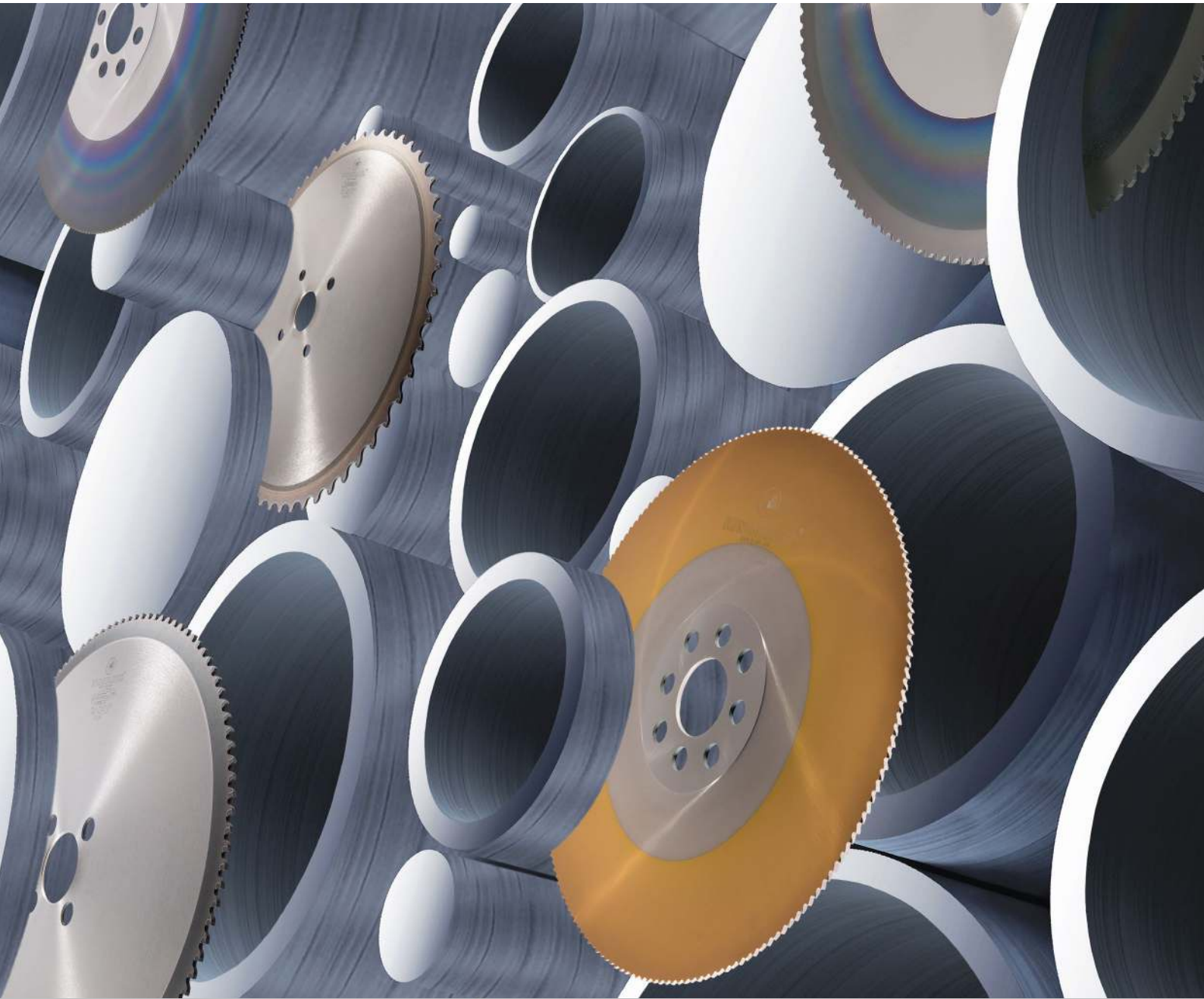




KINKELDER[®]
the cutting experts



KINKELDER

HSS & HM KREISSÄGEBLÄTTER

Eine Übersicht unserer Metallkreissägeblätter

HSS Standard Metallkreissägeblätter



Das dampfangelassene Alpha Metallkreissägeblatt hat eine blau-schwarze Oxidationsschicht, die dem Sägeblatt im Vergleich zu einem blanken Sägeblatt eine bessere Standzeit garantiert.

ANWENDUNGEN	Baustahl und unlegierter Werkstoffstahl in Stahlrohr, Profile und Vollmaterial mit einer Zugfestigkeit bis 700 N/mm ²
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 30 – 60 m/min
MASCHINEN	Manuelle und halbautomatische Sägemaschinen



Die Beschichtung sorgt für eine gute Gleiteigenschaft, um damit die Standzeit zu verbessern. Aufgrund seiner Härte kann diese TiN-Schicht bei vielen Problemanwendungen Abhilfe schaffen.

ANWENDUNGEN	Sägen von Baustählen, unlegiertem Werkzeugstahl und Rohren aus hochlegierten Stählen mit Zugfestigkeiten bis 750 N/mm ² (Chrom und Edelstahl gestrichen)
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 80 – 140 m/min. Vorschub: 0.04 - 0.09 mm/Zahn
MASCHINEN	Manuelle, halb- und vollautomatische Sägemaschinen



Das HSS Eclipse Metallkreissägeblatt ist ein sehr wirtschaftliches Werkzeug mit einer hervorragenden Verschleißschutz-Schicht. Die Beschichtung hat einen sehr niedrigen Reibungskoeffizienten und ist sehr wirtschaftlich herzustellen. Aufschweißungen an den Zahnflanken werden weitestgehend vermieden. Eclipse eignet sich auch hervorragend zum Sägen von Edelstahlrohren und -profilen.

ANWENDUNGEN	Baustähle, Edelstahl und unlegierter Werkzeugstahl mit einer Zugfestigkeit bis 600 N/mm ² in Rohr, Profil und Vollmaterial								
SCHNITTGESCHWINDIGKEIT	<table border="0"> <tr> <td>Stahl</td> <td>60 - 120 m/min</td> </tr> <tr> <td>Austenitischer Edelstahl</td> <td>30 - 50 m/min</td> </tr> <tr> <td>Ferritischer Edelstahl ohne Ti</td> <td>220 - 260 m/min</td> </tr> <tr> <td>Ferritischer Edelstahl mit Ti</td> <td>60 - 120 m/min</td> </tr> </table>	Stahl	60 - 120 m/min	Austenitischer Edelstahl	30 - 50 m/min	Ferritischer Edelstahl ohne Ti	220 - 260 m/min	Ferritischer Edelstahl mit Ti	60 - 120 m/min
Stahl	60 - 120 m/min								
Austenitischer Edelstahl	30 - 50 m/min								
Ferritischer Edelstahl ohne Ti	220 - 260 m/min								
Ferritischer Edelstahl mit Ti	60 - 120 m/min								
MASCHINEN	Manuell, halbautomatisch und automatisch, auch für mitlaufende Sägen auf Rohrschweißmaschinen								

HSS Advanced Metallkreissägeblätter



Durch eine spezielle, verschleißfeste und mehrschichtige PVD-Beschichtung mit niedrigem Reibungskoeffizienten, sehr hoher Härte und sehr hoher Temperaturbeständigkeit, können Fusion 2.0 Sägeblätter zum Sägen von mittel- bis hochzugfestem Kohlenstoffstahl bei extrem anspruchsvollen Anwendungen eingesetzt werden. Auch sehr gut für Rohrschweißmaschinen geeignet.

ANWENDUNGEN	Mittel bis hochfeste (Kohlenstoff-) Stahlrohre
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 120 – 200 m/min. Vorschub: 0.04 – 0.18 mm/Zahn
MASCHINEN	Automatikmaschinen, Halbautomatikmaschinen und Rohrschweißmaschinen



Fusion NX Sägeblätter wurden speziell für Edelstahlanwendungen und klebrigen Materialien entwickelt, diese eignen sich auch zum Sägen von dünnwandigen (Edel-) Stahlrohren auf Rohrschweißmaschinen.

ANWENDUNGEN	Ideal zum Sägen von (Edel-) Stahlrohren und klebrigen Materialien								
SCHNITTGESCHWINDIGKEIT	<table border="0"> <tr> <td>Stahl</td> <td>60 - 120 m/min</td> </tr> <tr> <td>Austenitischer Edelstahl</td> <td>30 - 50 m/min</td> </tr> <tr> <td>Ferritischer Edelstahl ohne Ti</td> <td>220 - 260 m/min</td> </tr> <tr> <td>Ferritischer Edelstahl mit Ti</td> <td>60 - 120 m/min</td> </tr> </table>	Stahl	60 - 120 m/min	Austenitischer Edelstahl	30 - 50 m/min	Ferritischer Edelstahl ohne Ti	220 - 260 m/min	Ferritischer Edelstahl mit Ti	60 - 120 m/min
Stahl	60 - 120 m/min								
Austenitischer Edelstahl	30 - 50 m/min								
Ferritischer Edelstahl ohne Ti	220 - 260 m/min								
Ferritischer Edelstahl mit Ti	60 - 120 m/min								
MASCHINEN	Automatikmaschinen, Halbautomatikmaschinen und Rohrschweißmaschinen								



Power 2.0 Metallkreissägeblätter bieten eine optimale Kombination aus einem starren Sägeblatt und einer vibrationsreduzierenden dünnen Schnittfuge zum Sägen von dünnwandigen Rohren und Profilen bei sehr anspruchsvollen Anwendungen. Ein hochwertiger Oberflächenschliff und eine reibungsarme Mehrschicht-PVD-Beschichtung sorgen für geringe Vibrationen, weniger Grat und verringern das Risiko einer Verformung des Rohrendes.

ANWENDUNGEN	Sägen von dünnwandigen Stahlrohren und Profilen
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 120 - 200 m/min. Vorschub: 0.04 - 0.18 mm/Zahn
MASCHINEN	Automatikmaschinen, Halbautomatikmaschinen, Rohrschweißmaschinen



Das Power NX Sägeblatt wurde speziell zum Sägen von (sehr) dünnwandigen (Edel-) Stahlrohren und -Profilen entwickelt. Eine spezielle, temperaturbeständige, dünne PVD-Beschichtung, kombiniert mit einer dünneren Schnittfläche, ermöglicht den Einsatz dieser Sägeblätter für extrem anspruchsvolle Anwendungen wie das schnelle Sägen von dünnwandigen Produkten.

ANWENDUNGEN	Sägen von dünnwandigen (Edel-) Stahlrohren und -Profilen, klebrige Materialien						
SCHNITTGESCHWINDIGKEIT	<table border="0"> <tr> <td>Austenitischer Edelstahl</td> <td>30 - 50 m/min</td> </tr> <tr> <td>Ferritischer Edelstahl ohne Ti</td> <td>220 - 260 m/min</td> </tr> <tr> <td>Ferritischer Edelstahl mit Ti</td> <td>60 - 120 m/min</td> </tr> </table>	Austenitischer Edelstahl	30 - 50 m/min	Ferritischer Edelstahl ohne Ti	220 - 260 m/min	Ferritischer Edelstahl mit Ti	60 - 120 m/min
Austenitischer Edelstahl	30 - 50 m/min						
Ferritischer Edelstahl ohne Ti	220 - 260 m/min						
Ferritischer Edelstahl mit Ti	60 - 120 m/min						
MASCHINEN	Automatikmaschinen, Halbautomatikmaschinen, Rohrschweißmaschinen						



Das HSS X-treme 2.0 Metallkreissägeblatt verkörpert die besten Eigenschaften der Fusion- und Power-Sägeblätter. Durch einen stabilen, flachen Flansch und eine verbesserte Konizität der Seitenflächen bieten X-treme 2.0 Sägeblätter eine stabile und hochpräzise Lösung beim Sägen von hochfesten Stahlrohren und Profilen auf einem sehr hohen Leistungsniveau.

ANWENDUNGEN	Sägen von Stahlrohren und Profilen mit einer Zugfestigkeit bis zu 1.000 N/mm ²
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 120 - 260 m/min. Vorschub: 0.04 - 0.22 mm/Zahn
MASCHINEN	Hochwertige Automatikmaschinen



Eine dedizierte, reibungsarme, dünne PVD-Beschichtung mit einer sehr hohen Temperaturbeständigkeit sowie einem stabilen, flachen Flansch und eine verbesserte Konizität der Seitenflächen ermöglichen dem X-treme NX Metallkreissägeblatt das Sägen von Edelstahlrohren und -Profilen auf höchstem Leistungsniveau.

ANWENDUNGEN	(Edel-) Stahlrohre, Profile und klebrige Materialien						
SCHNITTGESCHWINDIGKEIT	<table border="0"> <tr> <td>Austenitischer Edelstahl</td> <td>30 - 50 m/min</td> </tr> <tr> <td>Ferritischer Edelstahl ohne Ti</td> <td>220 - 260 m/min</td> </tr> <tr> <td>Ferritischer Edelstahl mit Ti</td> <td>60 - 120 m/min</td> </tr> </table>	Austenitischer Edelstahl	30 - 50 m/min	Ferritischer Edelstahl ohne Ti	220 - 260 m/min	Ferritischer Edelstahl mit Ti	60 - 120 m/min
Austenitischer Edelstahl	30 - 50 m/min						
Ferritischer Edelstahl ohne Ti	220 - 260 m/min						
Ferritischer Edelstahl mit Ti	60 - 120 m/min						
MASCHINEN	Hochwertige Automatikmaschinen						

HM Metallkreissägeblätter zum Sägen von Rohren und Profilen aus (Edel-) Stahl



Das Champion TL Metallkreissägeblatt wurde zum Sägen von Rohren mit einer Zugfestigkeit bis 850 N/mm² auf stationären Sägemaschinen mit hoher Leistung / Qualität entwickelt. Dank einer neuen Hartmetallsorte, einer neuen PVD-Beschichtung mit einer sehr glatten Oberflächenbeschaffenheit und einer neuen Zahngeometrie für eine bessere Spanabfuhr hat dieses Champion-Sägeblatt eine verbesserte Standzeit von bis zu 50% im Vergleich zu CX 3.

ANWENDUNGEN	Sägen von Stahlrohren mit einer Zugfestigkeit bis 850 N/mm ²
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 180 - 280 m/min. Vorschub: 0.04 - 0.24 mm/Zahn
MASCHINEN	Stationäre Hochleistungssägemaschinen wie Rattunde, Soco, Sinico, Bewo, RSA, Adige, Tsune



Das Champion TH Metallkreissägeblatt ist Teil einer völlig neuen Generation von Sägeblättern, die sich durch eine hohe Leistung und lange Standzeit auszeichnet. Das Champion TH Sägeblatt ist speziell zum Sägen von dünnwandigen Rohren mit einer Zugfestigkeit bis zu 1.800 N/mm² entwickelt worden.

ANWENDUNGEN	Sägen von (dünnwandigem) Stahlrohr mit einer Zugfestigkeit auf hochwertigen Sägemaschinen
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 200 – 350 m/min. Vorschub: 0.04 – 0.2 mm/Zahn
MASCHINEN	Soco, Rattunde, Sinico, Bewo, RSA, Adige



Das CX 3 Metallkreissägeblatt ist zum Sägen von Rohren und Profilen auf hochwertigen Sägemaschinen entwickelt worden. Die Schnittgeschwindigkeiten liegen bedeutend über denen von HSS Sägeblättern. Die besten Leistungen werden auf Sägemaschinen mit einem genauen, variablen Vorschub erzielt. Größere Zähne, welche für Zahnteilungen > 9mm verwendet werden, sorgen für zusätzliche Stabilität.

ANWENDUNGEN	Sägen von Stahlrohren mit einer Zugfestigkeit von 600 – 1.500 N/mm ²
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 180 – 280 m/min. Vorschub: 0.04 – 0.16 mm/Zahn
MASCHINEN	Soco, Rattunde, Sinico, Bewo, RSA, Plantool, Adige, OMP



Ein hoher Nickelgehalt von austenitischem Edelstahl macht es nahezu unmöglich, dieses Material mit HSS Sägeblättern zu sägen. Dank der speziellen Zahngeometrie und der beschichteten Hartmetallzähne sorgt das CX 4 Sägeblatt für perfekte, gratfreie Schnitte.

ANWENDUNGEN	Sägen von Edelstahlrohren
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 80 – 140 m/min. Vorschub: 0.06 – 0.12 mm/Zahn
MASCHINEN	Soco, Rattunde, Bewo, RSA, Sinico



Das hartmetall-bestücktes CX 5 Metallkreissägeblatt ist speziell zum Sägen von sehr dünnwandigen Rohren entwickelt worden, welche in herkömmlichen Sägeprozessen starke Vibrationen verursachen. Durch eine angepasste Zahngeometrie sägt das Sägeblatt leichter und ist damit auch für leichtere Sägemaschinen geeignet.

ANWENDUNGEN	Sägen von dünnwandigen, harten Stahlrohren auf leichteren Sägemaschinen, sägen von dünnwandigen Rohren und unstabilen Profilen auf hochwertigen Sägemaschinen
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 160 – 280 m/min. Vorschub: 0.025 – 0.12 mm/Zahn
MASCHINEN	Soco, Kasto, Bewo, RSA, Adige, Sinico, Rattunde

HM Metallkreissägeblätter zum Sägen von Vollmaterial aus (Edel-)Stahl



Durch die Kombination von Cermet Zähnen und der neuesten Entwicklung im Bereich der PVD-Beschichtung erreicht das Champion SL Metallkreissägeblatt sehr lange Standzeiten beim Einsatz auf Vollmaterialien aus Stahl. Das Champion SL Metallkreissägeblatt zeichnet sich aus durch: lange Standzeiten, geringe Geräusche, gute Schnittqualität und niedrige Kosten pro Schnitt.

ANWENDUNGEN	Sägen von Vollmaterial mit einer geringen bis mittleren Zugfestigkeit (400 – 800 N/mm ²) auf hochwertigen Sägemaschinen mit hohen Anforderungen an die Qualität der Schneidfläche und der Rechtwinkligkeit
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 100 – 280 m/min. Vorschub: 0.04 – 0.11 mm/Zahn
MASCHINEN	Soco, Rattunde, Kasto, Nishijima, Tsune, Behringer, Mega, Exactcut, Everising, etc.



Das PVD-beschichtete CX 1-M hartmetallbestückte Kreissägeblatt wurde speziell zum Sägen von Vollmaterial aus Stahl (Kohlenstoffgehalt < 0,60%) mit einer mittleren Zugfestigkeit zwischen 500 – 900 N/mm² auf hochwertigen Sägemaschinen entwickelt.

ANWENDUNGEN	Sägen von Vollmaterial aus Stahl mit einer Zugfestigkeit von 500 – 900 N/mm ² auf hochwertigen Sägemaschinen
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 100 - 280 m/min. Vorschub: 0.06 - 0.10 mm/Zahn
MASCHINEN	Alle bekannten, stationären Sägemaschinen wie: Soco, Tsune, Mega, Everising, Rattunde, Behringer etc.



Das CX 1-H Kreissägeblatt mit einem neuen Stammblattdesign, neuer Zahngeometrie und einer neuartigen PVD-Beschichtung ist speziell zum Sägen von hochfesten Stählen (> 900 N/mm², Kohlenstoffgehalt ≥ 0,60%) mit sehr hoher Leistung ausgelegt. Es eignet sich auch sehr gut zum Sägen von ferritischem, martensitischem und Duplex-Edelstahl mit einem Durchmesser von mehr als 35 mm.

ANWENDUNGEN	Sägen von hartem Vollmaterial aus Stahl mit einer Zugfestigkeit von mehr als 900 N/mm ² und Vollmaterial aus ferritischem, martensitischem und Duplex-Edelstahl Ø > 35 mm auf hochwertigen Sägemaschinen
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 60 - 140 m/min. Vorschub: 0.05 - 0.09 mm/Zahn
MASCHINEN	Alle bekannten, stationären Sägemaschinen wie: Soco, Kasto, Amada, Exactcut, Tsune, Mega, Everising, Rattunde, Behringer etc.



CX 6-S Kreissägeblätter sind mit Hartmetallzähnen bestückt und mit einer PVD-Beschichtung ausgestattet. Es eignet sich zum Sägen von Vollmaterial aus Edelstahl mit einem Durchmesser von ≤ 35 mm. Die spezielle Zahngeometrie der beschichteten Hartmetallzähne gewährleistet hohe Schnittgeschwindigkeiten und eine glatte Schnittfläche.

ANWENDUNGEN	Vollmaterial aus austenitischem, ferritischem, martensitischem und Duplex-Edelstahl mit einem Durchmesser von ≤ 35 mm
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 80 - 140 m/min. Vorschub: 0.03 - 0.05 mm/Zahn
MASCHINEN	Soco, Tsune, Amada, Mega, Kasto, Kentai, Behringer, Exactcut, Everising



Das CX 6-L Kreissägeblatt ist speziell zum Sägen von Vollmaterial aus austenitischem Edelstahl mit einem Durchmesser von > 35 mm und einer sehr hohen Leistung konzipiert. Die spezielle Zahngeometrie der beschichteten Hartmetallzähne gewährleistet hohe Schnittgeschwindigkeiten und eine glatte Schnittfläche.

ANWENDUNGEN	Vollmaterial aus austenitischem Edelstahl mit einem Durchmesser von > 35 mm
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 80 - 120 m/min. Vorschub: 0.06 - 0.12 mm/Zahn
MASCHINEN	Soco, Tsune, Amada, Mega, Kasto, Kentai, Behringer, Exactcut, Everising



Das PVD-beschichtete CX 7 Kreissägeblatt mit Cermet-Zähnen wurde speziell zum Sägen von Vollmaterial aus Stahl (Kohlenstoffgehalt < 0,60%) mit niedriger bis mittlerer Zugfestigkeit (bis 750 N/mm²) entwickelt. Die beste Leistung wird erzielt, wenn Material mit geringerer Zugfestigkeit geschnitten wird. Bei bestimmten Anwendungen wird eine Standzeit von mehr als 50 m² erreicht.

ANWENDUNGEN	Sägen von Vollmaterial aus Stahl mit einer Zugfestigkeit bis zu 750 N/mm ²
PARAMETER	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 100 - 280 m/min. Vorschub: 0.06 - 0.10 mm/Zahn
MASCHINEN	Soco, Kasto, Nishijima, Tsune, Amada, Behringer, RSA, Rattunde, Sinico, Mega, Exactcut, Everising

HM Metallkreissägeblätter für mitlaufende Sägemaschinen



SpeedMaster ist ein hartmetallbestücktes Metallkreissägeblatt für mitlaufende Sägemaschinen, welches die Liniengeschwindigkeiten erhöht und gleichzeitig die Produktionskosten senkt. Dort, wo Grenzen in der Schnittgeschwindigkeit bei beschichteten HSS-Sägeblättern erreicht sind, bieten die Speedmaster Sägeblätter eine effektive Lösung.

ANWENDUNGEN

Einzel- und Twin Sägemaschinen zum Sägen mit hartmetallbestückten Sägeblättern; mit dünner oder ohne Innenschabung. Sägen von Rohren mit einer Zugfestigkeit bis zu 1.000 N/mm²

PARAMETER

Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 350 m/min (Anfangswert)
Vorschub 1/2/3: Faktor 1/2/0.8. 0.05/0.10/0.04 mm/Zahn



Das ScarfMaster Sägeblatt ist ein PVD-beschichtetes, hartmetallbestücktes Sägeblatt mit Zähnen aus einem hochschlagfesten Hartmetall und einer speziellen Zahngeometrie. Die Zähne werden durch ein Stammblatt mit extra starkem Zahnrückens unterstützt. Diese Kombination aus Zahn und Sägeblattkörper ermöglicht eine sehr hohe Stabilität und Bruchfestigkeit und verlängert die Standzeiten der Sägeblätter.

ANWENDUNGEN

Mitlaufende Sägen mit harter Innenschabung

PARAMETER

Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 400 – 500 m/min (wählen Sie die höchste verfügbare Schnittgeschwindigkeit). Vorschub 1/2/3: Faktor 1/1/1. Anfangswert: 0.04 mm/Zahn.

MASCHINEN

ScarfMaster Sägeblätter sind verfügbar für mitlaufende Sägemaschinen, wie MTM, OTO mills, Nakata und Olimpia



TubeMaster hartmetall-bestückte Metallkreissägeblätter sind speziell für orbital mitlaufende Sägen auf Rohrschweißmaschinen entwickelt worden. Wesentliche Merkmale des TubeMaster Sägeblattes sind bruchfeste Hartmetallzähne, welche durch eine High-Tech-TiAlN-basierte PVD-Beschichtung geschützt sind. In Kombination mit einer speziellen Zahngeometrie, die die Spanabfuhr erleichtert, ist ein glattes Oberflächen-Finish ebenfalls gewährleistet. Die einzigartige Geometrie reduziert Vibrationen beim Sägen von dünnwandigen Rohren (< 4 mm), wodurch ausgezeichnete Standzeiten erreicht werden.

ANWENDUNGEN

Orbital, mitlaufende Sägen

PARAMETER

Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 350 – 400 m/min. Vorschub 1/2: 0.04 / 0.12 mm/Zahn

MASCHINEN

TubeMaster Metallkreissägeblätter sind verfügbar für alle Arten von Orbital Maschinen, wie MTM, OTO Mills, Elmaksan, Kusakabe, Linsinger und SMS Meer.

Werner Thelen Sägentechnik GmbH

Am Meilenstein 5
53909 Zülpich
Deutschland

T: +49 (2252) 838 750
info@wethe.de
www.wethe.de

Kinkelder BV Corporate Headquarters

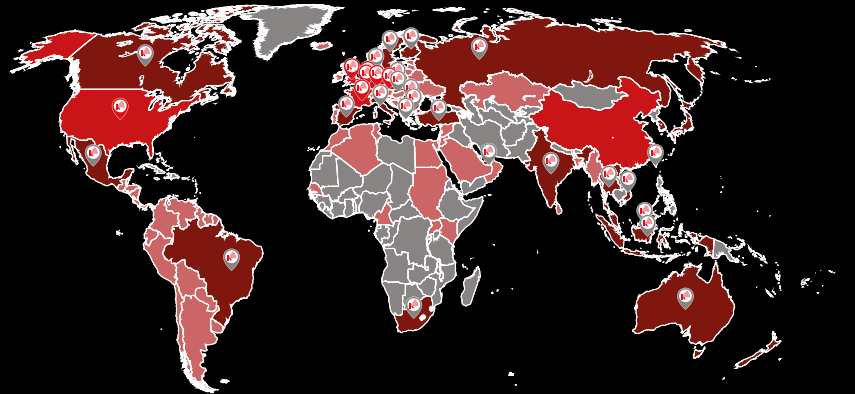
Nijverheidsstraat 2
6905 DL Zevenaar
The Netherlands

T: +31 (0)316 58 22 00
info@kinkelder.nl
www.kinkelder.com

Ihr Händler immer in ihrer Nähe

Dank eines Netzes von Tochtergesellschaften und Händlern in fast 80 Ländern ist Kinkelder in der Nähe der lokalen Märkte und verfügt gleichzeitig über die Vorteile des zentral bereitgestellten technischen Know-hows und der besten Verfahren.

Besuchen Sie www.kinkelder.com oder unsere App, um Ihren lokalen Kinkelder-Partner zu finden.



UNSERE APP ZUM DOWNLOAD



oder
scannen

