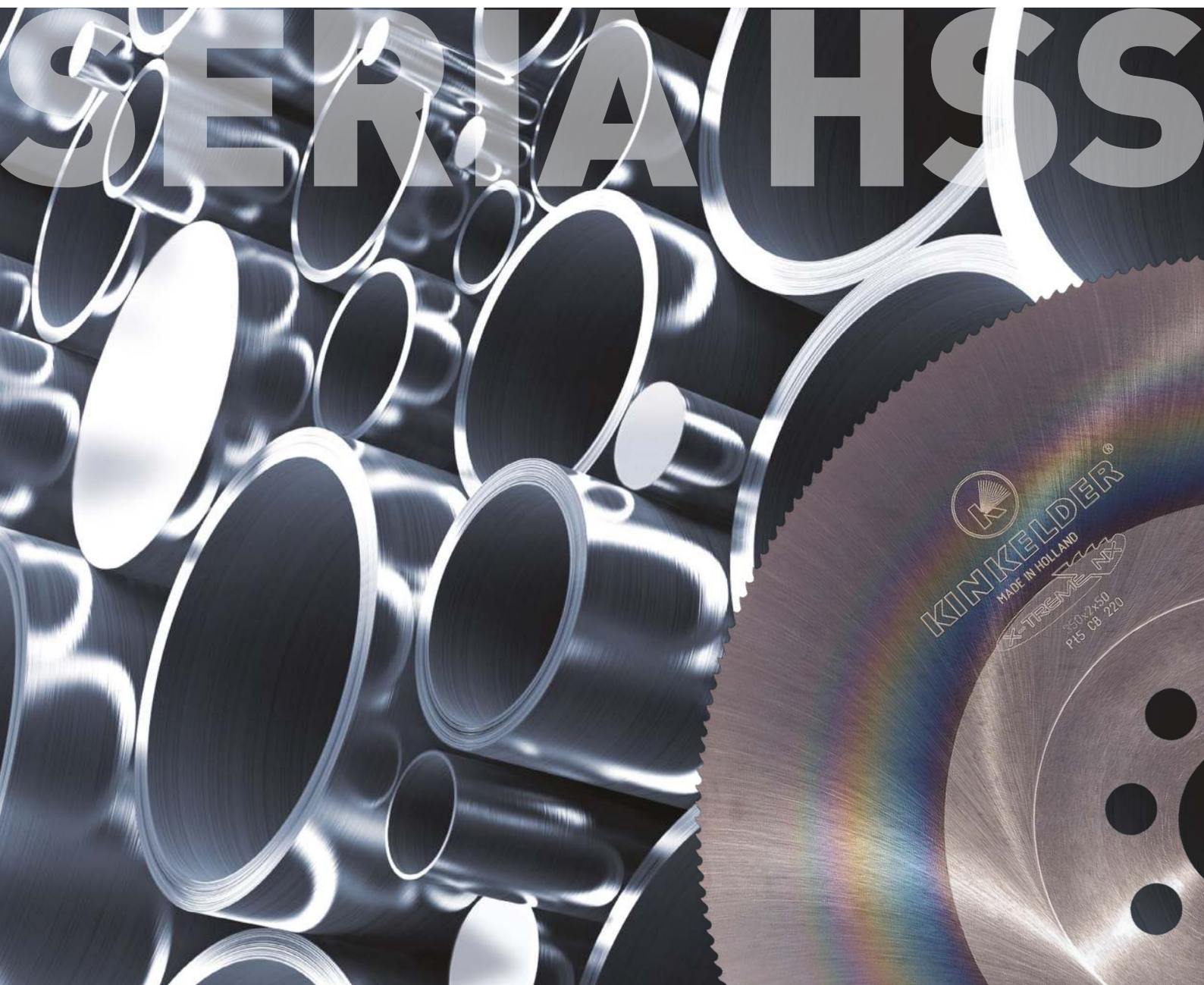




KINKELDER[®]
the cutting experts



SERIA HSS

AVANSAT

Debitarea materialelor mai dure
cu viteze de aschiere mai mari

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".

Avantaje

- Durabilitate mare a panzei
- Creste gradul de utilizare al masinii
- Depuneri de metal pe fetele laterale redus
- Coeficient de frecare redus
- Rezistenta la uzura
- Rezistenta foarte mare la temperatura
- Potrivite pentru avansuri si viteze de aschiere extrem de mari.

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 tevelor (cu pereti subtiri) din otel si otel inox pe fluxul de productie "flying cut-off".

Avantaje

- Durabilitate mare a panzei
- Creste gradul de utilizare al masinii
- Depuneri de metal pe fetele laterale redus
- Coeficient de frecare redus
- Rezistenta la uzura
- Rezistenta foarte mare la temperatura
- Potrivite pentru avansuri si viteze de aschiere extrem de mari.

APLICATII	Ideale pentru debitarea tevelor din otel (inox) si a materialelor aderente
PARAMETRII	Viteza de aschiere sugerata: Otel 60 - 120 [m/min] Otel inox austenitic (seria 300) 30 - 50 [m/min] Otel inox feritic fara Ti (seria 409&412) 220 - 260 [m/min] Otel inox feritic cu Ti (seria 441) 60 - 120 [m/min]
MAȘINI	Automate, semiautomate si debitarea pe flux "flying cut-off"

GAMA DE DIAMETRE PENTRU PANZELE HSS FUSION 2.0 & FUSION NX

Diametrul (mm)	Grosime tais (mm)	Gauri de prindere si centrare (mm)	Dantura
160	1.2 / 1.6 / 2.0	32	80 / 100 / 120 / 160
175	1.6 / 2.0	32	64 / 90 / 110 / 140 / 180
200	1.2 / 1.6 / 1.8 / 2.0	32	72 / 100 / 128 / 160 / 200
225	1.2 / 1.6 / 2.0 / 2.5	32 / 40	64 / 80 / 90 / 120 / 150 / 180 / 220
250	1.2 / 1.6 / 2.0 / 2.5	32 / 40	64 / 80 / 100 / 110 / 128 / 160 / 200 / 240
275	1.2 / 1.6 / 2.0 / 2.5 / 3.0	32 / 40	72 / 78 / 84 / 96 / 110 / 120 / 144 / 180 / 220 / 280
300	1.6 / 2.0 / 2.5 / 3.0	32 / 38 / 40	80 / 90 / 100 / 110 / 120 / 140 / 160 / 200 / 240 / 320
315	2.0 / 2.5 / 3.0	32 / 40	72 / 80 / 90 / 100 / 110 / 120 / 140 / 160 / 200 / 250 / 320
325	2.0 / 2.5 / 3.0	32 / 40	90 / 100 / 110 / 130 / 150 / 170 / 200 / 250 / 320
350	2.0 / 2.5 / 3.0 / 3.5	32 / 40 / 50	80 / 90 / 110 / 120 / 140 / 160 / 180 / 220 / 280 / 350
370	2.0 / 2.5 / 3.0 / 3.5	32 / 40 / 50	70 / 80 / 90 / 100 / 110 / 120 / 140 / 160 / 190 / 220 / 300
400	2.5 / 3.0 / 3.5 / 4.0 / 4.5	32 / 40 / 50	70 / 80 / 90 / 100 / 128 / 140 / 160 / 180 / 200 / 250 / 320
425	2.5 / 3.0 / 3.5 / 4.0	32 / 40 / 50	70 / 80 / 100 / 110 / 120 / 130 / 140 / 160 / 180 / 220 / 260 / 350
450	2.5 / 3.0 / 3.5 / 4.0	40 / 50	80 / 90 / 100 / 120 / 140 / 180 / 240 / 280
500	3.0 / 3.5	40 / 50	90 / 100 / 110 / 130 / 160 / 200 / 260 / 310
525	3.0 / 3.5	50	90 / 104 / 120 / 140 / 164 / 210 / 270 / 330
550	3.5 / 4.0	50 / 80	100 / 110 / 120 / 150 / 180 / 220 / 300 / 360
560	3.5 / 4.0	50 / 80	100 / 110 / 130 / 140 / 170 / 220 / 80 / 340
600	3.5 / 4.0	50 / 80	100 / 120 / 130 / 160 / 190 / 240 / 320 / 380
630	3.0 / 3.5	50 / 80	100 / 120 / 130 / 160 / 190 / 240 / 320 / 380

Pentru mai multe informatii:

www.kinkelder.com

Debitarea tevilor si profilelor (inox) cu pereti foarte subtiri



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 tratamenului de acoperire multistrat PVD, asigura o reducere a vibratiilor, o debitare fara bavura si reduce riscul deformarii tevilor.

Avantaje

- Ideala pentru debitarea tevilor si profilelor cu pereti foarte subtiri
- Tratamen de acoperire multistrat PVD cu frecare redusa, duritate mare si rezistenta mare la temperatura
- Foarte potrivita pentru aplicatiile de inalta productivitate
- Reduce rezistenta la taiere
- Vibratii reduse
- Fara bavuri
- Reduce riscul deformarii tevii
- Rezistenta la uzura

APLICATII

Debitarea tevilor si profilelor cu pereti subtiri

PARAMETRII

Viteza de aschiere sugerata: 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.

Avantaje

- Special proiectata pentru debitarea otelului inox
- Un tratament de acoperire subtire cu un coeficient de frecare foarte scazut si duritate mare
- Foarte potrivite pentru aplicatiile extrem de exigente
- Vibratii reduse
- Fara bavura
- Reduce riscul deformarii tevii
- Foarte rezistente la temperatura

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]
Otel inox feritic fara Ti (seria 409 & 412) 220 - 260 [m/min]
Otel inox feritic cu Ti (seria 441) 60 - 120 [m/min]

MAȘINI

Automate, semi-automate, debitare pe flux "flying cut-off"

GAMA DE DIAMETRE PENTRU PANZELE HSS POWER 2.0 & POWER NX

Diametrul (mm)	Grosime tais (mm)	Gauri de prindere si centrare (mm)	Dantura
160	1.2	32	80 / 100 / 120 / 160
200	1.2	32	72 / 100 / 128 / 160 / 200
225	1.2	32 / 40	64 / 80 / 90 / 120 / 150 / 180 / 220
250	1.2 / 1.6 / 1.8 / 2.0	32 / 40	64 / 80 / 100 / 110 / 128 / 160 / 200 / 240
275	1.2 / 1.8 / 2.0 / 2.5	32 / 40	72 / 78 / 84 / 96 / 110 / 120 / 144 / 180 / 220 / 280
315	1.8 / 2.0 / 2.5	32 / 40	72 / 80 / 90 / 100 / 110 / 120 / 140 / 160 / 200 / 250 / 320
350	1.8 / 2.0 / 2.2 / 2.5 / 3.0	32 / 40 / 50	80 / 90 / 110 / 120 / 140 / 160 / 180 / 220 / 280 / 350
370	1.8 / 2.0 / 2.5 / 3.0	32 / 40 / 50	70 / 80 / 90 / 100 / 110 / 128 / 140 / 160 / 190 / 220 / 300
400	2.0 / 2.2 / 2.5 / 3.0	32 / 40 / 50	70 / 80 / 90 / 100 / 128 / 140 / 160 / 180 / 200 / 250 / 320
425	2.5 / 3.0	32 / 40 / 50	70 / 80 / 100 / 110 / 120 / 130 / 140 / 160 / 180 / 220 / 260 / 350
450	2.5 / 3.0	40 / 50	80 / 90 / 100 / 120 / 140 / 180 / 240 / 280
600	3.0	50 / 80	100 / 120 / 130 / 160 / 190 / 240 / 320

Debitarea tevilor si profilelor (inox) cu inalta rezistenta



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.

Avantaje

- Butuc drept si rigid pentru o inalta stabilitate si acuratete
- Tolerante extrem de stranse pentru grosimea panzei
- Suprafata finisata optim
- Coeficient de frecare scazut
- Rezistenta foarte mare la temperatura
- Tensiunea in panza imbunatatita
- Mai multe reascutiri ale panzei, urmare, cost mai mic pe taietura
- Tolerante mai stranse la bataia laterala a panzei

APLICATII

Debitarea tevilor si profilelor cu rezistenta la rupere pana la 1000 [N/mm²]

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.

Avantaje

- Tratament de acoperire PVD subtire special dezvoltat pentru debitarea otelului inox
- Tolerante extreme de stranse pentru grosimea panzei
- Suprafete finisate optim
- Coeficient de frecare foarte scazut
- Tensiunea in panza imbunatatita
- Tolerante mai stranse la bataia laterala a panzei
- Rezistenta inalta la temperatura
- Butuc drept rigid pentru o stabilitate inalta

APLICATII

Tevi si profile din otel (inox) si materiale aderente

PARAMETRII

Otel inox austenitic (seria 300) Viteze de aschiere sugerate: 30 - 50 [m/min]
Otel inox feritic fara Ti (seria 409 & 412) 220 - 260 [m/min]
Otel inox feritic cu Ti (seria 441) 60 - 120 [m/min]

MAȘINI

Automate de inalta calitate

GAMA DE DIAMETRE PENTRU PANZELE HSS X-TREME 2.0 & X-TREME NX

Diametrul (mm)	Grosime tais (mm)	Gauri de prindere si centrare (mm)	Dantura
225	2.5	32 / 40	64 / 80 / 90 / 120 / 150 / 180 / 220
315	2.0 / 2.5	32 / 40 / 50	72 / 80 / 90 / 100 / 110 / 120 / 140 / 160 / 200 / 250 / 320
350	2.0 / 2.5	32 / 40 / 50	80 / 90 / 110 / 120 / 140 / 160 / 180 / 220 / 280 / 350
370	2.5	32 / 40 / 50	70 / 80 / 90 / 100 / 110 / 128 / 140 / 160 / 190 / 220 / 300
400	2.5 / 3.0	32 / 40 / 50	70 / 80 / 90 / 100 / 128 / 140 / 160 / 180 / 200 / 250 / 320
425	2.5 / 3.0	32 / 40 / 50	70 / 80 / 100 / 110 / 120 / 130 / 140 / 160 / 180 / 220 / 260 / 350

TEVI



- 1** Durabilitatea cea mai buna
- 2** Durabilitate mare
- 3** Durabilitate medie
- 4** Alternativa de lucru

	Masini manuale/semi-automate						Masini automate						Flying cut-off										
	Otel < 400 N/mm ²	Otel 400 - 650 N/mm ²	Otel 650 - 800 N/mm ²	Otel 800 - 1200 N/mm ²	Otel > 1200 N/mm ²	Otel inox seria 300	Otel inox seria 400	Otel < 400 N/mm ²	Otel 400 - 650 N/mm ²	Otel 650 - 800 N/mm ²	Otel 800 - 1200 N/mm ²	Otel > 1200 N/mm ²	Otel inox seria 300	Otel inox seria 400	Otel < 400 N/mm ²	Otel 400 - 650 N/mm ²	Otel 800 - 1200 N/mm ²	Cordone groase de sudura Otel 800 - 1200 N/mm ²	Orbitale 800 - 1200 N/mm ²	Otel inox seria 300	Orbitale - Otel inox seria 300	Otel inox seria 400	
Alpha	3	4				4	3																
Solar	2	3				3	2	4	4				4	4	4	4				4			4
Eclipse	1	2				2	1	4	4				3	4	3	3				3			3
Fusion 2.0		1						2	2				2	2	1	1							1
Fusion NX						1		3	3				2	3	2	2				1			2
X-treme 2.0								1	1					1									
X-treme NX								3	3				1	3									

TEVI CU PERETI SUBTIRI



- 1** Durabilitatea cea mai buna
- 2** Durabilitate mare
- 3** Durabilitate medie
- 4** Alternativa de lucru

	Masini manuale/semi-automate						Masini automate						Flying cut-off										
	Otel < 400 N/mm ²	Otel 400 - 650 N/mm ²	Otel 650 - 800 N/mm ²	Otel 800 - 1200 N/mm ²	Otel > 1200 N/mm ²	Otel inox seria 300	Otel inox seria 400	Otel < 400 N/mm ²	Otel 400 - 650 N/mm ²	Otel 650 - 800 N/mm ²	Otel > 1200 N/mm ²	Otel inox seria 300	Otel inox seria 400	Otel inox Duplex	Otel < 400 N/mm ²	Otel 400 - 650 N/mm ²	Otel 800 - 1200 N/mm ²	Cordone groase de sudura Otel 800 - 1200 N/mm ²	Orbitale 800 - 1200 N/mm ²	Otel inox seria 300	Orbitale - Otel inox seria 300	Otel inox seria 400	
Alpha	4																						
Solar	3	4				4	4	4	4			4	4		4	4				4			4
Eclipse	2	3				3	3	4	4			3	4		3	3				3			4
Fusion 2.0		2						3	2			2			1	1				2			3
Fusion NX						2	2	4	3			3	3		2	2				1			4
Power 2.0	1	1						1	1				1		1	1							1
Power NX						1	1	2	2			1	2		2	2				1			2
X-treme 2.0								1	1				1										
X-treme NX								2	3			1	3										

BARE



- 1** Durabilitatea cea mai buna
- 2** Durabilitate mare
- 3** Durabilitate medie
- 4** Alternativa de lucru

	Masini manuale/semi-automate						
	Otel < 400 N/mm ²	Otel 400 - 650 N/mm ²	Otel 650 - 800 N/mm ²	Otel 800 - 1200 N/mm ²	Otel > 1200 N/mm ²	Otel inox seria 300	Otel inox seria 400
Alpha	4	4				4	4
Solar	3	3				3	3
Eclipse	2	2				2	2
Fusion 2.0	1	1				1	1



Pentru mai multe informatii despre panzele Kinkelder Alpha, Solar si Eclipse, va rugam studiat catalogul panzelor HSS Standard.



Cu aplicatia Kinkelder pentru panze, veti fi in masura sa aflati toate informatiile tehnice cu privire la aplicatia dumneavoastra specifica de debitare a otelului si la modul de utilizare a panzelor Kinkelder.

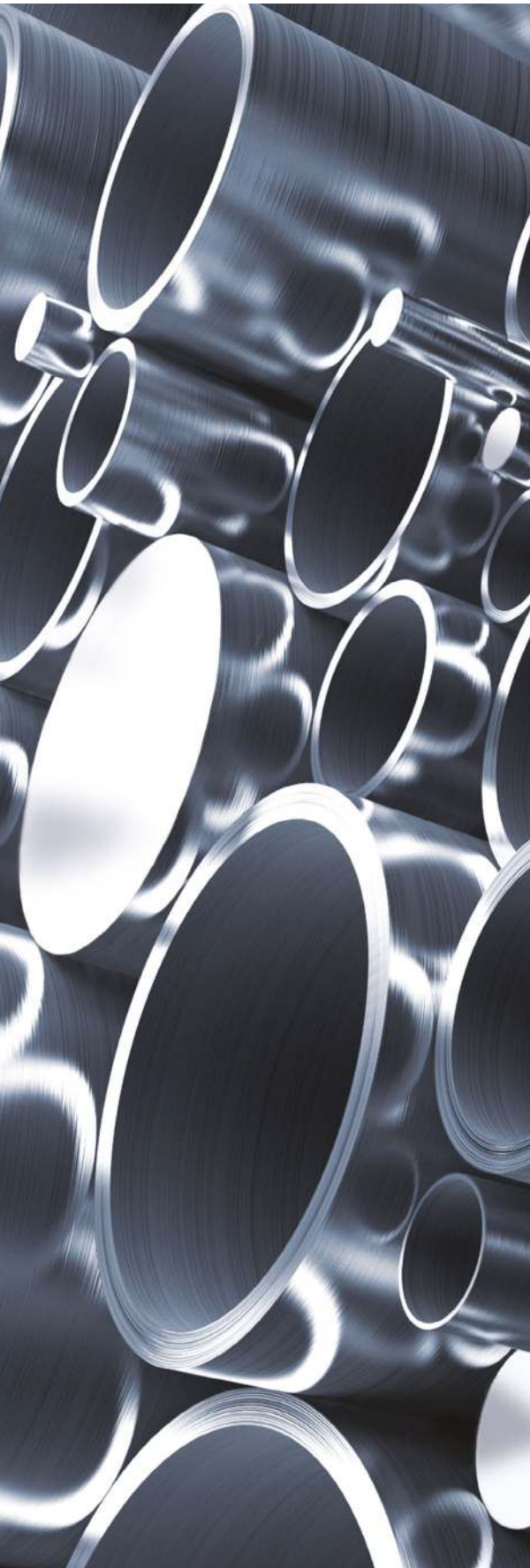


Pentru mai multe informatii:

www.kinkelder.com



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

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

