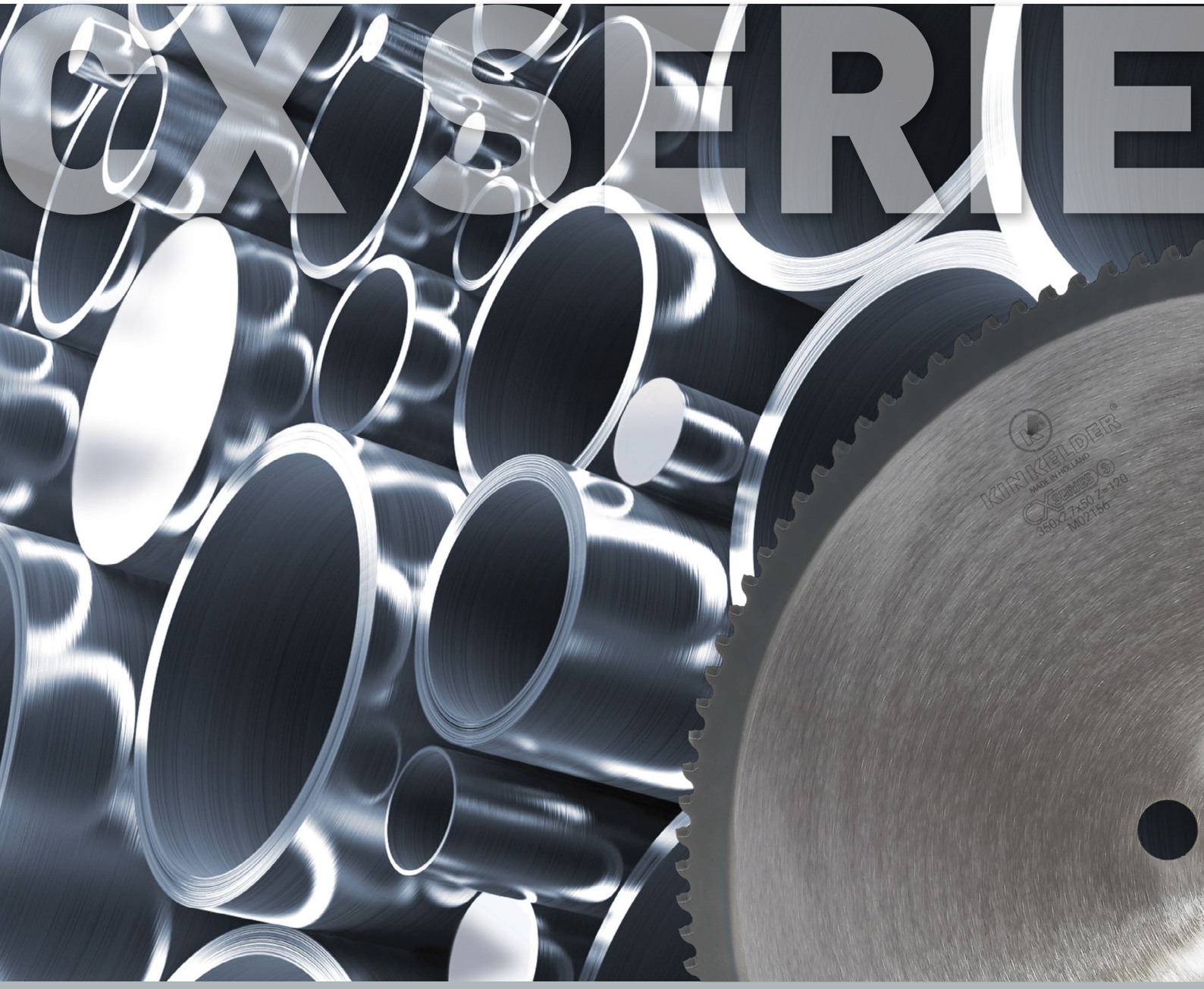
KINKELDER®
the cutting experts



TCT SERIE

CX SERIE

Der neue Standard zum Sägen von (Edel)stalrohren- und Vollmaterial mit Hartmetallkreissägeblättern

Hochleistungssägen von (Edel)stahlrohren





Das CX 3 Metallkreissägeblatt ist zum Sägen von Rohren und Profilen auf hochwertigen Sägemaschinen entwickelt worden. Die Schnittgeschwindigkeiten liegen bedeutend über denen von HSS Sägeblättern. Die besten Leistungen werden auf Sägemaschinen mit einem genauen, variablen Vorschub erzielt. Größere Zähne, welche für Zahnteilungen > 9mm verwendet werden, sorgen für zusätzliche Stabilität.

ANWENDUNGEN	Sägen von Stahlrohren mit einer Zugfestigkeit von 600 – 1500 N/mm^2
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 180 – 280 m/min. Vorschub: 0,04 – 0,16 mm/Zahn
MASCHINEN	Soco, Rattunde, Sinico, Bewo, RSA, Plantool, Adige, OMP

Hinweis: Wenn Sie weniger stabile Produkte schneiden (verwenden Sie die Formbacken), achten Sie auf eine Füllrate von 10%, achten Sie auf die Vibrationen des Rohres. Versuchen Sie, ein Sägeblatt (Zahnanzahl) auszuwählen, um alle Produkte zu schneiden.



Ein hoher Nickelgehalt von austenitischem Edelstahl macht es nahezu unmöglich, dieses Material mit HSS Sägeblättern zu sägen. Dank der speziellen Zahngeometrie und der beschichteten Hartmetallzähne sorgt das CX 4 Sägeblatt für perfekte, gratfreie Schnitte.

ANWENDUNGEN	Sägen von Edelstahlrohren mit einer Zugfestigkeit bis zum 800 N/mm^2
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 80 – 140 m/min. Vorschub: 0,06 – 0,12 mm/Zahn
MASCHINEN	Soco, Rattunde, Bewo, RSA, Sinico

Hinweis: Beachten Sie das Füllverhältnis von 10%, verwenden Sie eine Bürste. Achten Sie auf die Vibrationen der Rohre, wenn Sie weniger stabile Produkte schneiden (verwenden Sie Formbacken). Die Wahl des Schneidöls ist von entscheidender Bedeutung, um eine hohe Standzeit zu erreichen (Castrol B30 oder B335 empfohlen). Positive Geometrie, sorgfältige Handhabung des Sägeblattes zur Vermeidung von Zahnschäden.



Das hardmetall-bestücktes CX 5 Metallkreissägeblatt ist speziell zum Sägen von sehr dünnwandigen Rohren entwickelt worden, welche in herkömmlichen Sägeprozessen starke Vibrationen verursachen. Durch eine angepasste Zahngeometrie sägt das Sägeblatt leichter und ist damit auch für leichtere Sägemaschinen geeignet.

ANWENDUNGEN	Sägen von dünnwandigen, harten Stahlrohren auf leichteren Sägemaschinen. Sägen von dünnwandigen Rohren und unstabilen Profilen auf hochwertigen Sägemaschinen.
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 160 – 280 m/min Vorschub: 0,025 – 0,12 mm/Zahn
MASCHINEN	Soco, Kasto, Bewo, RSA, Adige, Sinico, Rattunde

Hinweis: Beachten Sie den Füllgrad von 10%, beachten Sie die Vibrationen der Röhrchen, wenn Sie weniger stabile Produkte schneiden (verwenden Sie die Backen).

Sägen von Vollmaterial aus (Edel)stahl mit niedriger bis hoher Zugfestigkeit





Das PVD-beschichtete CX 1-M hartmetallbestückte Kreissägeblatt wurde speziell zum Sägen von Vollmaterial aus Stahl (Kohlenstoffgehalt < 0,60%) mit einer mittleren Zugfestigkeit zwischen 500 - 900 N/mm² auf hochwertigen Sägemaschinen entwickelt.

Vorteile

- Neues Stammblattdesign
- Speziell entwickelt zum Sägen von Vollmaterial aus Stahl mit mittleren Zugfestigkeiten
- Hohe Produktivität
- Die beste Standzeit, wenn eine breite Auswahl von Materialien geschnitten wird

ANWENDUNGEN	Vollmaterial aus Stahl mit einer Zugfestigkeit von 500 - 900 N/mm² auf hochwertigen Sägemaschinen
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 100 - 280 m/min. Vorschub 0,06 - 0,10 mm/Zahn
MASCHINEN	Alle bekannten, stationären Sägemaschinen wie: Soco, Tsune, Mega, Everising, Rattunde, Behringer etc.



Das Kreissägeblatt CX 1-H mit einem neuen Stammblattdesign, neuer Zahngeometrie und einer neuartigen PVD-Beschichtung ist speziell zum Sägen von hochfesten Stählen (> 900 N/mm², Kohlenstoffgehalt ≥ 0,60%) mit sehr hoher Leistung ausgelegt. Es eignet sich auch sehr gut zum Sägen von ferritischem, martensitischem und Duplex-Edelstahl mit einem Durchmesser von mehr als 35 mm.

Vorteile

- Neues Stammblattdesign
- Neue spezifische Zahngeometrie
- Neu entwickelte PVD-Beschichtung
- Sehr hohe Standzeit beim Sägen von Stahl mit hoher Zugfestigkeit
- Hohe Produktivität beim Sägen von Edelstahl

ANWENDUNGEN	Sägen von hartem, Vollmaterial aus Stahl mit einer Zugfestigkeit von mehr als 900 N/mm² und Vollmaterial aus ferritischem, martensitischem und Duplex-Edelstahl Ø > 35 mm auf hochwertigen Sägemaschinen
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 60 - 140 m/min. Vorschub: 0,05 - 0,09 mm/Zahn
MASCHINEN	Alle bekannten, stationären Sägemaschinen wie: Soco, Kasto, Amada, Exactcut, Tsune, Mega, Everising, Rattunde, Behringer etc.

Sägen von Vollmaterial aus Stahl mit mittlerer Festigkeit und Vollmaterial aus Edelstahl





CX 6-S Kreissägeblätter sind mit Hartmetallzähnen bestückt und mit einer PVD-Beschichtung ausgestattet. Es eignet sich zum Sägen von Vollmaterial aus Edelstahl mit einem Durchmesser von ≤ 35 mm. Die spezielle Zahngeometrie der beschichteten Hartmetallzähne gewährleistet hohe Schnittgeschwindigkeiten und eine glatte Schnittfläche.

Vorteile

- Neues Stammblattdesign
- Die beste Wahl, wenn ferritischer, martensitischer und Duplex-Edelstahl mit kleineren Durchmessern geschnitten wird.
- Speziell zum Sägen von Vollmaterial aus Edelstahl mit einem Durchmesser von ≤ 35 mm konzipiert
- Speziell entwickelte Zahngeometrie

ANWENDUNGEN	Vollmaterial aus austenitischem, ferritischem, martensitischem und Duplex-Edelstahl mit einem Durchmesser von ≤ 35 mm
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 80 - 140 m/min. Vorschub: 0,03 - 0,05 mm/Zahn
MASCHINEN	Soco, Tsune, Amada, Mega, Kasto, Kentai, Behringer, Exactcut, Everising



Das CX 6-L Kreissägeblatt ist speziell zum Sägen von Vollmaterial aus austenitischem Edelstahl mit einem Durchmesser von > 35 mm und einer sehr hohen Leistung konzipiert. Die spezielle Zahngeometrie der beschichteten Hartmetallzähne gewährleistet hohe Schnittgeschwindigkeiten und eine glatte Schnittfläche

Vorteile

- Neues Stammblattdesign
- Speziell zum Sägen von Vollmaterial aus Edelstahl mit einem Durchmesser von> 35 mm konzipiert
- Speziell entwickelte Zahngeometrie
- Sehr hohe Produktivität

ANWENDUNGEN	Vollmaterial aus austenitischem Edelstahl mit einem Durchmesser von > 35 mm
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 80 - 120 m/min. Vorschub: 0,06 - 0,12 mm/Zahn
MASCHINEN	Soco, Tsune, Amada, Mega, Kasto, Kentai, Behringer, Exactcut, Everising



Das PVD-beschichtete CX 7-Kreissägeblatt mit Cermet-Zähnen wurde speziell zum Sägen von Vollmaterial aus Stahl (Kohlenstoffgehalt < 0,60%) mit niedriger bis mittlerer Zugfestigkeit (bis 750 N/mm^2) entwickelt. Die beste Leistung wird erzielt, wenn Material mit geringerer Zugfestigkeit geschnitten wird. Bei bestimmten Anwendungen wird eine Standzeitvon mehr als 50 m^2 erreicht.

Vorteile

- Neues Stammblattdesign
- Speziell entwickelt zum Sägen von Vollmaterial aus Stahl mit niedriger bis mittlerer Zugfestigkeit
- Beste Leistung beim Sägen von Material mit geringerer Zugfestigkeit

ANWENDUNGEN	Vollmaterial aus Stahl mit einer Zugfestigkeit bis zu 750 N / mm^2
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 100 - 280 m/min. Vorschub: 0,06 - 0,10 mm/Zahn
MASCHINEN	Soco, Kasto, Nishijima, Tsune, Amada, Behringer, RSA, Rattunde, Sinico, Mega, Exactcut, Everising

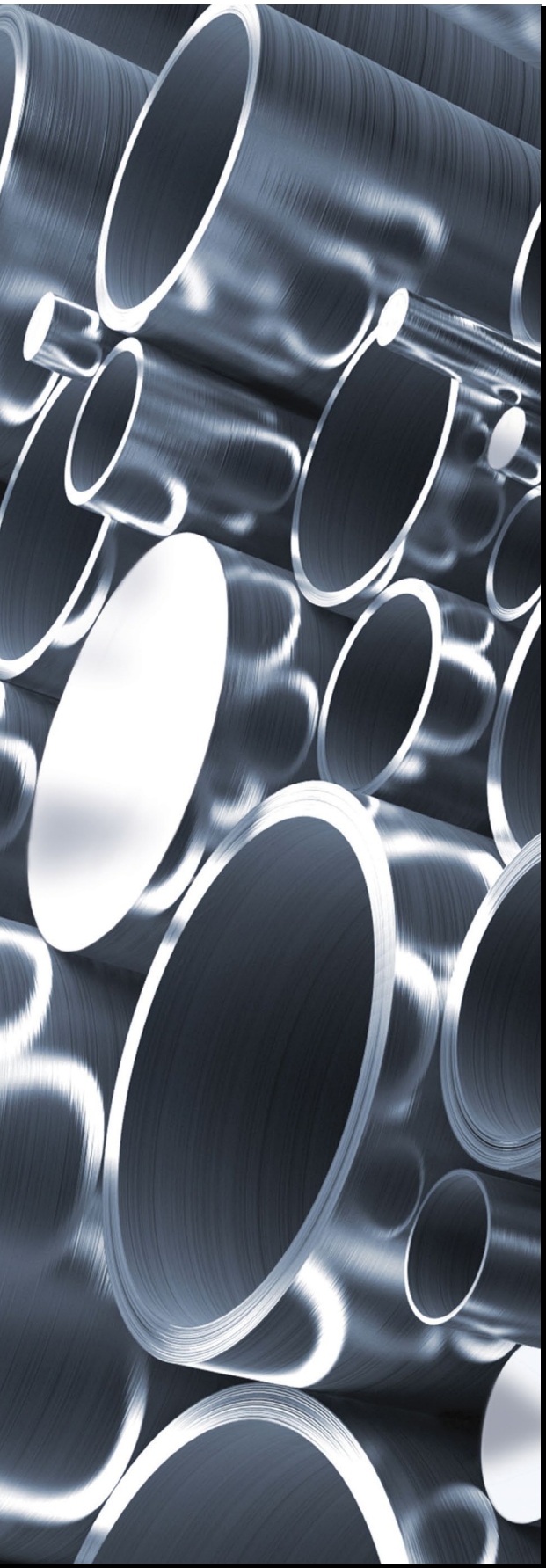
Produktanwendungsmatrix HM Rohr

Farbreferenz	Anwendung	Empfohlener Sägeblatttyp
3	Stahl mit mittlerer bis hoher Zugfestigkeit (C < 0.60%) Zugfestigkeit 600 - 1.500 N/mm²	CX SERIES 3
4	Austenitischer Edelstahlrohren	CX SERIES 4
5	Dünnwandigen, harten Stahlrohren (C ≥ 0.60%) Unstabilen, harten Stahlprofilen	CX SERIES 5

Produktanwendungsmatrix HM Vollmaterial

Farbreferenz	Anwendung	Empfohlener Sägeblatttyp
7	Stahl mit niedriger bis mittlerer Zugfestigkeit (C < 0,60%). Zugfestigkeit < 750 N / mm²	CX SERIES 7
1M	Stahl mit niedriger bis mittlerer Zugfestigkeit (C <0,60%). Zugfestigkeit 500 - 900 N / mm²	CX SERIES 1 M
1H	Stahl mit hoher Zugfestigkeit (C ≥ 0,60%) Zugfestigkeit > 900 N / mm²	CX SERIES 1 H
	Ferritischer Edelstahl Ø > 35 mm	
	Martensitischer Edelstahl Ø > 35 mm	
	Duplex-Edelstahl Ø > 35 mm	
6S	Ferritischer Edelstahl Ø ≤ 35 mm	CX SERIES 6 S
	Martensitischer Edelstahl Ø ≤ 35 mm	
	Duplex-Edelstahl Ø ≤ 35 mm	
	Austenitischer Edelstahl Ø ≤ 35 mm	
6L	Austenitischer Edelstahl Ø > 35 mm	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

Made in Holland

www.kinkelder.com

V 19.01 - TCT CX Series DE