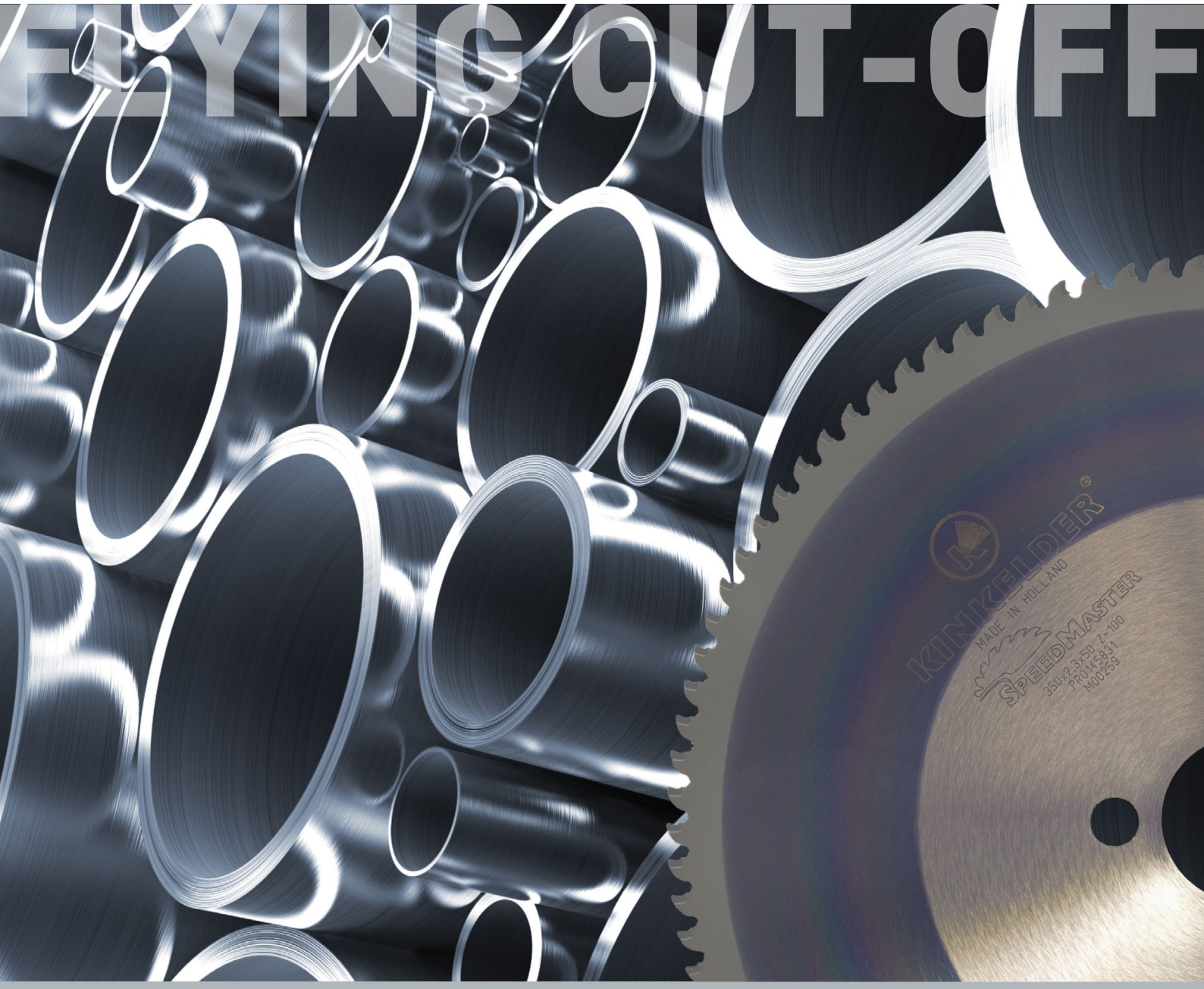
KINKELDER®
the cutting experts

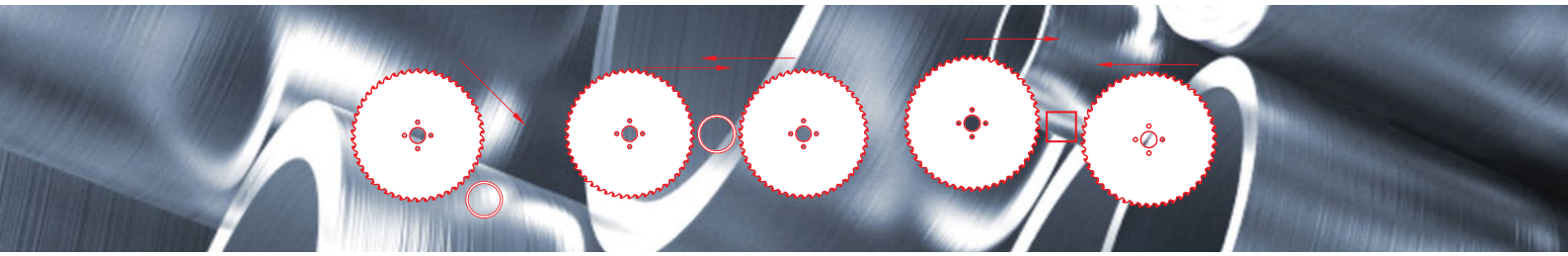


SERIA TCT

FLYING CUT-OFF

3 concepte dovedite pentru industria tuburilor si tevilor sudate ERW

Una sau doua unitati de taiere: tevi nedebavurate interior





SpeedMaster sunt panze TCT pentru masini flying cut-off pentru laminoarele de tevi sudate. Ofera oportunitatea de a creste viteza liniei si a reduce costurile de productie.

Unde viteza de aschiere atinsa cu panzele HSS tratate a ajuns la limita maxima, panzele SpeedMaster sunt o solutie eficienta.

Avantaje

- Viteza extrem de mare a liniei, datorita timpului redus de taiere
- Suprafata foarte bine finisata, taietura fara bavura
- Creste gradul de utilizare al liniei

APLICATII	Masini cu unul sau doua capete de debitare destinate utilizarii panzelor TCT pentru debitarea tevilor debavurate interior cu cordon mic, sau nedebavurate. Tevi cu rezistenta la rupere pana la 1000 [N/mm^2]
PARAMETRII	Viteza de aschiere sugerata: 350 [m/min] (valori de start) Incarcarea pe dinte 1/2/3: relatia 1/2/0.8. 0.05/0.10/0.04 [mm/dinte]

Nota: Pentru a respecta cerintele mai mari ale vitezei liniei sau pentru a reduce vibratiile cand se debiteaza sectiuni cu grosime mica de perete, se poate mari viteza de aschiere pana la 500 [m/min]. Incarcarea pe dinte se poate dubla daca este necesar, cand se respecta ratia de incarcare de 10%.

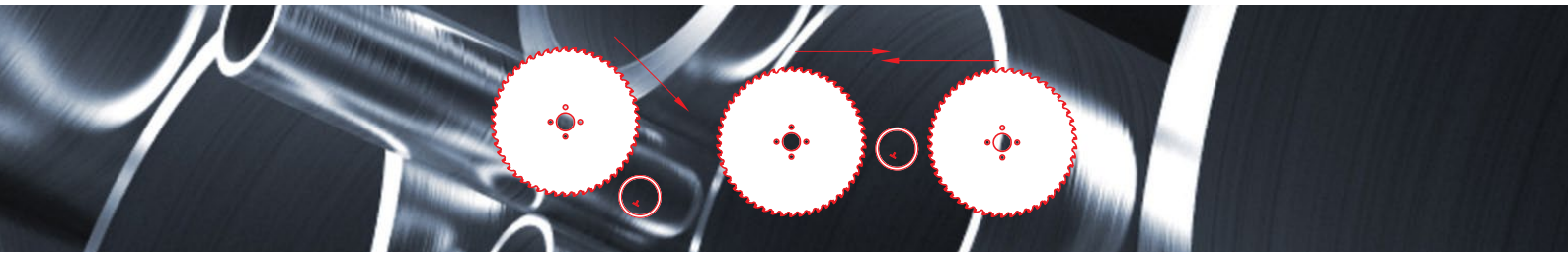
EXEMPLE DE APLICATII TIPICE – SPEEDMASTER

Dimensiuni [mm]	Specificatie material	Rezistenta la rupere [N/mm^2]	Viteza liniei [m/min]	Viteza de aschiere [m/min]	Incarcarea pe dinte [mm/dinte]	Durabilitatea panzei [m^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

Pentru mai multe informatii:

www.kinkelder.com

Una sau doua unitati de taiere: tevi debavurate interior ID-scarf





Panzele ScarfMaster cu dinti din carburi si tratament de acoperire PVD, special concepute pentru debitarea tevilor debavurate interior cu cordon gros de sudura. Acestea dispun de o dantura cu o geometrie foarte specifica, combinata cu o carbura foarte rezistenta la socuri.

Datorita umarului puternic al corpului panzei, care asigura un support maxim pentru dinte, combinatia dintre dinte si corp mentine o stabilitate ridicata si rezistenta la spargere. Durabilitatea panzei este astfel obtinuta.

Avantaje

- Viteza mare a liniei
- Creste gradul de utilizare al liniei
- Durabilitate mare a panzei
- Debiteaza cordoane groase de sudura
- Debiteaza tevi cu rezistenta la rupere mare API (pana la 1.800 N/mm²)
- Diferite geometrii ale dintilor disponibile

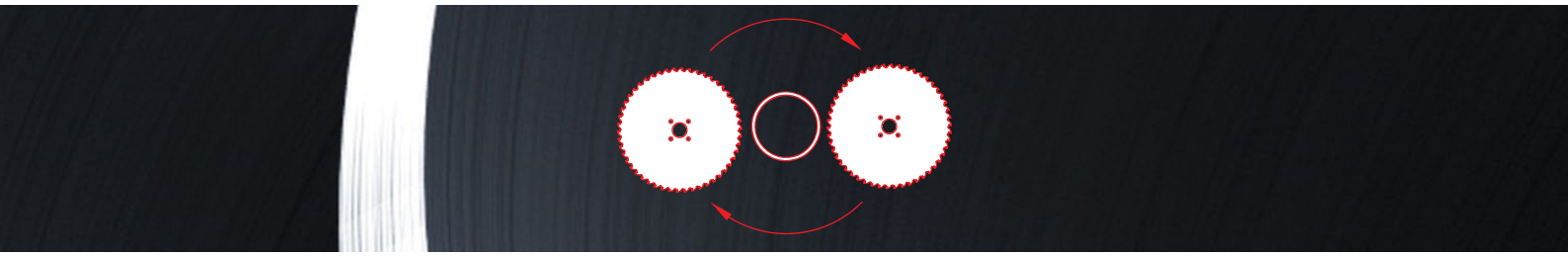
APLICATII	Debittarea pe flux a tevilor debavurate cu cordon gros de sudura
PARAMETRII	Viteza de aschiere sugerata: 400 – 500 m/min (alegeti viteza maxima). Incarcarea pe dinte 1/2/3: relatia 1/1/1. Valori de start: 0.04 [mm/dinte].
MAȘINI	Panzele ScarfMaster sunt disponibile pentru masinile flying cut-off precum MTM, OTO mills, Nakata si Olimpia.

Nota: La aceasta aplicatie daca degradarea principala este distrugerea pastilei si a umarului, cresteti viteza de aschiere si reduceti incarcarea pe dinte. Durabilitatea panzei este foarte dependenta de marimea cordonului, orientarea si calitatea materialului. Din acest motiv nu se poate garanta durabilitatea panzei. Durabilitatea variaza considerabil, depinzand de operator/echipa care influenteaza formarea cordonului.

EXEMPLE DE APLICATII TIPICE – SCARFMASTER

Dimensiuni [mm]	Specificatie material	Rezistenta la rupere [N/mm²]	Viteza liniei [m/min]	Timpul de taiere [s]	Durabilitatea panzei [m²]	Masini
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

Masini orbitale





Panzele TubeMaster sunt special dezvoltate pentru masinile orbitate Flying cut-off folosite in laminoarele de tevi sudate. Principalele caracteristici ale panzei TubeMaster sunt rezistenta la rupere a placutei de carburi, protejata cu un strat high-tech de acoperire PVD –TiAlN, combinate cu o geometrie a danturii, care permite o aschiere si evacuare usoara a aschiei obtinandu-se o taietura cu suprafata frezata. Aceasta geometrie reduce vibratiile cand se debiteaza tevi cu pereti subtiri (<4mm), obtinandu-se astfel o durabilitate excelenta a panzei.

Noua generatie de panze TubeMaster are un design nou al corpului panzei, noi tipuri de carburi pentru pastile, noua geometrie si un tratament de acoperire special. Toate acestea conduc la o durabilitate mai mare si o performanta constanta.

Avantaje

- Viteza mare a liniei
- Durabilitate mare a panzei
- Debiteaza tevi API cu rezistenta la rupere mare (pana la 1.000 N/mm2, X80, HT)
- Taietura fara bavura

APLICATII	Debitarea pe flux cu masini Orbitale a tevilor sudate
PARAMETRII	Viteza de aschiere sugerata: 350 – 400 [m/min] Incarcarea pe dinte 1/2: 0,04 / 0,12 mm/dinte
MAȘINI	Panzele TubeMaster sunt disponibile pentru toate tipurile de masini precum: MTM, OTO mills, Elmaksan, Kusakabe, Linsinger and SMS Meer

Nota: Pentru a obtine viteze mai mari ale liniei sau pentru a reduce nivelul vibratiilor, se poate creste viteza de aschiere (pana la 600 [m/min]). Incarcarea pe dinte poate creste, cand se respecta ratia de incarcare de 10% la intrare in teava. Respectati adancimea maxima de patrundere de 3 mm.



Panzele TubeMaster Stainless au fost dezvoltate pentru debitarea tevilor inox cu masinile orbitale flying cut-off. Aceste panze sunt capabile sa lucreze cu viteze de aschiere intre 60 – 120 [m/min]. Panzele TubeMaster Stainless ofera un timp de lucru mai lung al masinii ca urmare a durabilitatii panzei de pana la 3,5 [m^2], combinat cu o calitate inalta a suprafetei debitate si productivitate ridicata.

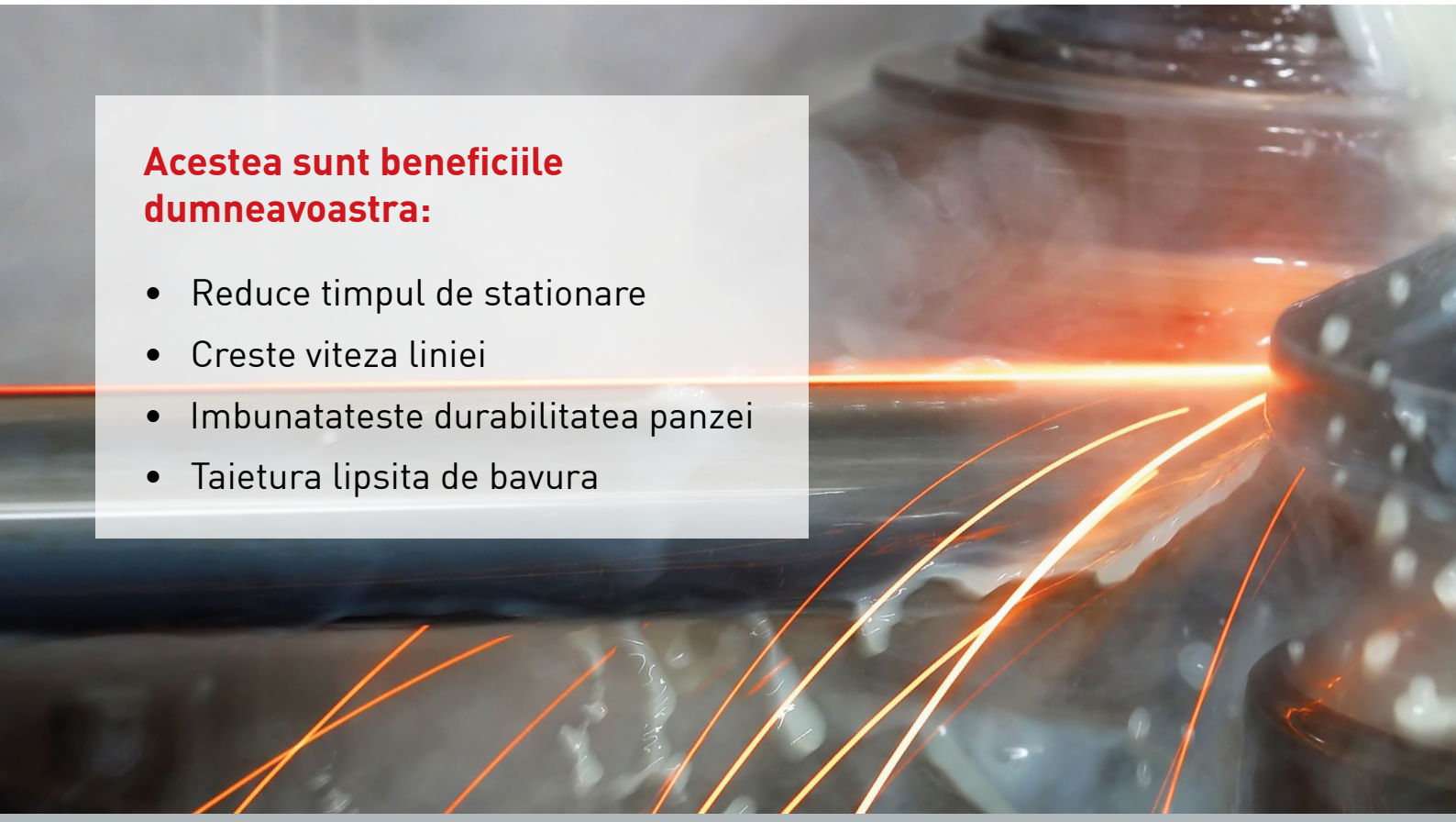
APLICATII	Debitarea pe flux cu masini orbitale
PARAMETRII	Viteza de aschiere sugerata: 60 – 120 [m/min] Incarcarea pe dinte: 0.035 – 0.10 mm/dinte
MAȘINI	Panzele TubeMaster Stainless sunt disponibile pentru toate masinile orbitale

Care concept vi se potriveste?



3 concepte, fiecare conceput pentru o aplicatie flying cut-off specifica

SPEEDMASTER® SCARFMASTER® TUBEMASTER®



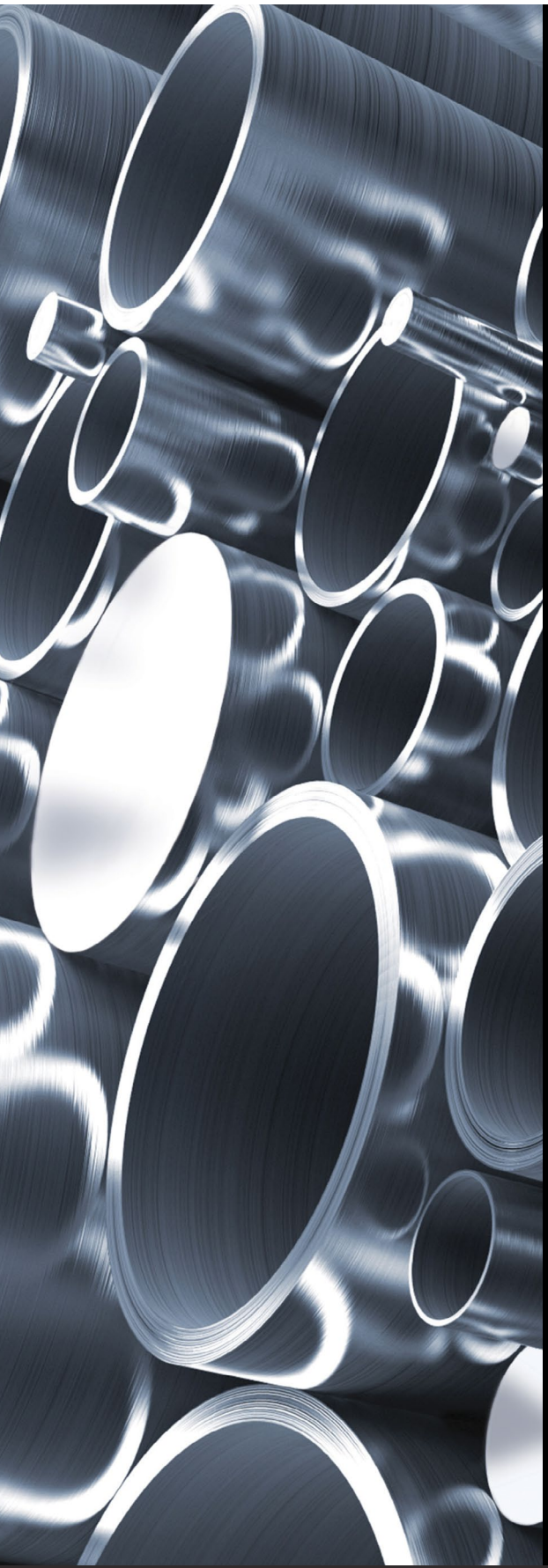
Acestea sunt beneficiile dumneavoastra:

- Reduce timpul de stationare
- Creste viteza liniei
- Imbunatateste durabilitatea panzei
- Taietura lipsita de bavura

APLICAȚII

MASINA	MATERIAL	SOLUTIA
Orbitala	Tevilor	TubeMaster
	Tevilor inox	TubeMaster Stainless
Una sau doua unitati de taiere	Tevi debavurate interior	ScarfMaster
	Tevi nedebavurate interior	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

Kinkelder Cutting
Technology Co., Ltd.
Suzhou City, China
T: +86 (0)512 693 68 780
info@kinkelderchina.cn
www.kinkelder.com.cn

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

Distribuitor

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

Download on the App Store

GET IT ON Google Play

or scan

Made in Holland

www.kinkelder.com