.

In cooperare cu producatorii de masini, provocam incontept frontierele existente ale cunoasterii, pentru a permite utilizatorilor finali sa obtina o productivitate mai mare si cel mai mic cost pe taietura.

## Panzele HSS



Panzele circulare din otel rapid avand cel mai mic cost pe panza sunt utilizate intr-o gama larga de aplicatii unde costul panzei este mai important decat productivitatea si calitatea suprafetei obtinute.

O panza HSS este definita de un diametru si un anumit numar de dinti, si acoperita cu un tratament termic superficial pentru majoritatea aplicatiilor. Pentru aplicatiile de inalta performanta, dantura este acoperita si ea. Cand utilizarea panzei atinge un anumit prag [dat de calitatea suprafetei debitate, cuplul masinii], panza trebuie reascutita si in unele cazuri retratata. Aceasta operatie poate fi repetata de 10-15 ori.

Dupa fiecare reascutire diametrul panzei se reduce; cand pasul panzei este tinut constant, numarul de dinti scade. Diametrul maxim al tevii care se debiteaza se reduce de asemenea la finalul vietii panzei. Retratand panzele, numarul de debitari va creste intre doua reascutiri. Cum panzele HSS au o conicitate definita, reascutirea lor se poate face atata timp cat unghiul de detalonare permite.



## Panzele TCT



Panzele circulare TCT sunt folosite mai ales in aplicatiile unde productivitatea si calitatea suprafetei debitate sunt factorii decisivi.

Conceptul panzelor TCT este panza de unica folosinta. Geometria dintelui din carbura, ascutirea si tratamentul termic de acoperire trebuie sa fie perfect controlate pentru a obtine cea mai buna performanta.

Se pot realiza panze care sa satisfaca cerintele specifice fiecarui client. Productivitate foarte mare se poate obtine cu panzele TCT, cand starea tehnica a masinii, parametrii regimului de aschiere si selectia panzei sunt optime.

Utilizand panzele de unica folosinta, se elimina logistica aferenta serviciului de reascutire, si creste gradul de utilizare al ferastraului.

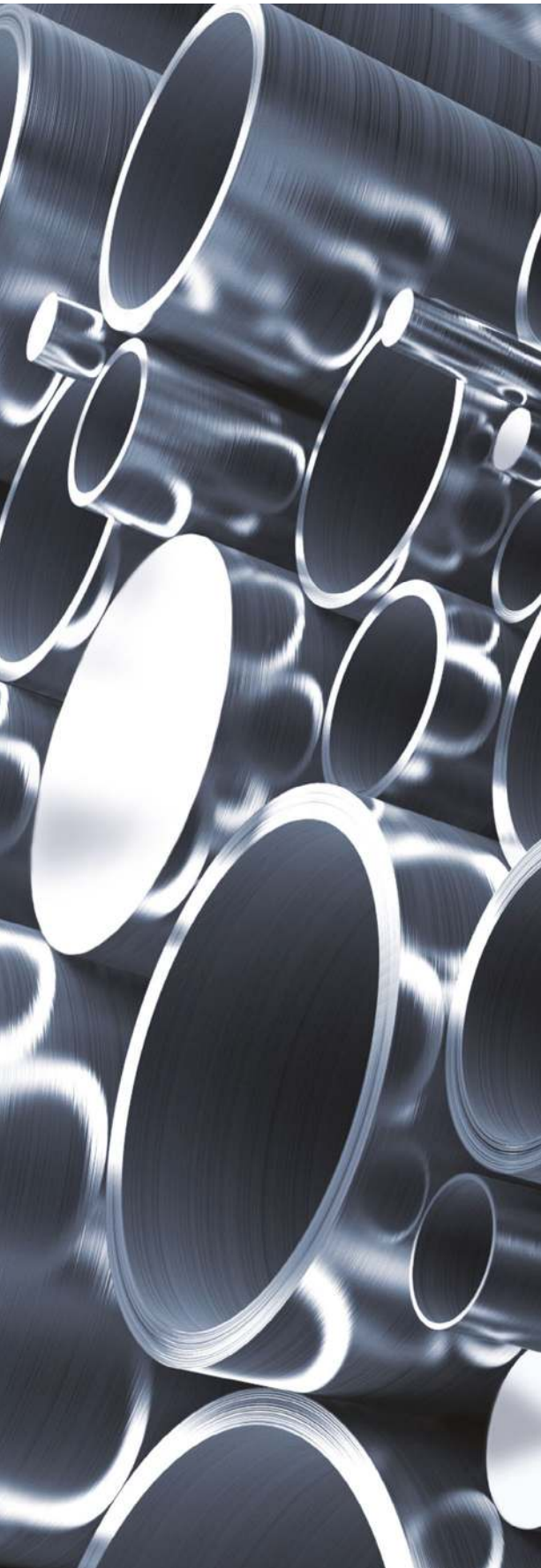


Pentru mai multe informatii:

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



**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

**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

**KTS Sägetechnik GmbH**

Zülpich, Germany  
T: +49 2252-835178-0  
info@kts-saetechnik.de  
www.kts-saetechnik.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

**Kinkelder Cutting  
Technology Co., Ltd.**

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

**Distributor**

**Adalco Group SRL**

Calea 6 Vanatori nr. 9-13  
310161 Arad  
317407 Horia nr. 747  
Romania

T: +40257.251962  
F: +40257.255363

adalcogroup@yahoo.com  
www.adalcogroup.ro

**DOWNLOAD OUR  
FREE APP NOW**



or scan

