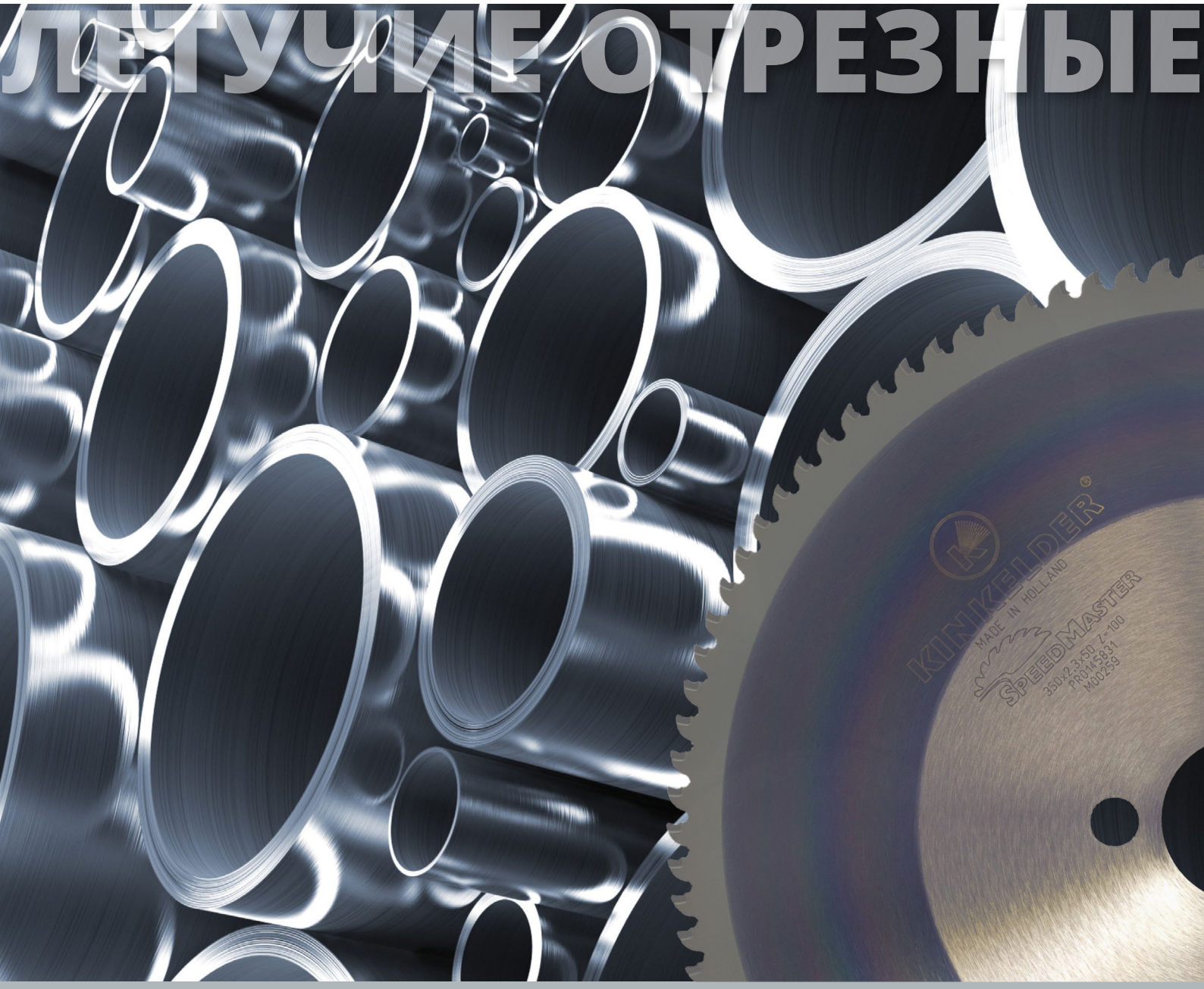
KINKELDER®
the cutting experts

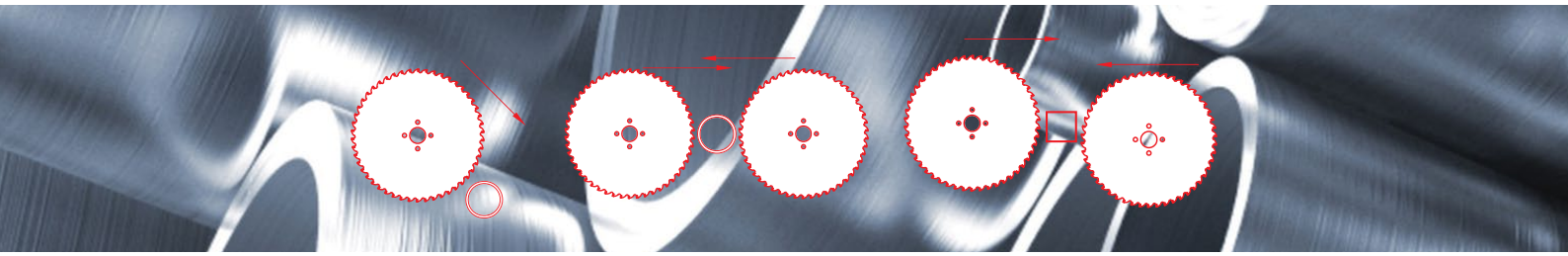


TCT СЕРИЯ

ЛЕТУЧИЕ ОТРЕЗНЫЕ

3 проверенные способы пилка для трубной и ERW промышленности

Одинарное и сдвоенное резание





SpeedMaster - это TCT дисковая пила для летучей резки заготовок на трубных станах. Она обеспечивает возможность существенного увеличения производительности трубных линий и уменьшает стоимость производства. Дисковые пилы SpeedMaster обеспечивают эффективное решение там, где достигается предел скорости работы HSS пил с покрытием.

Преимущества

- Чрезвычайно высокая скорость работы линии из-за очень короткого времени резка
- Очень качественная поверхность среза, отсутствие заусенцев
- Увеличенное время работы

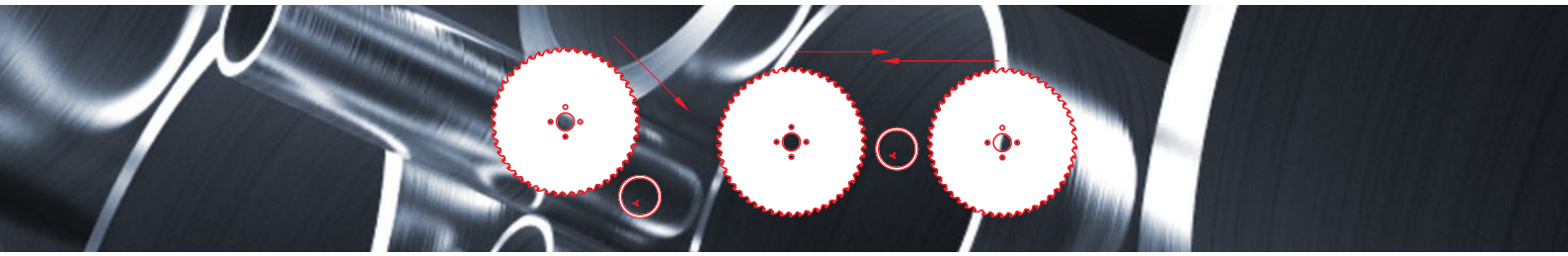
ПРИМЕНЕНИЕ	Одинарные и спаренные летучие отрезные станки разработаные для TCT резки с незначительным или отсутствующим швом. Трубы с прочностью на разрыв до Н/мм^2
ПАРАМЕТРЫ	Скорость резания: 350 м/мин (начальное значение) Подача на зуб 1/2/3: соотношение 1/2 / 0,8 0,05 / 0,10 / 0,04 мм/зуб

Примечание: для соответствия повышенным требованиям скорости трубной линии или для снижения уровня вибрации во время резки тонкостенных секций, можно повысить скорость резания (до 500 м/мин). Подача на зуб может быть удвоена при необходимости, но при соблюдении 10% коэффициента заполнения.

ПРИМЕРЫ ТИПИЧНЫХ ПРИМЕНЕНИЙ SPEEDMASTER

Габариты (мм)	Характеристики материала	Прочность на разрыв (Н/мм^2)	Скорость стана (м/мин)	Скорость резания (м/мин)	Подача на зуб (мм/зуб)	Цикл жизни пилы (м^2)
40 x 20 x 3	S355/1020	520	350	450	0,06/0,18	2,5
76 x 4,7	E235	420	90	400	0,06/0,14	7,9
60 x 5	S500MC	500	90	350	0,05/0,15	5,2

Одинарная и сдвоенная резка с внутренним швом





Твердосплавная дисковая пила с PVD покрытием ScarfMaster была разработана специально для отрезных станков для заготовок с жестким внутренним швом. Она имеет очень специфическую геометрию зуба, совмещенную с чрезвычайно ударопрочными твердосплавными напайками.

Крепкие края корпуса диска придают зубу максимальную поддержку, комбинация зубы/корпус, обеспечивает очень высокую стабильность и износостойкость. Таким образом, достигается увеличение цикла использования диска.

Преимущества

- Высокая линейная скорость
- Увеличенное время работы
- Удлиненный цикл жизни пили
- Режет жесткие внутренние швы
- Режет высокопрочные трубы стандарта API (до 1800 Н/мм²)
- Доступные с различной геометрией зуба

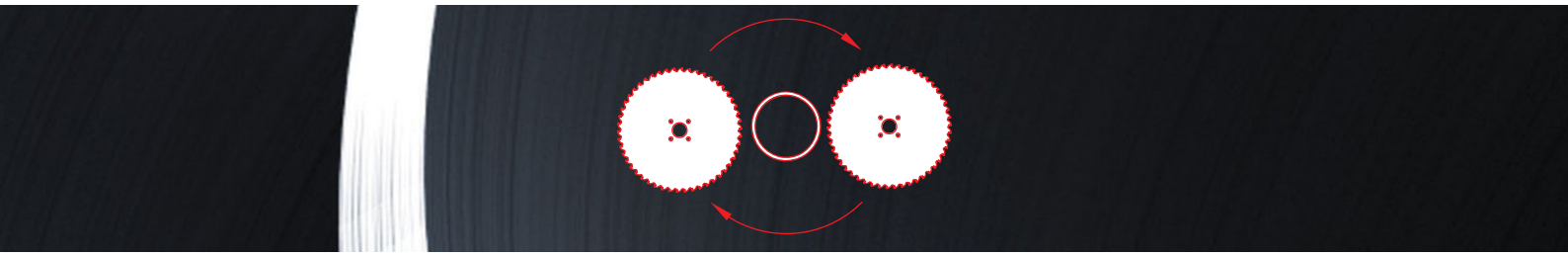
ПРИМЕНЕНИЕ	Одинарные и спаренные летучие отрезные станки разработаные для ТСТ резки с незначительным или отсутствующим швом. Трубы с прочностью на разрыв до Н/мм²
ПАРАМЕТРЫ	Скорость резания: 350 м/мин (начальное значение) Подача на зуб 1/2/3: соотношение 1/2 / 0,8 0,05 / 0,10 / 0,04 мм/зуб

Примечание: для соответствия повышенным требованиям скорости трубной линии или для снижения уровня вибрации во время резки тонкостенных секций, можно повысить скорость резания (до 500 м/мин). Подача на зуб может быть удвоена при необходимости, но при соблюдении 10% коэффициента заполнения.

ПРИМЕРЫ ТИПИЧНЫХ ПРИМЕНЕНИЙ SCARFMASTER

Габариты (мм)	Характеристики материала	Прочность на разрыв (Н/мм²)	Скорость стана (м/мин)	Скорость резания (s)	Цикл жизни пилы (м²)	Машина
168 x 6	S355	520	40	4,8	3,5	OTO mills
100 x 8	1018	480	30	4,2	5,2	OTO mills
63 x 5	S355	520	60	2,6	3,5	MTM
48 x 3	S500 MC	500	75	2,0	2,4	Olimpia

Orbital cut-off





Дисковые пилы TubeMaster разрабатывались специально для орбитального летучего резки на трубных станах. Ключевой особенностью этой пилы является износостойкие твердосплавные напайки, защищены высокотехнологичным PVD покрытием на базе TiAlN. Это, в сочетании с деликатной геометрией резки для облегчения вывода стружки, формирует шлифованную поверхность реза. Такая геометрия также снижает вибрации при резки тонкостенных (<4mm) труб, повышая тем самым ресурс пилы. Новое поколение дисковых пил TubeMaster имеет обновленные конструкцию корпуса, марку карбида и геометрию напайки, и специальное покрытие. Это обеспечивает удлиненный срок службы и улучшение общей производительности пилы.

Преимущества

- Высокая линейная скорость
- Удлиненный Цикл жизни пилы
- Резка высокопрочных труб стандарта API (до 1000 Н / мм2, X80, HT)
- Срез без заусенцев

ПРИМЕНЕНИЕ	Орбитальная резка
ПАРАМЕТРЫ	Рекомендуемая скорость резки: 350 - 400 мм/зуб Подача: 0,04 - 0,12 мм/зуб
ПАРАМЕТРЫ	Пилы TubeMaster подходят для всех типов станков для орбитальногй резки как MTM, OTO mills, Elmaksan, Kusakabe, Linsinger, Nakata и SMS Meer

Примечание: для соответствия повышенным требованиям скорости линии или для снижения уровня вибрации, можно повысить скорость резания (до 600 м/мин). Подача на зуб может быть увеличена при необходимости, при соблюдении 10% коэффициента заполнения. Придерживайтесь максимальной глубины реза 3 мм.



Дисковые пилы TubeMaster Stainless разработаны специально для резки труб из нержавеющей стали на летучих станках для орбитальной резки. Данные пили справляются со скоростями резания в пределах 60 - 120 м/мин. Дисковые пилы TubeMaster Stainless предлагают долгое время работы благодаря ресурсу до 3,5 м^2, высокие качество реза и производительность.

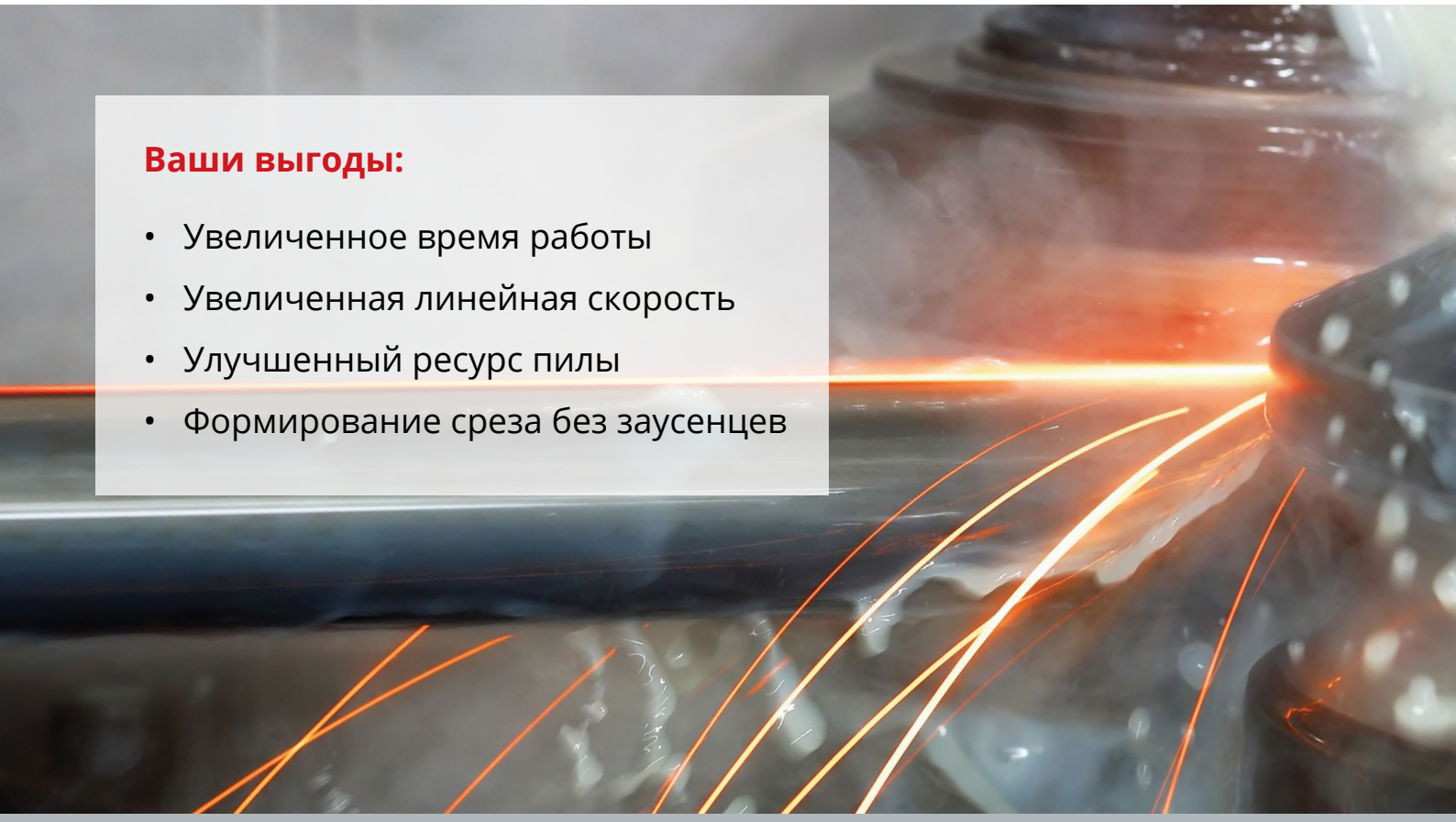
ПРИМЕНЕНИЕ	Орбитальная летучая резка
ПАРАМЕТРЫ	Рекомендуемая скорость резки: 60 - 120 м/мин Подача: 0,035 - 0,10 мм/зуб
ПАРАМЕТРЫ	Дисковые пилы TubeMaster Stainless доступны для использования на всех типах орбитальных станков.

Какой способ подходит для вас?



3 способа, каждый разработан для конкретного применения на летучем отрезном оборудовании

SPEEDMASTER® SCARFMASTER® TUBEMASTER®

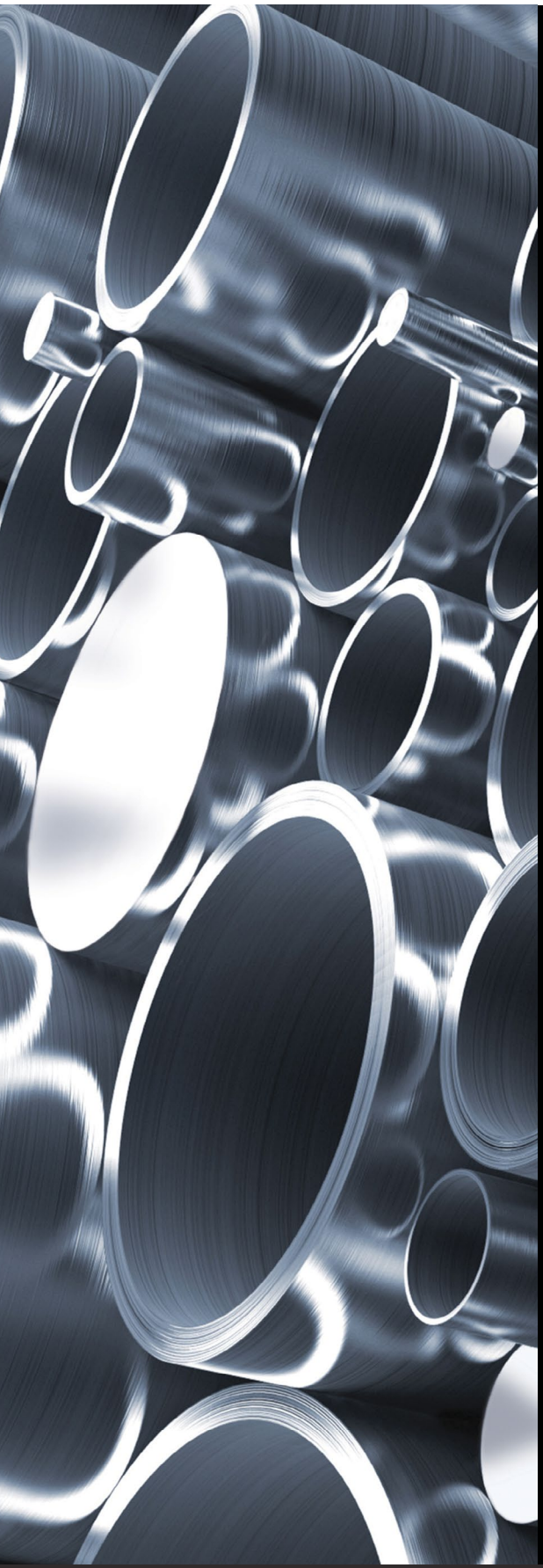


Ваши выгоды:

- Увеличенное время работы
- Увеличенная линейная скорость
- Улучшенный ресурс пилы
- Формирование среза без заусенцев

ПРИМЕНЕНИЕ		
СТАНОК	**МАТЕРИАЛ**	**РЕШЕНИЕ**
Орбитальная резка	Стальные трубы	TubeMaster
	Нержавеющие стальные трубы	TubeMaster Stainless
Ординарная линейная или сдвоенная резка	Стальные трубы в жестким внутренним швом	ScarfMaster
	Стальные трубы с незначительным или отсутсвующим швом	SpeedMaster

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