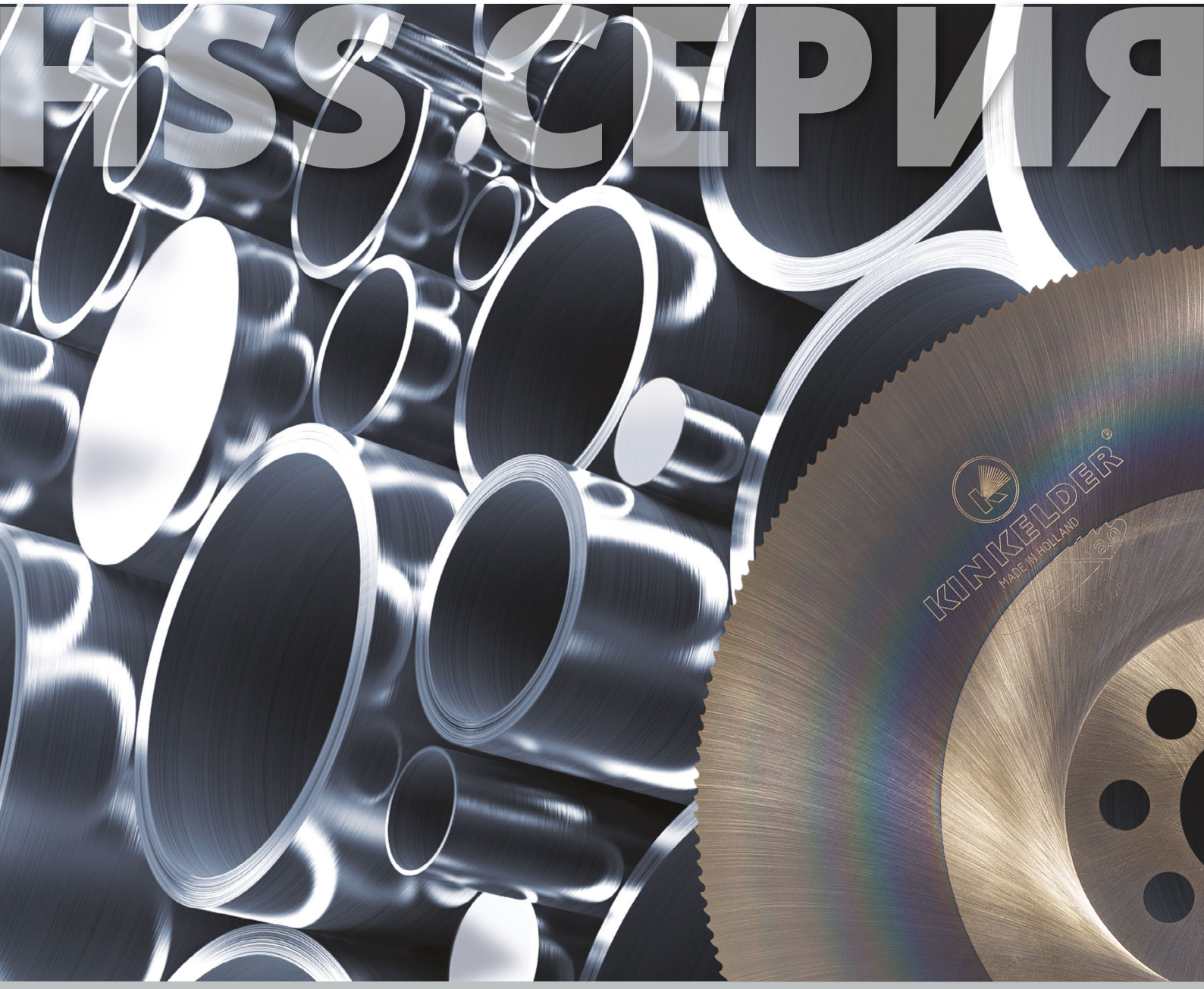
KINKELDER®
the cutting experts



HSS СЕРИЯ
ADVANCED

Резание прочных материалов при высоких скоростях обработки

Резание прочных материалов при высоких скоростях обработки





Благодаря специальному, износостойкому, многослойному PVD покрытию с низким коэффициентом трения и низкой теплопроводностью, дисковые пилы Fusion 2.0 подходят для резки заготовок из углеродистых сталей средней и высокой твердости. Возможно применение на летучих отрезных станках.

Преимущества

- Высокий ресурс работы
- Увеличенный срок использования
- Уменьшение бокового биения
- Низкий коэффициент трения
- Износостойкость
- Высокая твердость и низкая теплопроводность покрытия
- Подходит для высоких скоростей резания и подачи

ПРИМЕНЕНИЕ	Трубы из углеродистой стали средней и высокой твердости
ПАРАМЕТРЫ	Рекомендуемая скорость резания: 120-200 м/мин Подача: 0,04 - 0,18 мм/зуб
СТАНКИ	Автоматические, полуавтоматические и летучие отрезные



Дисковые пилы Fusion NX разработаны специально для заготовок из нержавеющих и вязких сталей, но также подходят для резки тонкостенных труб из нержавеющей стали на летучих отрезных станках.

Преимущества

- Идеальны для тонкостенных труб
- Специальное PVD покрытие
- Уменьшение бокового биения
- Низкий коэффициент трения
- Износостойкость
- Высокая твердость и низкая теплопроводность покрытия
- Подходит для высоких скоростей резания и подачи

ПРИМЕНЕНИЕ	Идеальны для резки труб из нержавеющих и вязких сталей	
ПАРАМЕТРЫ		**Рекомендуемая скорость резания:**
	Сталь	60 - 120 м/мин
	Аустенитная нержавеющая сталь (300 серия)	30 - 50 м/мин
	Ферритные стали без Ti (409 и 412)	220 - 260 м/мин
	Ферритные стали с Ti (441)	60 - 120 м/мин
СТАНКИ	Автоматические, полуавтоматические и летучие отрезные станки	

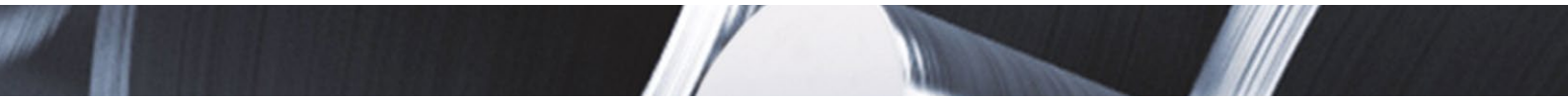
ТИПОВЫЕ ДОСТУПНЫЕ ТИПОРАЗМЕРЫ HSS FUSION 2.0 И FUSION NX

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

Больше информации на:

www.kinkelder.com

Резка тонкостенных труб и профилей из нержавеющей стали





Дисковые пилы Power 2.0 имеют оптимальное соотношение геометрии (тонкий рез) и механических свойств (высокая твердость, минимальная склонность к вибрациям), для резки сложных по конфигурации труб и профилей. Отличная качество обработанной поверхности и низкий коэф. трения на рабочих поверхностях инструмента, благодаря PVD-покрытию, обеспечивают низкую вибрацию инструмента, менимальное образование заусенца при обработке, снижаая вероятность деформации обрабатываемого конца трубы.

Преимущества:

- Идеально для порезки особо тонкостенных труб и профилей
- Низкофрикционное PVD покрытие с высокими твердостью и низкой теплопроводностью
- Особо эффективно применение при повышенных требованиях к качеству торцевой поверхности заготовки
- Пониженное трение рабочих поверхностей
- Низкий уровень вибрации
- Минимальное образование заусенцев
- Уменьшенный риск деформации конца трубы

ПРИМЕНЕНИЕ	Резка тонкостенных стальных труб и профилей
ПАРАМЕТРЫ	Рекомендуемая скорость резания: 120 – 200 м/мин Подача: 0,04 – 0,18 мм/зуб
СТАНКИ	Автоматические, полуавтоматические и летучие отрезные станки



Дисковые пилы HSS Power NX разработаны специально для порезки тонкостенных труб и профилей из нержавеющей стали. Специальное, термоустойчивое PVD покрытие и особое исполнение торцевой рабочей поверхности диска позволяет использовать эти дисковые пилы для резки заготовок с повышенными требованиями к качеству поверхности реза.

Преимущества:

- Разработаны специально для порезки нержавеющей стали
- Тонкий слой PVD покрытия с очень низким коэффициентом трения и высокой твердостью
- Специальное инструментальное решение для заготовки с повышенными требованиями к качеству реза
- Низкий уровень вибрации
- Минимальное образование заусенца
- Уменьшенный риск деформации конца трубы
- Низкая теплопроводность защитного покрытия

ПРИМЕНЕНИЕ	Трубы и профили из нержавеющих сталей и вязких стальных сплавов	
ПАРАМЕТРЫ		**Рекомендуемая скорость резания:**
	Аустенитные нержавеющие стали (300 серия)	30 - 50 м/мин
	Ферритные стали без содержания Ti (409 и 412)	220 - 260 м/мин
	ферритной стали с содержанием Ti (441)	60 - 120 м/мин
СТАНКИ	Автоматические, полуавтоматические и летучие отрезные станки	

ТИПОВЫЕ ДОСТУПНЫЕ ТИПОРАЗМЕРЫ HSS POWER 2.0 И POWER NX

Диаметр (мм)	**Толщина пропила** (мм)	**Посадочное отверстие** (мм)	**Количество зубьев**
160	1,2	32	80 / 100 / 120 / 160
200	1,2	32	72 / 100 / 128 / 160 / 200
225	1,2	32 / 40	64 / 80 / 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	40 / 50	70 / 80 / 90 / 100 / 110 / 120 / 140 / 160 / 190 / 220 / 300
400	2,0 / 2,2 / 2,5 / 3,0	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 / 380

ТРУБЫ

1 наиболее высокий ресурс
2 высокий ресурс
3 средний ресурс
4 Рабочая альтернатива

		Ручные полу / автоматические машины							Автоматы							Летучие отрезные							
		Сталь < 400 Н/мм²	Сталь 400 - 650 Н/мм²	Сталь 650 - 800 Н/мм²	Сталь 800 - 1200 Н/мм²	Сталь > 1200 Н/мм²	Нержавеющая сталь 300 серия	Нержавеющая сталь 400 серия	Сталь < 400 Н/мм²	Сталь 400 - 650 Н/мм²	Сталь 650 - 800 Н/мм²	Сталь 800 - 1.200 Н/мм²	Сталь > 1.200 Н/мм²	Нержавеющая сталь 300 серия	Нержавеющая сталь 400 серия	Сталь < 400 Н/мм²	Сталь 400 - 650 Н/мм²	Сталь 800 - 1.200 Н/мм²	Сталь с жестки внутренним швом 800 - 1200 Н/мм²	Орбитальная сталь 800 - 1200 Н / мм²	Нержавеющая сталь 300 серия	Орбитальная сталь 800 - 1200 Н / мм²	Нержавеющая сталь 400 серия
ALPHA	Alpha	3	4				4	3															
SOLAR	Solar	2	3				3	2	4	4				4	4	4	4				4		4
FERNOX	Fernox	1	2				2	1	4	4				3	4	3	3				3		3
FUSION 2.0	Fusion 2.0		1						2	2					2	1	1						1
FUSION NX	Fusion NX						1		3	3				2	3	2	2				1		2

ТОНКОСТЕННЫЕ ТРУБЫ

1 наиболее высокий ресурс
2 высокий ресурс
3 средний ресурс
4 Рабочая альтернатива

		Ручные полу / автоматические машины							Автоматы							Летучие отрезные							
		Сталь < 400 Н/мм²	Сталь 400 - 650 Н/мм²	Сталь 650 - 800 Н/мм²	Сталь 800 - 1200 Н/мм²	Сталь > 1200 Н/мм²	Нержавеющая сталь 300 серия	Нержавеющая сталь 400 серия	Сталь < 400 Н/мм²	Сталь 400 - 650 Н/мм²	Сталь 650 - 800 Н/мм²	Сталь > 1.200 Н/мм²	Нержавеющая сталь 300 серия	Нержавеющая сталь 400 серия	Дуплексная нержавеющая сталь	Сталь < 400 Н/мм²	Сталь 400 - 650 Н/мм²	Сталь 800 - 1.200 Н/мм²	Сталь с жестки внутренним швом 800 - 1200 Н/мм²	Орбитальная сталь 800 - 1200 Н / мм²	Нержавеющая сталь 300 серия	Орбитальная резка нержавеющей стали 300 серии	Нержавеющая сталь 400 серия
ALPHA	Alpha	4																					
SOLAR	Solar	3	4				4	4	4	4			4	4		4	4				4		4
FERNOX	Fernox	2	3				3	3	4	4			3	4		3	3				3		4
FUSION 2.0	Fusion 2.0		2						3	2				2		1	1				2		3
FUSION NX	Fusion NX						2	2	4	3			3	3		2	2				1		4
POWER 2.0	Power 2.0	1	1					2	1	1				1		1	1						1
POWER NX	Power NX						1	1	2	2			1	2		2	2				1		2

ТВЕРДАЯ СТАЛЬ

1 наиболее высокий ресурс
2 высокий ресурс
3 средний ресурс
4 Рабочая альтернатива

		Ручные полу / автоматические машины						
		Сталь < 400 Н/мм²	Сталь 400 - 650 Н/мм²	Сталь 650 - 800 Н/мм²	Сталь 800 - 1200 Н/мм²	Сталь > 1200 Н/мм²	Нержавеющая сталь 300 серия	Нержавеющая сталь 400 серия
ALPHA	Alpha	4	4				4	4
SOLAR	Solar	3	3				3	3
FERNOX	Fernox	2	2				2	2
FUSION 2.0	Fusion 2.0	1	1				1	1

FERNOX SOLAR ALPHA

Для дополнительной информации о дисковых пилах Kinkelder Alpha, Solar и Fernox, пожалуйста, ознакомьтесь с нашим каталогом HSS Standard.



С приложением для дисковых пил от Kinkelder, вы сможете найти всю (технологическую) информацию, касающуюся конкретных условий резки стали и использования дисковых пил Kinkelder.

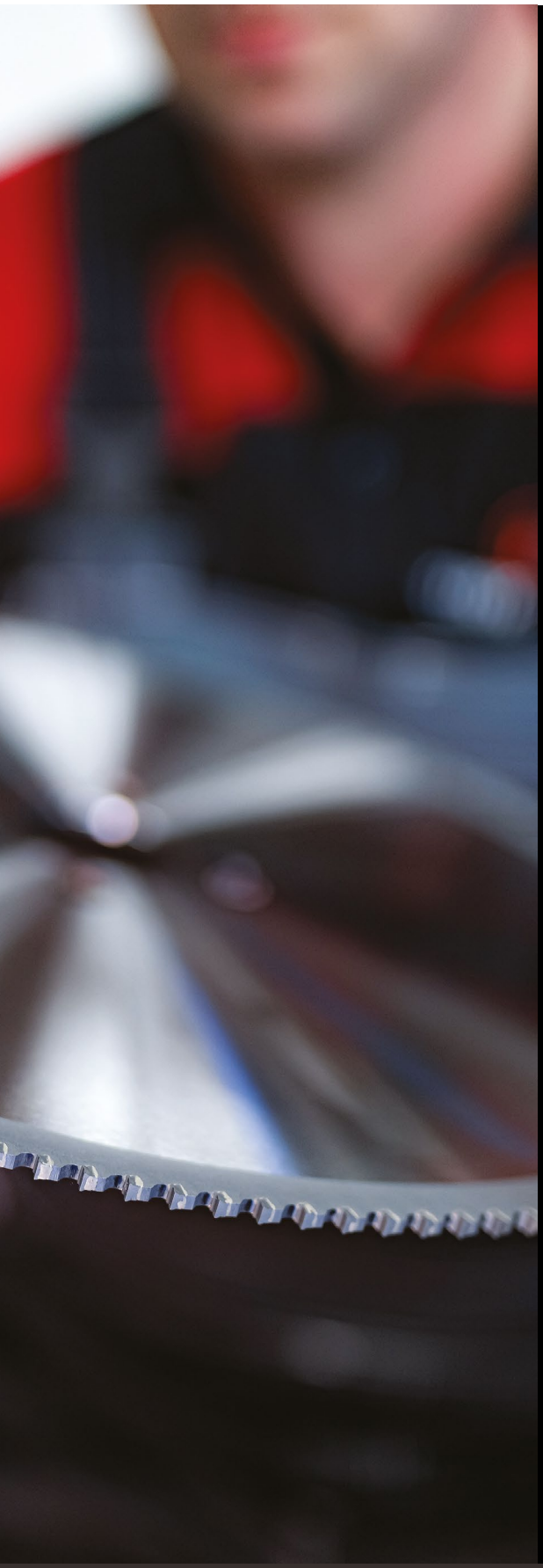
Download on the App Store

GET IT ON Google Play

Больше информации на:

www.kinkelder.com

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

International Knife & Saw, Inc.
Florence (SC), USA
T: +1 (843) 662 6345
info@iksinc.com.com
www.iksinc.com

DOWNLOAD OUR FREE APP NOW

Download on the App Store

GET IT ON Google Play

or scan

Made in Holland

www.kinkelder.ru