



KINKELDER[®]
the cutting experts

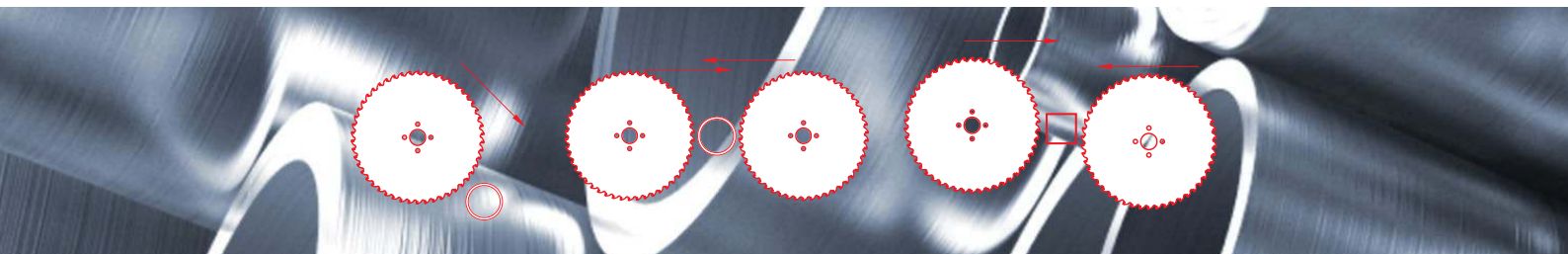


SERIE TCT

FLYING CUT-OFF

**3 Conceptos de corte diseñados para
la industria del tubo y caño (ERW)**

Single y Twin cut-off: sin ID scarf



SpeedMaster ha sido diseñada para utilizar en sierras de corte al vuelo. Permite alcanzar altas velocidades de línea bajando sus costos de producción

Cuando haya alcanzado las velocidades máximas de corte con HSS, los discos SpeedMaster proveen una solución efectiva.

Ventajas

- Velocidad de línea muy altas debido al corte tiempo del corte
- Muy buena terminación superficial, sin rebaba
- Mayor tiempo de producción sin paradas.

APLICACIONES

Equipos de corte al vuelo simple o dobles, diseñados para cortar discos TCT, con una pequeña rebaba interna o sin rebaba. Para tubos con una dureza de hasta 1.000 N/mm²

PARAMETROS

Velocidad de corte sugerida: 350 m/min (valor inicial)
Carga por diente 1/2/3: relación 1/2/0.8 0.05/0.10/0.04 mm/diente

Nota: Para adaptar altos requerimientos de velocidad de línea o reducir el nivel de vibración cuando se corta secciones de pared delgada, mayor velocidad de corte (arriba de 500 m/min) puede aplicarse. La carga por diente puede duplicarse si se requiere, mientras se respeta el máximo de capacidad de carga de 10%.

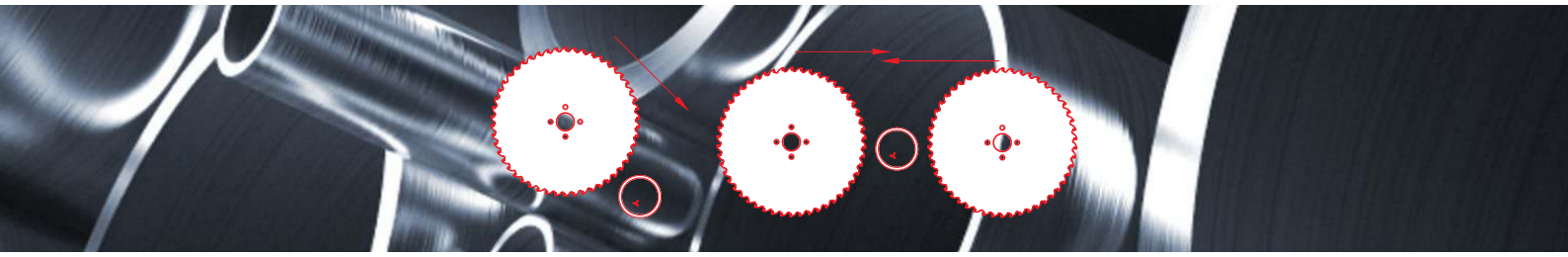
EJEMPLOS APLICACIONES TÍPICAS TCT SPEEDMASTER

Dimensiones (mm)	Especificación de material	Resistencia a la tracción (N/mm ²)	Velocidad de corte (línea de tubos) (m/min)	Velocidad de corte (m/min)	Alimentación (mm/diente)	Vida útil (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

Para mayor información:

www.kinkelder.es

Single y Twin cut-off: con ID scarf



ScarfMaster es un disco de corte con recubrimiento PVD y dientes de carburo tungsteno, con una geometría de diente muy especial y sus insertos son de un carburo de alta resistencia al impacto.

Los dientes están montados sobre un soporte extra resistente, la combinación diente/cuerpo provee una muy alta estabilidad y resistencia a estabilidad and la rotura, extendiendo la vida útil de la herramienta.

Ventajas

- Alta velocidad de línea
- Mayor tiempo entre cambio de discos de corte
- Especial para tubos con cordón de rebabado grueso
- Corta tubos API (hasta 1.800 N/mm²)
- Disponible en varios tipos de dientes

APLICACIONES

Corte al vuelo donde el cordón de rebabado es grueso.

PARAMETROS

Velocidad de corte sugerida: 400 -500 m/min (elegir max disponible)
Carga por diente 1/2/3: relación 1/1/1. Valor inicial 0.04 mm/diente

MAQUINAS

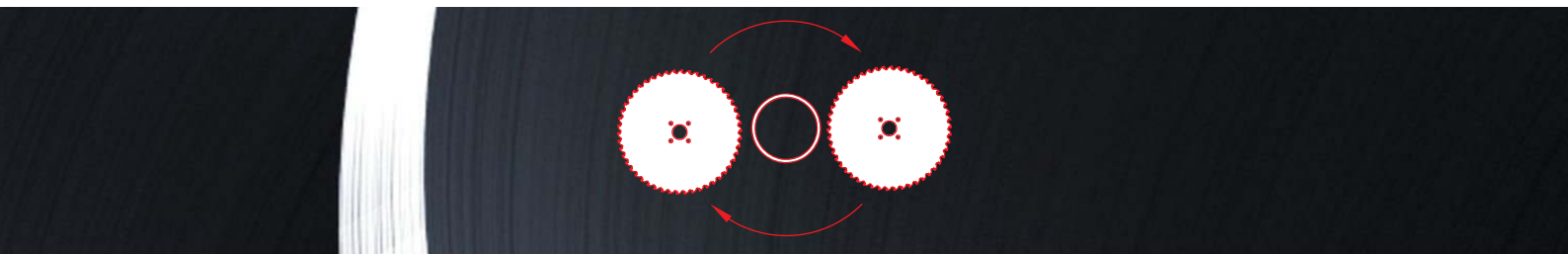
Estos discos de corte están disponibles para equipos de corte al vuelo como Oto Mills, MTM, Nakata y Olimpia

Nota: La falla principal para esta aplicación es el daño del diente u hombro. Elevar la velocidad de corte y reducir la carga por diente, mejora la vida de la sierra. La vida de la sierra depende en gran medida del tamaño, orientación y grado de material de la rebaba interior. Por consiguiente no puede darse una garantía de la vida de la cuchilla. La vida del disco varía considerablemente, dependiendo del operador/crew que influye en la condición de la Scarf.

EJEMPLOS APLICACIONES TÍPICAS TCT SCARFMASTER

Dimensiones (mm)	Especificación de material	Resistencia a la tracción (N/mm ²)	Velocidad de corte (m/min)	Tiempo de corte (s)	Vida útil (m ²)	Máquinas
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	1,5	MTM
48 x 3	S500 MC	500	75	2,0	1,4	Olimpia

Corte Orbital



Los atributos principales del disco de corte TubeMaster son sus dientes a prueba de rotura, protegidos por un recubrimiento de alta tecnología tipo PVD. Combinado con una geometría de corte ligero, el cual facilita la remoción del material, asegurando una superficie de buena terminación. Esta geometría ayuda a reducir las vibraciones cuando se cortan tubos de paredes finas ($< 4\text{ mm}$), resultando en una excelente duración del disco de corte.

La nueva generación de productos TubeMaster tiene un nuevo diseño, nuevo grado de carburo, geometría y revestimiento. Esto resulta en una vida más larga de las sierras y un desempeño más regular.

Ventajas

- Alta velocidad de línea
- Larga duración del disco de corte
- Corta materiales duros como tubos API (hasta 1.000 N/mm^2 , X80, HT)
- Corte limpio sin rebaba

APLICACIONES

Corte al vuelo (flying cut-off), corte Orbital

PARAMETROS

Velocidad de corte sugerida: $350 - 400\text{ m/min}$
Avance: $0,04 - 0,12\text{ mm/diente}$

MÁQUINAS

Los discos de corte Tubemaster están disponibles para todo tipo de sierras como ser Oto Mills, MTM, Elmaksan, Kusakale, Linsinger y SMS Meer

Nota: para adaptar altos requerimientos de velocidad de línea o reducir el nivel de vibración, mayor velocidad de corte (arriba de 600 m/min) puede aplicarse. La carga por diente puede elevarse, mientras se respeta el máximo de capacidad de carga de 10% durante la entrada. Respetar el corte de profundidad máximo de 3 mm .



Las Sierras TubeMaste Stainless ha sido desarrollada específicamente para cortar tubos de acero inoxidable en unidades orbitales. Estas sierras pueden hacer frente a velocidades de corte entre $60 - 120\text{ m/min}$. TubeMaste Stainless ofrece alto tiempo de actividad gracias a la vida de la sierra arriba de $3,5\text{ m}^2$, combinado con alta calidad de corte y volumen de producción.

APLICACIONES

Aplicaciones de corte al vuelo orbital

PARAMETROS

Velocidad de corte sugerida: $60 - 120\text{ m/min}$
Avance: $0.035 - 0.10\text{ mm/diente}$

MÁQUINAS

Los discos de corte TubeMaster Stainless (inoxidable) están disponibles para todas las máquinas de corte orbital.

Cual es la alternativa para Ud.?

3 conceptos, cada uno diseñado para un tipo de corte al vuelo específico



Estos son sus beneficios:

- Evitar paradas de producción para recambio de discos de corte
- Incrementar la velocidad de la línea
- Mejorar la vida útil del disco de corte
- Eliminar las rebabas

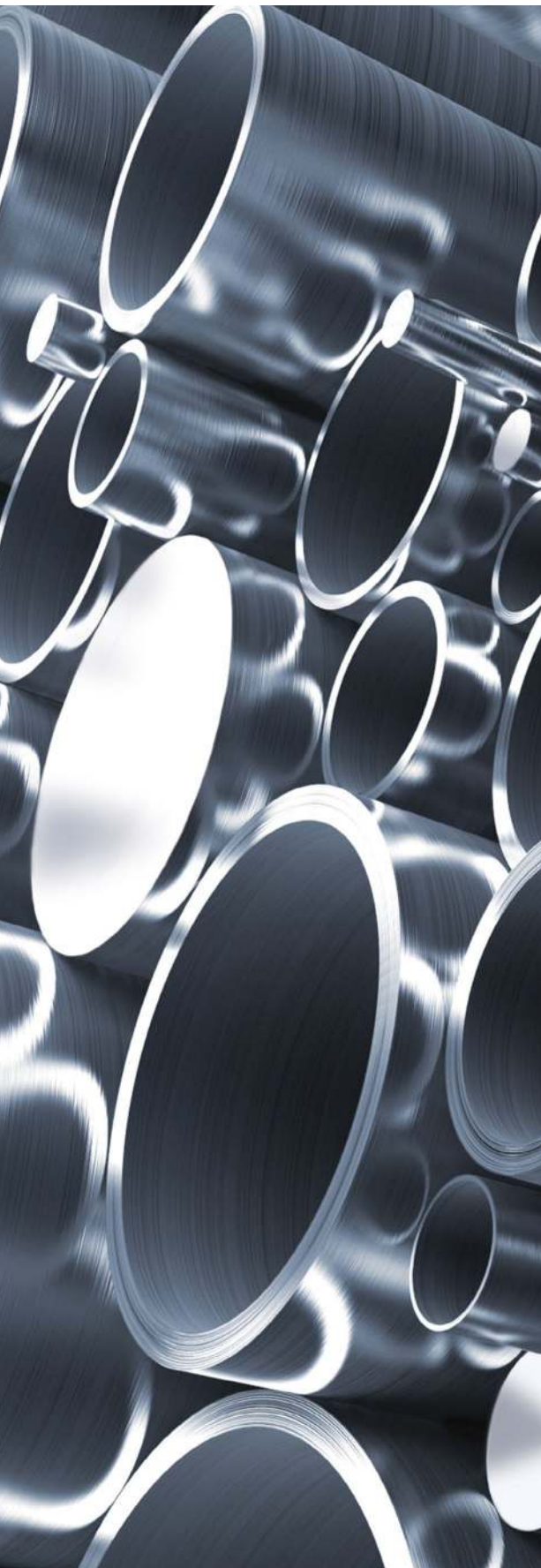
APPLICATIONS		
EQUIPOS	MATERIAL	SOLUCION
Orbital	Tubos de acero	TubeMaster
	Tubos de acero inoxidable	TubeMaster Stainless
Single y Twin Flying cut-off	Tubos de acero con ID scarf	ScarfMaster
	Tubos de acero sin ID scarf	SpeedMaster

Para mayor información:

www.kinkelder.es



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

Kinkelder France

Messein, France
T: +33 (383) 539713
info@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

**Kinkelder Cutting
Technology Co., Ltd.**

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

**Saws International
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

KTS Sägetechnik GmbH

Zülpich, Germany
T: +49 2252-835178-0
info@kts-saetechnik.de
www.kts-saetechnik.de

**DOWNLOAD OUR
FREE APP NOW**



or scan

