



KINKELDER[®]
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 snijnsnelheden die beduidend hoger liggen dan die van HSS zaagbladen. De beste prestaties worden behaald op zaagmachines met een nauwkeurige, variabele voeding.

TOEPASSING	Zagen van stalen buizen met een treksterkte van 600 – 1500 N/mm ²
PARAMETERS	Geadviseerde snijnsnelheid: 180 - 280 m/min. Voeding: 0,04 - 0,16 mm/tand
MACHINES	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.

TOEPASSING	Zagen van RVS buizen en profielen met een treksterkte tot 800 N/mm ²
PARAMETERS	Geadviseerde snijnsnelheid: 80 - 140 m/min. Voeding: 0,06 - 0,12 mm/tand
MACHINES	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 CX5 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.

TOEPASSING	Zagen van dunwandige, harde stalen buis op lichtere zaagautomaten. Zagen van onstabiele, harde profielen op geavanceerde zaagautomaten.
PARAMETERS	Geadviseerde snijnsnelheid: 160 - 280 m/min. Voeding: 0,025 - 0,12 mm/tand
MACHINES	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/mm² 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

TOEPASSING	Massief staal met een treksterkte tussen 500 and 900 N/mm ² op hoogwaardige zaagautomaten
PARAMETERS	Aanbevolen snijsnelheid: 100 - 280 m/min. Voeding: 0,06 - 0,10 mm/tand
MACHINES	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/mm², 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

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

For more information:

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 ≤ 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 ≤ 35 mm
- Speciaal ontworpen tandgeometrie

TOEPASSING	Massief austenitisch, ferritisch, martensitisch en duplex RVS met een diameter ≤ 35 mm
PARAMETERS	Aanbevolen snij snelheid: 80 - 140 m/min. Voeding: 0,03 - 0,05 mm/tand
MACHINES	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

TOEPASSING	Massief austenitisch RVS met een diameter > 35 mm
PARAMETERS	Aanbevolen snij snelheid: 80 - 120 m/min. Voeding: 0,06 - 0,12 mm/tand
MACHINES	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 N/mm^2). De beste prestaties worden gehaald wanneer er materiaal met lagere treksterktes gezaagd worden. Op bepaalde toepassingen worden standtijden van ruim 50 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

TOEPASSING	Zagen van massief staal met een treksterkte tot 750 N/mm^2
PARAMETERS	Aanbevolen snij snelheid: 100 - 280 m/min. Voeding: 0,06 - 0,10 mm/tand
MACHINES	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
3	Zagen van staal (koolstofgehalte < 0.60%) met een middelhoge tot hoge treksterkte van 600 - 1.500 N/mm ²	
4	Zagen van austenitisch RVS buizen	
5	Zagen van dunwandige stalen buis (koolstofgehalte < 0.60%) en instabiele harde profielen	

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

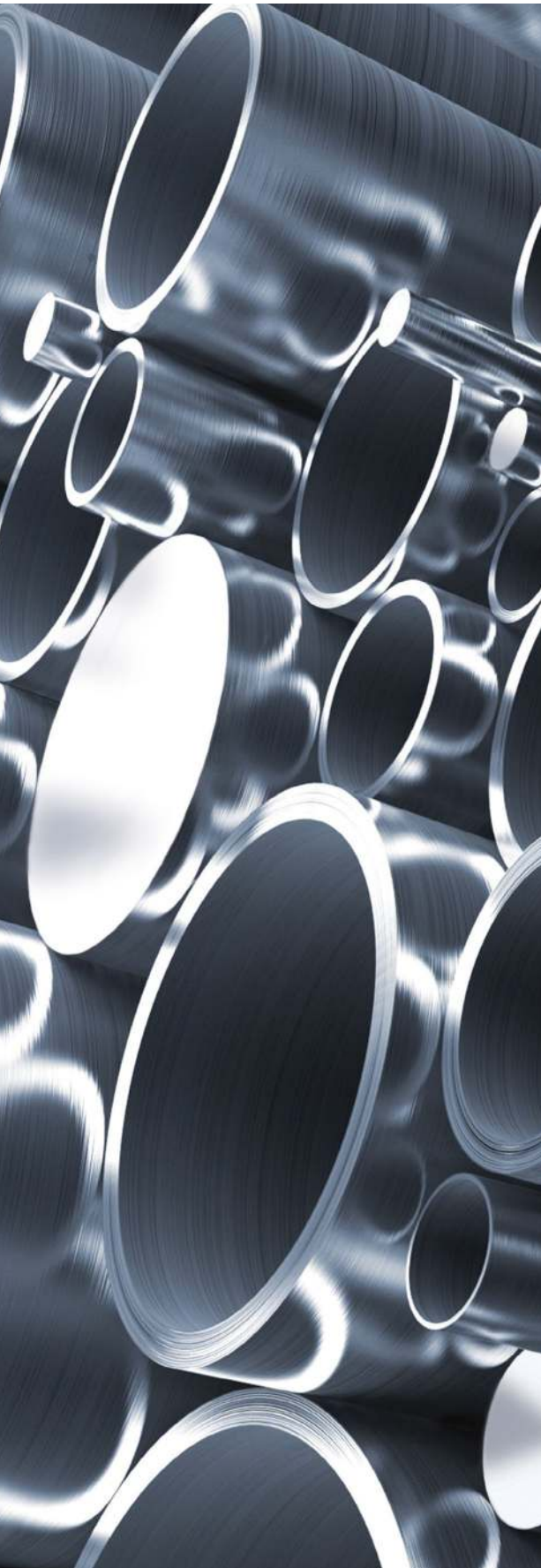
Kleurref.	Toepassing	Aanbevolen zaagblad
7	Zagen van massief staal (koolstofgehalte < 0.60%) met een lage tot middelhoge treksterkte < 750 N/mm ²	
1M	Zagen van massief staal (koolstofgehalte < 0.60%) met een lage tot middelhoge treksterkte 500 - 900 N/mm ²	
1H	Zagen van massief staal (koolstofgehalte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

Voor meer informatie:

www.kinkelder.nl



KINKELDER[®]
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

