



KINKELDER[®]
the cutting experts

SERIA CX



SERIA TCT

SERIA CX

Noul standard in taierea cu panze TCT

Performanta inalta in debitarea tevilor din otel (otel inox)



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.

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

Nota: Respectati 10% ratia de incarcare, fiti atenti la vibratia tavii cand debitati produse mai putin stabile (utilizati falci de prindere profilate), incercati sa selectati o panza (numar de dinti) sa debitati toate tevil.



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.

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

Nota: Respectati 10% ratia de incarcare, utilizati perie de sarma. Fiti atenti la vibratia tevilor, cand debitati produse mai putin stabile (folositi falci de prindere profilate) Sugeram folosirea uleiului Castrol B30 sau B335. Geometrie pozitiva, manipulati panzele cu grija pentru a preveni distrugerea danturii.



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.

MATERIALE	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.
PARAMETRII	Viteza de aschiere sugerata: 160 - 280 [m/min] Incarcarea pe dinte: 0,025 - 0,12 [mm/dinte]
MAȘINI	Soco, Kasto, Bewo, RSA, Adige, Sinico, Rattunde

Nota: Respectati 10% ratia de incarcare, fiti atenti la vibratia tevilor, cand debitati produse mai putin stabile folositi falci profilate de prindere)

Debitarea barelor din otel carbon cu rezistenta mica spre mare & a barelor din otel inox



Tratamentul de acoperire PVD a pastilelor din carburi CX1M, a fost dezvoltat pentru debitarea barelor din otel carbon (continut carbon $< 0,60\%$) cu o rezistenta la rupere medie intre 500 si 900 [N/mm²] la o productivitate foarte inalta.

- Noul model al corpului panzei
- Proiectat special pentru debitarea barelor din otel carbon cu rezistenta medie la rupere
- Productivitate inalta
- Durabilitatea cea mai buna a panzei cand se debiteaza o varietate mare de materiale

MATERIALE	Bare din otel carbon cu rezistenta la rupere intre 500 si 900 [N/mm ²], pe masini de inalta performanta
PARAMETRII	Viteza de aschiere sugerata: 100 - 280 [m/min] Incarcarea pe dinte: 0,06 - 0,10 [mm/dinte]
MAȘINI	Toate marcile de masini stationare automate cunoscute ca si: Soco, Nishijimax, Tsune, Mega, Everising, Rattunde, Behringer etc.



Beneficiind de noul model al corpului panzei, noul tratament de acoperire PVD si de noua geometrie a danturii, panzele CX1H sunt special create pentru debitarea otelului carbon cu rezistenta mare la rupere (>900 [N/mm²], si continut de carbon $\geq 0,60\%$) la o productivitate foarte mare. Este de asemenea foarte potrivita pentru debitarea barelor din otel inox Feritic, Martensitic si Duplex cu diametre mai mari de 35 mm.

- Noul model al corpului panzei
- Noua geometrie dedicata a danturii
- Noul tip de tratament de acoperire
- Cea mai buna durabilitate a panzei cand se debiteaza otel carbon cu rezistenta mare la rupere
- Productivitate mare cand se debiteaza otel inox

MATERIALE	Bare dure din otel carbon cu rezistenta la rupere mai mare de 900 [N/mm ²], si bare din otel inox Feritic, Martensitic si Duplex, cu dimensiunea $\varnothing >35$ mm pe masini de inalta performanta
PARAMETRII	Viteza de aschiere sugerata: 60 - 140 [m/min] Incarcarea pe dinte: 0,05 - 0,09 [mm/dinte]
MAȘINI	Toate marcile de masini stationare automate cunoscute ca si: Soco, Nishijimax, Tsune, Mega, Everising, Rattunde, Behringer etc

Pentru mai multe informatii:

www.kinkelder.com

Debitarea barelor din otel carbon cu rezistenta mica spre medie & barelor din otel inox



Panzele CX6S sunt panze cu dinti din carburi si tratament de acoperire PVD, pentru debitarea barelor din otel inox cu diametrul ≤ 35 mm. Dantura cu geometrie speciala asigura o productivitate mare si o suprafata debitata optim finisata.

- Noul model al corpului panzei
- Cea mai buna panza cand se debiteaza bare cu o gama de diametre mici din otel inox Feritic, Martensitic si Duplex.
- Special dezvoltata pentru bare din otel inox cu diametrul ≤ 35 mm.
- Geometria danturii speciala

MATERIALE	Bare cu diametrul ≤ 35 mm din otel inox Austenitic, Feritic, Martensitic si Duplex
PARAMETRII	Viteza de aschiere sugerata: 80 - 140 [m/min] Incarcarea pe dinte: 0,03 - 0,05 [mm/dinte]
MAȘINI	Soco, Tsune, Amada, Mega, Kasto, Kentai, Behringer, Exactcut, Everising



Panzele CX 6-L sunt special dezvoltate pentru debitarea barelor cu diametre mai mari de 35 mm din otel austenitic, la o productivitate foarte inalta. Cu aceasta dantura speciala, se poate obtine o taiere foarte rapida si o suprafata bine finisata.

- Noul model al corpului panzei
- Special dezvoltate pentru debitarea barelor cu diametre > 35 mm
- Geometria danturii speciala
- Productivitate foarte inalta

MATERIALE	Bare din otel inox austenitic cu diamterul > 35 mm
PARAMETRII	Viteza de aschiere sugerata: 80 - 120 [m/min] Incarcarea pe dinte: 0,06 - 0,12 [mm/dinte]
MAȘINI	Soco, Tsune, Amada, Mega, Kasto, Kentai, Behringer, Exactcut, Everising






Panzele CX7 sunt panze cu dantura din pastille ceramice, si tratament de acoperire PVD dedicat debitarii otelului carbon (continut de carbon $< 0,60\%$) cu rezistenta la rupere mica spre medie pana la 750 [N/mm²]. Cea mai buna durabilitate a panzei se obtine cand se debiteaza materiale cu rezistenta mica la rupere. La multe aplicatii se poate obtine, o durabilitate ce depaseste 50 m² suprafata debitata.






- Noul model al corpului panzei
- Special dezvoltat pentru debitarea otelurilor carbon cu rezistenta mica spre medie.
- Cea mai buna durabilitate cand se debiteaza materiale cu rezistenta la rupere mica.

MATERIALE	Bare din otel carbon cu rezistenta la rupere pana la 750 N/mm ²
PARAMETRII	Viteza de aschiere sugerata: 100 - 280 [m/min] Incarcarea pe dinte: 0,06 - 0,10 [mm/dinte]
MAȘINI	Soco, Kasto, Nishijima, Tsune, Amada, Behringer, RSA, Rattunde, Sinico, Mega, Exactcut, Everising

Tabel de aplicatii pentru seria panzelor TCT CX pentru tevi din otel (otel inox)

Culori de referinta	Aplicatii	Tipul panzei sugeratee
3	Tevi din otel cu rezistenta medie spre inalta (continut de carbon < 0.60%) - Rezistenta la rupere 600 - 1.500 [N/mm ²]	
4	Tevi din otel inox austenitic	
5	Tevi cu pereti subtiri cu rezistenta mare (continut carbon ≥ 0.60%) Rezistenta inalta variabila in sectiune	

Tabel de aplicatii pentru seria panzelor TCT CX pentru bare din otel (otel inox)

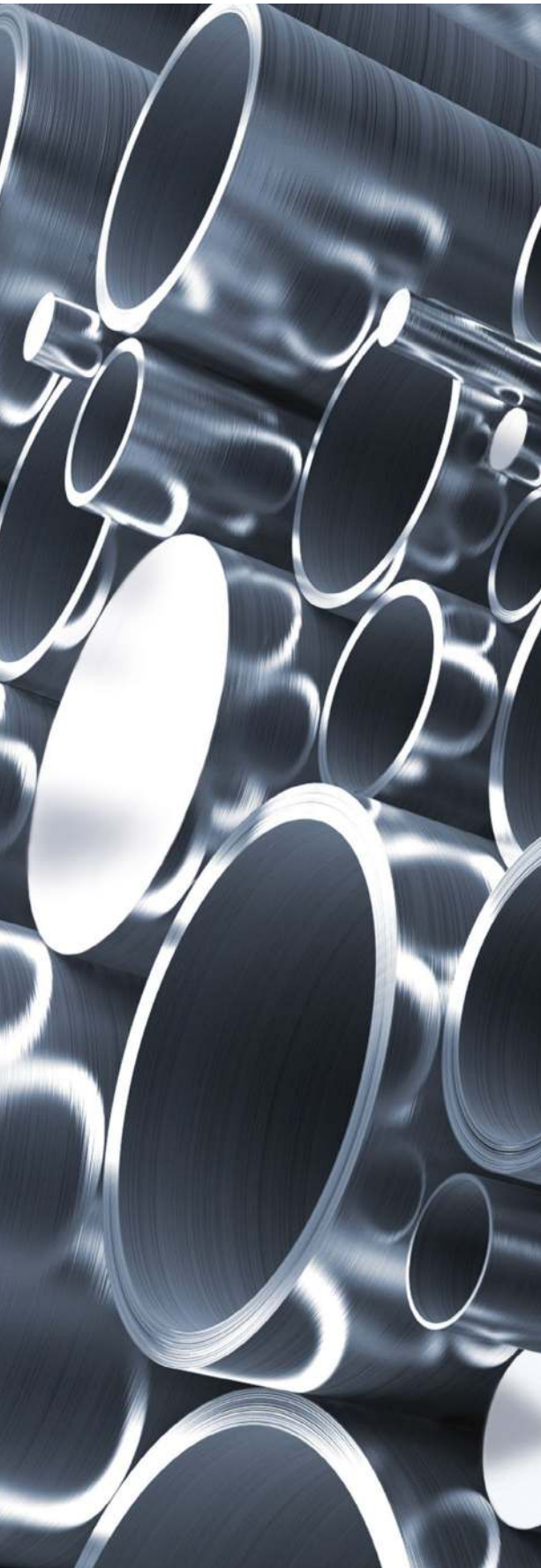
Culori de referinta	Aplicatii	Tipul panzei sugeratee
7	Tevi din otel cu rezistenta mica spre medie (continut de carbon < 0.60%) - Rezistenta la rupere < 750 [N/mm ²]	
1M	Tevi din otel cu rezistenta mica spre medie (continut de carbon < 0.60%) - Rezistenta la rupere 500 - 900 [N/mm ²]	
1H	Otel de inalta rezistenta (continut de carbon ≥ 0.60%) Rezistenta la rupere > 900 [N/mm ²]	
	Otel inox feritic Ø > 35 mm	
	Otel inox martensitic Ø > 35 mm	
6S	Otel inox duplex Ø > 35 mm	
	Otel inox feritic Ø ≤ 35 mm	
	Otel inox martensitic Ø ≤ 35 mm	
	Otel inox duplex Ø ≤ 35 mm	
6L	Otel inox austenitic Ø ≤ 35 mm	
	Otel inox austenitic Ø > 35 mm	

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

