



FaBi Holding Member



TECHNOLOGIE ŘEZÁNÍ PRO VÁŠ ÚSPĚCH

SAW TECHNOLOGY FOR YOUR SUCCESS

A photograph of a building facade with a large sign. The sign is dark blue with the KAMPMANN SAW - TECHNOLOGY logo and text in white. Below the sign are several windows. The background is a clear blue sky.

KAMPMANN
SAW - TECHNOLOGY



TECHNOLOGIE ŘEZÁNÍ PRO VÁŠ ÚSPĚCH

Firma Kampmann byla založena v roce 1927 jako rodinný obchodní podnik. Od té doby se neustále vyvíjí a nyní je moderním výrobcem využívajícím pokročilých technologií. Dnes Kampmann působí na mezinárodním trhu a patří k nejlepším výrobcům pilových kotoučů pro průmyslové použití. Mezinárodní prodejní a servisní síť zaručuje nejvyšší kvalitu dodávek a služeb založených na vyspělé logistice. Naše výrobky jsou vyvíjeny v souladu s nejnovějšími požadavky na kvalitu a bezpečnost. Koncem roku 2009 se společnost přestěhovala do nové výrobní haly vybavené moderní výrobní linkou pro výrobu vysokovýkonných pilových kotoučů s pájenými tvrdokovovými břity. Díky upravené geometrii zubů, vysoce přesnému procesu broušení a sofistikovaným povlakům PVD poskytují pilové kotouče Kampmann perfektní řešení pro ekonomický proces řezání s výbornou kvalitou řezu a velice krátkou dobou řezacího cyklu. Ve spolupráci s partnery na největších světových trzích garantují naši zaměstnanci komplexní zákaznický servis a současně monitorují potřeby zákazníků. Toto vede k širokému spektru inovativních produktů, které splňují požadavky zákazníků.

SAW TECHNOLOGY FOR YOUR SUCCESS

Since the foundation of Kampmann GmbH in 1927, we have continuously expanded and developed from a family-owned trading company to a modern high-tech manufacturing plant. Today Kampmann is an internationally active company and leading manufacturer of saw blades for industrial use. With an international sales and service network we grant a high-quality supply and repair service based on well-organized logistics. Our products are developed in accordance with the latest quality and safety requirements.

At the end of 2009, the company moved to a new plant which is equipped with a modern production line for high performance thin-cutting tungsten carbide-tipped circular saw blades. Due to adapted tooth geometries, precise grinding processes and sophisticated PVD coatings, our saw blades offer the perfect solution for an economical sawing process with excellent cutting quality and very short cutting time. In cooperation with partners in the most important sales markets our qualified staff guarantee a sustainable customer service and consequent market research. This results in a variety of innovative products which completely meet customers' requirements.

SLUŽBY a SERVIS

SERVICE

- » Profesionální partner pro náročné procesy řezání pilovými kotouči
- » Více než 90letá zkušenost s produkcí pilových kotoučů
- » Firemní zaměření na SK pilové kotouče, HSS pilové kotouče, frikční pilové kotouče
- » Nestandardní řešení v řezacím procesu, speciální nástroje, příslušenství ke svařovacím linkám pro výrobu trubek
- » Ostření, opravy a komplexní renovace. Vyspělá logistika
- » Vizionářské koncepce zařízení pro speciální strojírenství
- » MQL - Systém minimálního mazání olejovou mlhou

- » professional partner for challenging sawing processes
- » experience with circular saw blades for more than 90 years
- » specialized in the production of carbide-tipped circular saw blades, HSS and friction saw blades
- » customized cutting solutions, special tools, accessories for tube welding plants
- » sharpening and repair service as well as delivery and pick-up service with our own trucks
- » visionary sawing machine concepts
- » minimal-quantity cooling and lubrication systems

Seznam aktuálních spolupracujících a obchodních partnerů naleznete na naší internetové stránce www.kampmann-gmbh.de.

You will find a list of our current cooperation and sales partners on our website www.kampmann-gmbh.de.

Akkreditierte
Zertifizierungs-
gesellschaft
Mittelstand



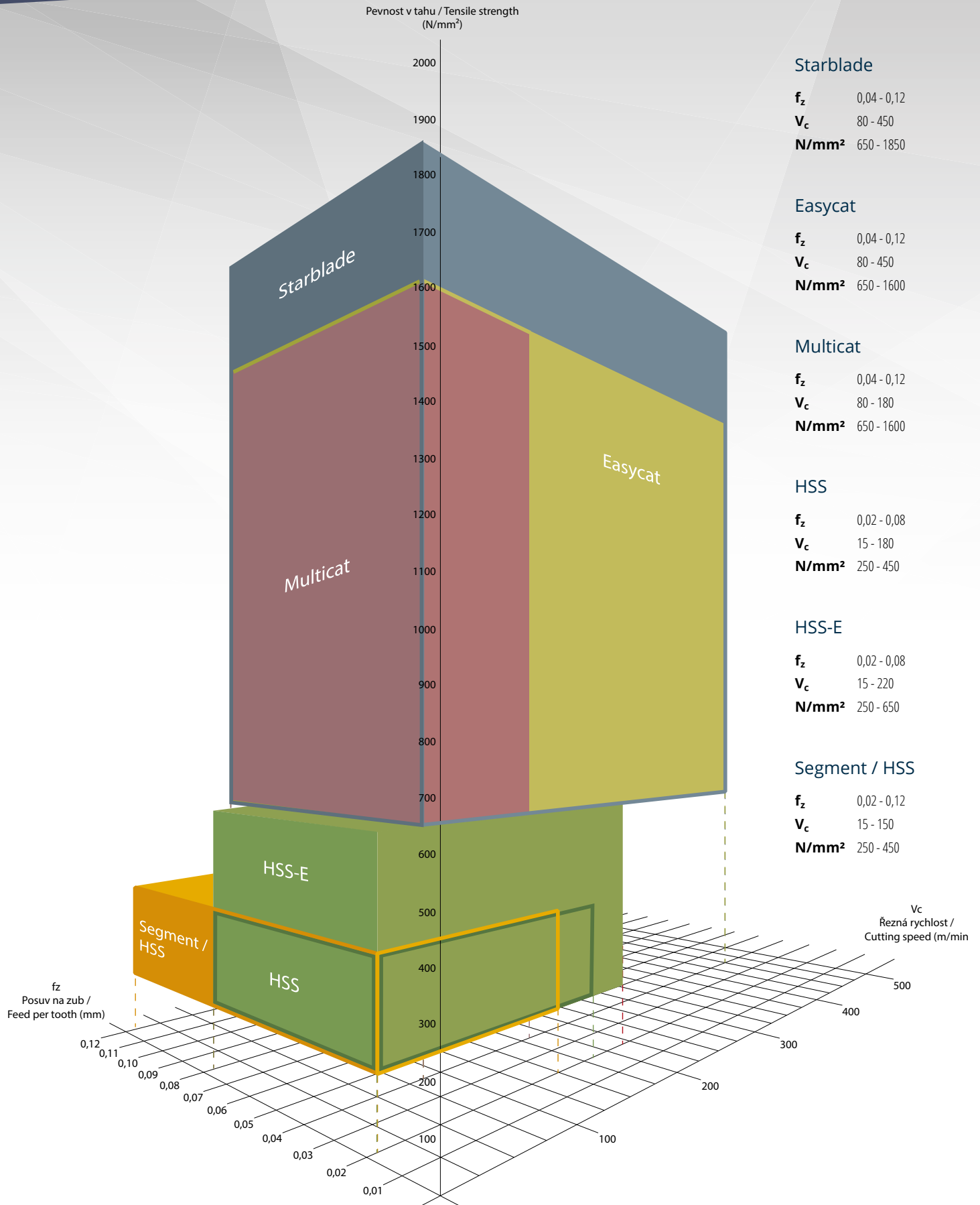
PŘEHLED PRODUKTŮ

PRODUCT OVERVIEW

		EASYCAT™							STARBLADE™	MULTICAT™	
		Pilové kotouče pro vysokovýkonné tenké řezání High-performance thin-cutting TCT circular saw blade							Pilové kotouče pro vysokovýkonné tenké řezání High-performance thin-cutting TCT circular saw blade	Pilové kotouče s pájenými SK zuby TCT circular saw blade	
Typ Type		Easycat S	Easycat C Cermet	Easycat T	Easycat FS	Easycat FSIS	Easycat TO	Easycat X	Starblade	KCS	KCNF
Druh polotovaru Workpiece shape	plný materiál Solid material	✓	✓					✓	✓	✓	✓
	Trubka Tube			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Profil Profile			✓	✓			✓	✓	✓	✓
Materiál polotovaru Workpiece material	Ocel (nelegovaná + legovaná) Steel (unalloyed and alloyed)	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	
	Nerez oceli Stainless steel							✓	✓	✓	
	neželezné kovy NE metals										✓
	Plasty Plastics										✓
	Dřevo Wood										✓
Stroje Sawingmachine	Stacionární Stationary	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓
	Pohyblivé Flying			✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓
Ø	Rozsah průměrů pilových kotoučů Diameter	250-850							250-690	200-2000	150-2000
Výhody advantages	Krátký čas řezu short sawing time	***							**	**	**
	Vysoká životnost long tool life	***							**	**	**
	Dobrá kvalita řezaného povrchu good cutting surfaces	***							**	**	**
	Úzké délkové tolerance low length tolerances	***							**	**	**
	Úzká šířka řezu low cutting	***							***	*	*
	Úzká rozteč zubů tight toothing	**							**	**	**
	PVD povlak PVD coating	***							***	*	*
	Možnost přebřusu zubů resharpening of teeth possible	*							**	***	***

VÝBĚR VHODNÝCH TYPŮ PILOVÝCH KOTOUČŮ PRO OCELI

SELECTION OF THE SUITABLE TYPE OF SAW BLADE FOR STEELS



Starblade

f_z 0,04 - 0,12
 V_c 80 - 450
 N/mm^2 650 - 1850

Easycat

f_z 0,04 - 0,12
 V_c 80 - 450
 N/mm^2 650 - 1600

Multicat

f_z 0,04 - 0,12
 V_c 80 - 180
 N/mm^2 650 - 1600

HSS

f_z 0,02 - 0,08
 V_c 15 - 180
 N/mm^2 250 - 450

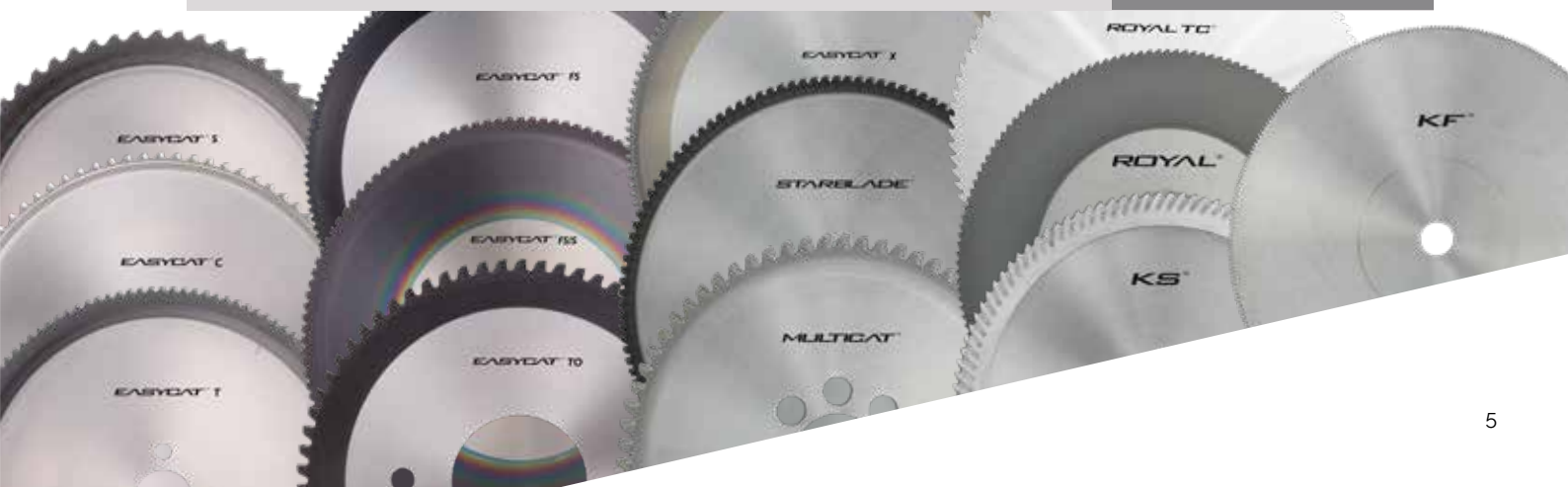
HSS-E

f_z 0,02 - 0,08
 V_c 15 - 220
 N/mm^2 250 - 650

Segment / HSS

f_z 0,02 - 0,12
 V_c 15 - 150
 N/mm^2 250 - 450

	Strana / Page	
Easycat S	6	<i>EASYCAT®</i>
Easycat C	8	
Easycat T	10	
Easycat FS	12	
Easycat FSIS	14	
Easycat TO	16	
Easycat X	18	
Starblade	20	<i>STARBLADE®</i>
Multicat KCS	22	<i>MULTICAT®</i>
Multicat KCNF	23	
Royal TC	24	<i>ROYAL TC®</i>
Royal HSS	26	<i>ROYAL HSS®</i>
Royal 45	26	
Royal 65	26	
Kampmann Segment KS	30	<i>KS®</i>
Kampmann Friction KF	32	<i>KF®</i>
Kampmann Friction KF HR	32	
Ořezávání sváru / deburring tools	34	Příslušenství / Accessories
IMPEDERY / impeder cores	36	
MQL -Systém minimálního mazání olejovou mlhou / minimal-quantity cooling and lubrication system	38	
Pilové pásy / bandsaw blades	40	



PILOVÉ KOTOUČE S TVRDOKOVOVÝMI PÁJENÝMI ZUBY PRO PLNÉ MATERIÁLY

CARBIDE-TIPPED SAW BLADE FOR SOLID BARS

Pilové kotouče s pájenými tvrdokovovými zuby s povlakem PVD jsou určeny k řezání plného materiálu s vysokou pevností v tahu s obsahem uhlíku **>0,45 %**. Nástroje EASYCAT S garantují vysokou výkonnost a excelentní povrch řezu, a to u materiálů s pevností až 1 600 N/mm².

PVD-coated, carbide-tipped circular saw blade, suitable for cutting solid bars with high tensile strength and a carbon content **>0,45 %**. The EASYCAT S guarantees high cutting performances and an excellent cutting surface, even at strengths up to 1600 N/mm² and changing material qualities.



Standardní rozměry v mm a možnosti použití

Standard sizes in mm and applications

D	B	d	z	N/dn/TK	m	a	e	w
250	2,0	32	54	4/9/50 4/12/64	Adige Amada Anderson Behringer Eisele Bewo Conni Dornieden Duito / Delta Endo Everising Exactcut Ficpe Fong Ho Gernetti ITEC Kaltenbach Kasto Kentai Mair Mega MEP Missler Nishijima Noritake OMP Plantool Rattunde Rohbitech RSA Samurai Shing Hsyang Shyh Hang Simax Sinico Soco Trennjäger Tsune Wagner	Plný materiál solid bars	Vc: 100 - 150 m/min fz: 0,04 - 0,12 mm/Z	Nelegované a legované oceli (kromě nerez) unalloyed and alloyed steels (except stainless steel)
			60					
			72					
			80					
285	2,0	32/40	60					
			72					
			80					
315	2,3	32/40	60					
			72					
			80					
350/360	2,6	40/50	60					
			80					
			100					
425	2,7	40/50	60					
			80					
			100					
460	2,7	40/50	60					
			80					
			100					
520	3,1	45/50	60					
			80					
			100					
580	3,1	80	60					
			80					
			100					
630	3,6	80	60					
			80					
			100					
660	3,6	80	60					
			80					
			100					
750	4,0	80	60					
			80					
			100					
850	4,4	80	60					
			80					
			100					

D - průměr kotouče (mm), B - šířka řezu, d - průměr upínacího otvoru, z - počet zubů, N, d_n, TK - unášecí otvory, m - stroje, a - požití, e - řezné podmínky, w - ocel

Speciální rozměry na vyzádání /
Other dimensions on request

PILOVÉ KOTOUČE S CERMETOVÝMI PÁJENÝMI ZUBY PRO PLNÉ MATERIÁLY

CERMET-TIPPED SAW BLADE FOR SOLID BARS

Pilové kotouče s cermetovými pájenými zuby jsou určeny pro řezání plných materiálů. Ideální pro dělení nelegovaných a legovaných ocelí s obsahem uhlíku $\leq 0,45\%$. Vysoce abrazivně odolná jakost zubů, přesný výbrus boku a inovativní technika pájení umožňují velmi dlouhou životnost při čistém řezu s vysokou rozměrovou stálostí. Pro použití na řezání legované oceli může být Easycat C ošetřen PVD povlakem, který zajišťuje prodlouženou životnost.

Cermet-tipped saw blade, used to cut solid bars. Ideally suitable for cutting unalloyed and alloyed steels with a carbon content $\leq 0,45\%$. The highly abrasion-resistant tooth quality, a precise side grinding and an innovative brazing technology guarantee a very long tool life together with a clean cut with high dimensional accuracy. Depending on the application, the Easycat C is provided with a specially developed PVD layer for alloyed steels. This ensures a further plus regarding the tool life.



Standardní rozměry v mm a možnosti použití Standard sizes in mm and applications

D	B	d	z	N/d _n /TK	m	a	e	w
250	2,0	32	50	4/9/50 4/12/64	Adige Amada Anderson Behringer Eisele Bewo Conni Dornieden Duito / Delta Endo Everising Exactcut Ficep Fong Ho Gernetti ITEC Kaltenbach Kasto Kentai Mair Mega MEP Missler Nishijima Noritake OMP Plantool Rattunde Rohbitech RSA Samurai Shing Hsyang Shyh Hang Simax Sinico Soco Trennjäger Tsune Wagner			
			60					
			72					
			80					
285	2,0	32/40	50	4/9/50 4/12/64				
			60					
			72					
			80					
315	2,3	32/40	50	4/9/50 4/12/64 4/15/80		Plný materiál solid bars	Vc: 100 - 150 m/min fz: 0,04 - 0,12 mm/Z	Nelegované a legované oceli (kromě nerezí), Uhlík < 0,45% Unalloyed and alloyed steels (except stainless steel), carbon < 0,45%
			60					
			72					
			80					
350/360	2,6	40/50	60	4/12/64 4/12/90 4/15/80				
			80					
			100					
425	2,7	40/50	60	4/12/90 4/15/80				
			80					
			100					
460	2,7	40/50	60	4/12/90 4/15/80				
			80					
			100					

D - průměr kotouče (mm), B - šířka řezu, d - průměr upínacího otvoru, z - počet zubů, N, d_n, TK - unášecí otvory, m - stroje, a - požití, e - řezné podmínky, w - ocel

Speciální rozměry na vyžádání /
Other dimensions on request

PILOVÉ KOTOUČE S TVRDOKOVOVÝMI PÁJENÝMI ZUBY PRO ŘEZÁNÍ TRUBEK

CARBIDE-TIPPED SAW BLADE FOR TUBES

Pilové kotouče s tvrdokovovými pájenými zuby s povlakem PVD byly vytvořeny pro řezání ocelových trubek na automatických stacionárních pilových zařízeních. Velmi vysoká rychlost řezání a posuvu u tvrdých materiálů a vynikající jakost řezu charakterizuje EASYCAT T. Pilové kotouče s malou roztečí zubů do 170 zubů u průměru 350 mm jsou ideální pro řezání trubek s tenkou tloušťkou stěny.

The PVD-coated and carbide-tipped saw blade was developed to cut steel tubes on fully automatic stationary sawing machines. Very high cutting and feed speeds on hard material as well as excellent cutting quality characterize the quality of the Easycat T saw blade. With a fine toothing of up to 170 teeth on a diameter of 350 mm, this saw blade is also suitable for separating thin wall thicknesses.



Standardní rozměry v mm a možnosti použití Standard sizes in mm and applications

D	B	d	z	N/dn/TK	m	a	e	w	
250	2,0	32/40	60	4/9/50					
			80	4/12/64					
285	2,0	32/40	90	2/9/50					
			110	4/12/64					
315	2,3	32/40/50	60	4/9/50					
			100	4/12/64					
			120	4/15/80					
			140						
350/360	2,6	40/50	80	4/12/64 4/15/80					Adige
			100						Amada
			120						Anderson
			140						Behringer Eisele
			170						Bewo
400	2,7	32/40/50	100	4/12/64 4/15/80					Conni
			110						Dornieden
			120						Duito / Delta
			140		Endo				
450	2,8	40/50	100	4/12/64 4/15/80	Everising				
			110		Exactcut				
			120		Ficep				
			140		Fong Ho				
500	3,4	40/50/80/140	120	4/15/80 4/18/100 4/23/120	Gerneti				
			140		ITEC				
			160		Kaltenbach				
			170		Kasto				
			180		Kentai				
550	3,6	50/80/140	120	4/15/80 4/23/120 4/17,5/170	Mair				
			140		Mega				
			160		MEP				
			170		Missler				
			180		Nishijima				
560	3,6	50/80/140	120	4/15/80 4/23/120 4/17,5/170	Noritake				
			140		OMP				
			160		Plantool				
			170		Rattunde				
			180		Rohbitech				
600	3,6	50/80/140	120	4/15/80 4/23/120 4/15/190	RSA				
			140		Samurai				
			160		Shing Hsyang				
			170		Shyh Hang				
			180		Simax				
650	3,6/4,0	50/80/140	120	4/15/80 4/23/120 4/15/190	Sinico				
			140		Soco				
			160		Trennjäger				
			170		Tsune				
690	4,0	50/80/140	120	4/15/80 4/23/120 4/15/190	Wagner				
			140						
			160						
			180						

D - průměr kotouče (mm), B - šířka řezu, d - průměr upínacího otvoru, z - počet zubů, N, d_n, TK - unášecí otvory, m - stroje, a - požití, e - řezné podmínky, w - ocel

Speciální rozměry na vyžádání / Other dimensions on request

PILOVÉ KOTOUČE S TVRDOKOVOVÝMI PÁJENÝMI ZUBY PRO ŘEZÁNÍ TRUBEK A PROFILŮ NA POHYBLIVÝCH PILÁCH

CARBIDE-TIPPED CIRCULAR SAW BLADE FOR TUBES
AND PROFILES ON FLYING SAWS

Pilové kotouče s tvrdokovovými pájenými zuby a povlakem PVD jsou vyvinuty zvláště pro řezání trubek a profilů na průběžných pilovacích strojích. Velmi vysoké rychlosti a posuvy řezání i v případě dělení tlustostěnných tvrdých materiálů umožňují optimální produktivitu a nabízejí efektivní řešení na svářecích linkách.

PVD-coated and carbide-tipped circular saw blade, developed to cut tubes and profiles on flying saws. Very high cutting and feeding speeds in case of thick-walled and hard material allow excellent productivity and provide an effective solution for tube welding plants.



Standardní rozměry v mm a možnosti použití Standard sizes in mm and applications

D	B	d	z	N/dn/TK	m	a	e	w
250	2,0	32/40	60	2/9/50				
			80	4/12/64				
285	2,0	32/40	90	2/9/50				
			110	4/12/64				
315	2,3	32/40/50	80	2/9/50				
			100	4/12/64				
			120	4/15/80				
350/360	2,6	32/40/50	80	4/12/64				
			100	4/15/80				
			120					
400	2,7	32/40/50	100	4/12/64				
			110	4/15/80				
			120					
			140					
450	2,8	40/50	100	4/12/64				
			110	4/15/80				
			120					
			140					
500	3,4	40/50/80/140	120	4/15/80				
			140	4/18/100				
			160	4/23/120				
			170					
			180					
550	3,6	50/80/140	120	4/15/80				
			140	4/23/120				
			160	4/17,5/170				
			170					
			180					
560	3,6	50/80/140	120	4/15/80				
			140	4/23/120				
			160	4/17,5/170				
			170					
			180					
600	3,6	50/80/140	120	4/15/80				
			140	4/23/120				
			160	4/15/190				
			170					
			180					
650	3,6/4,0	50/80/140	120	4/15/80				
			140	4/23/120				
			160	4/15/190				
			170					
			180					
690	4,0	50/80/140	120	4/15/80				
			140	4/23/120				
			160	4/15/190				
			170					
			180					

D - průměr kotouče (mm), B - šířka řezu, d - průměr upínacího otvoru, z - počet zubů, N, d_n, TK - unášecí otvory, m - stroje, a - požití, e - řezné podmínky, w - ocel

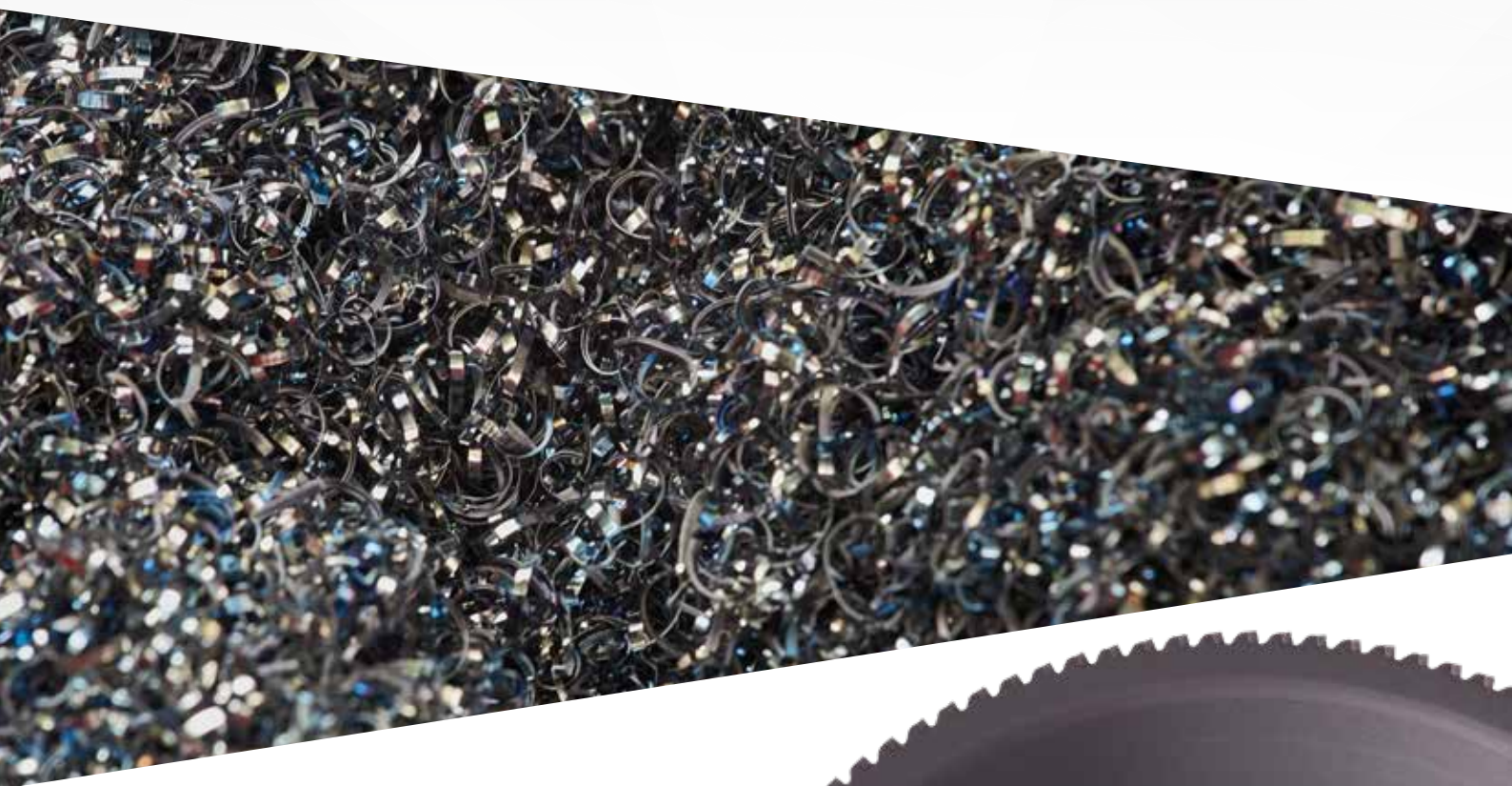
Speciální rozměry na vyžádání / Other dimensions on request

**PILOVÉ KOTOUČE S PÁJENÝMI SK ZUBY PRO DĚLENÍ TRUBEK U KTERÝCH
VEVNITŘ ZŮSTALA TŘÍSKA PO OŘEZÁNÍ SVARU**

**CARBIDE-TIPPED SAW BLADE FOR WELDED TUBES WITH
INLYING CHIPS RESULTING FROM DEBURRING PROCESS**

Díky speciální konstrukci a povlaku PVD tyto pilové kotouče se používají na pohyblivých pilách k řezání trubek a profilů, u kterých vevnitř zůstává tříška po procesu vnitřního ořezu svaru. Tyto pilové kotouče současně umožňují použití vysokých řezných rychlostí a vyznačují se dlouhou životností a taky rovnoměrným opotřebením.

Due to its specially developed design this PVD-coated, carbide-tipped saw blade is used on flying saw machines for cutting tubes and profiles with inlying chips resulting from deburring process. This new development simultaneously grants high cutting speeds as well as a long tool life and constant wear.



Standardní rozměry v mm a možnosti použití Standard sizes in mm and applications

D	B	d	z	N/d _n /TK	m	a	e	w
315	2,7	32/40/50	90	2/9/50 4/12/64 4/15/80				
			100					
			110					
			120					
350	2,7	32/40/50	100	4/12/64 4/15/80				
			110					
			120					
400	2,7	32/40/50	100	4/12/64 4/15/80				
			110					
			120					
			140					
450	2,8	32/40/50	100	4/12/64 4/15/80				
			110					
			120					
			140					
500	3,4	40/50/80/140	120	4/15/80 4/18/100 4/23/120	Addafer	Trubky a profily welded tubes & profiles	Vc: 350 - 450 m/min fz: 0,02 - 0,04 mm/Z	Nelegované a legované oceli (kromě nerez) Unalloyed and alloyed steels (except stainless steel)
			140		Asmag			
			160		Danieli			
			170					
			180					
525	3,4	40/50/80/140	120	4/15/80 4/23/120 4/17,5/170	Dreistern			
			140		Fives Oto			
			160		MTM			
			170					
560	3,6	50/80/140	120	4/15/80 4/23/120 4/17,5/170	Olimpia			
			140		Seuthe			
			160		SMS Meer			
			170					
			180					
600	3,6	50/80/140	120	4/15/80 4/23/120 4/15/190				
			140					
			160					
			170					
650	4,0	50/80/140	120	4/15/80 4/23/120 4/15/190				
			140					
			160					
			170					
			180					
690	4,0	50/80/140	120	4/15/80 4/23/120 4/15/190				
			140					
			160					
			170					
			180					

D - průměr kotouče (mm), B - šířka řezu, d - průměr upínacího otvoru, z - počet zubů, N, d_n, TK - unášecí otvory, m - stroje, a - požití, e - řezné podmínky, w - ocel

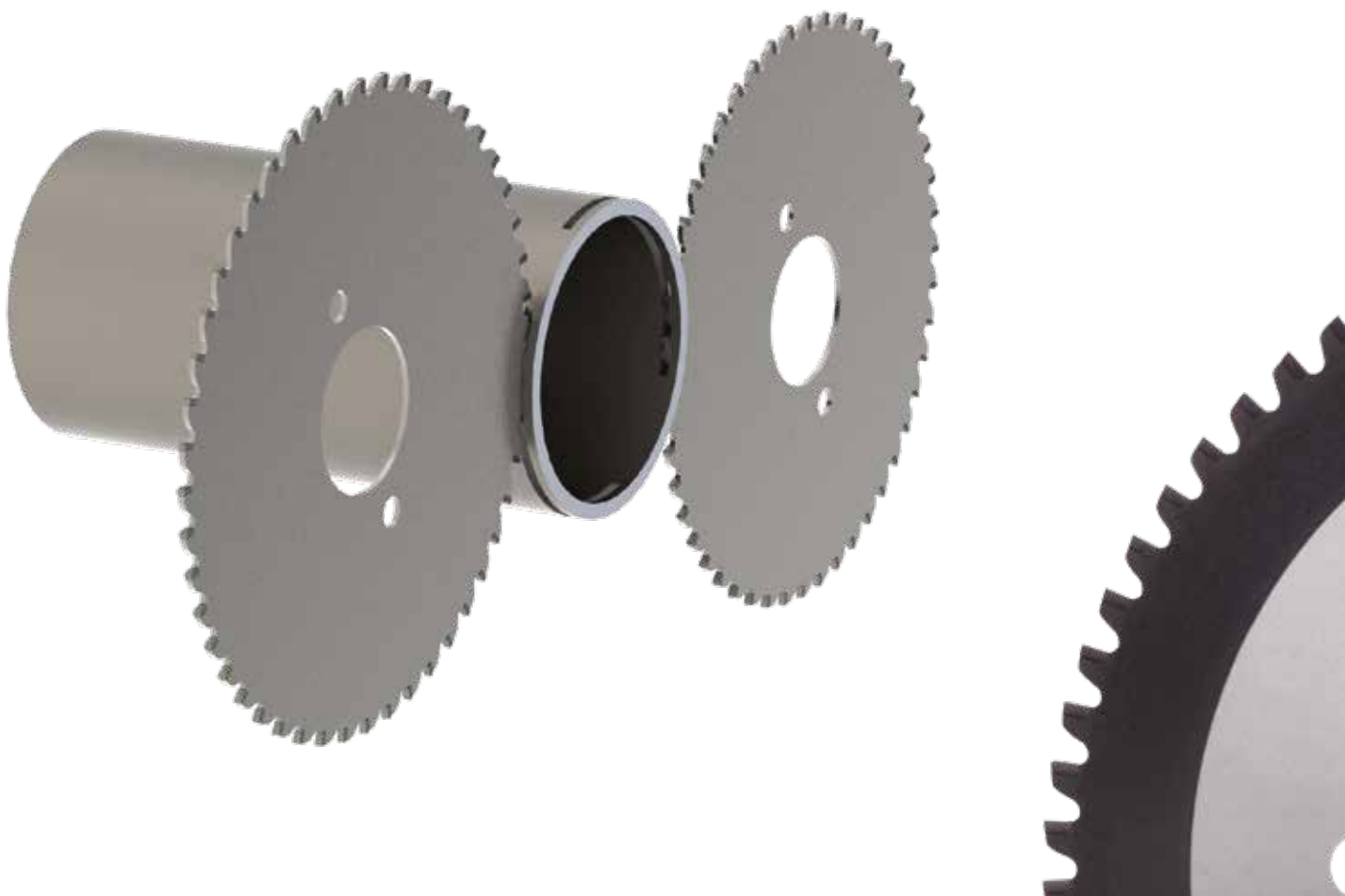
Speciální rozměry na vyžádání / Other dimensions on request

PILOVÉ KOTOUČE S TVRDOKOVOVÝMI PÁJENÝMI ZUBY K ŘEZÁNÍ TRUBEK A PROFILŮ PRO ORBITÁLNÍ PILOVÉ ZAŘÍZENÍ

CARBIDE-TIPPED SAW BLADE FOR TUBES AND PROFILES
ON ORBITAL SAW MACHINES

Pilové kotouče EASYCAT TO s pájenými povlakovanými SK zuby byly vyvinuty pro orbitální řezací pily k řezání velkých uzavřených profilů, které jsou ve srovnání se standardními pilami ekonomičtější. Při orbitálním procesu řezání rotují kolem obrobku minimálně dva pilové kotouče. Tímto způsobem se snižuje čas řezání a taky průměr pilových kotoučů. Použití pilových kotoučů EASYCAT TO snižuje nejenom náklady na nástroje, ale díky optimalizované geometrii zajišťuje i dlouhou životnost.

The EASYCAT TO is a PVD-coated, carbide-tipped saw blade and was developed for orbital sawing machines which are much more economical for large hollow profiles compared to standard sawing machines. During this process at least two saw blades are moving 360° around the material to be cut. By means of this process both cutting time and required outside diameter of saw blades are reduced. The EASYCAT TO series does not only reduce tool costs but also grants long tool life due to customized design.



Sortiment / Product range

Vzhledem k rozdílnému použití pilových kotoučů EASYCAT TO jsme schopni vyrobit i kotouče dle přání zákazníka. Rozsah průměrů se pohybuje od 250 do 450 mm.

Due to the various applications the EASYCAT TO saw blades are manufactured as per customer's request. The delivery program covers a diameter range from 250 - 450 mm.



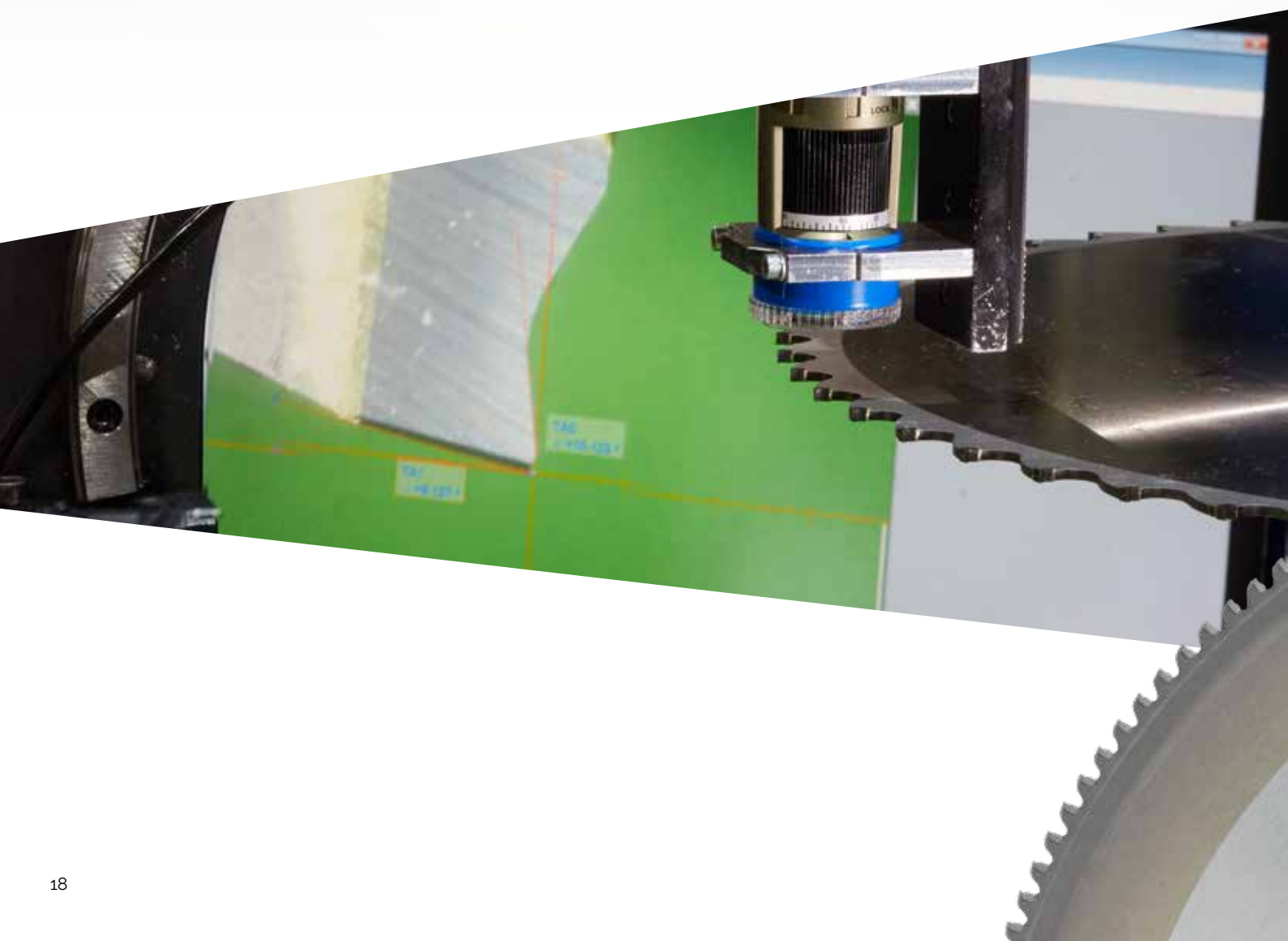
PILOVÉ KOTOUČE S TVRDOKOVOVÝMI PÁJENÝMI ZUBY PRO NEREZOVÉ OCELE

CARBIDE-TIPPED CIRCULAR SAW BLADE FOR STAINLESS STEEL

Pilové kotouče z rodiny Easycat x s tvrdokovovými pájenými zuby a povlakem PVD byly vyvinuty pro dělení trubek, uzavřených profilů a plného materialu, které jsou vytvořeny z nerezových a kyselinovzdorných ocelí na plně automatických řezacích pilách. Speciálně vyvinutý druh slinutého karbidu a optimalizovaná geometrie břitu zajišťují vysokou trvanlivost nástroje a výborný povrch obrobene plochy.

The Easycat X is a PVD-coated, carbide-tipped saw blade and was developed for cutting tubes, profiles and solid material out of stainless and acid-resistant steel on fully automatic sawing machines.

Both a specially developed carbide type and an optimized cutting geometry promise a high number of cuts as well as an excellent cutting surface.



Standardní rozměry v mm a možnosti použití Standard sizes in mm and applications

D	B	d	z	N/dn/TK	m	a	e	w
250	2,0	32	54	4/9/50 4/12/64	Adige	trubky, profily plný materiál tubes, profiles, solid materials	Vc: 60 – 100 m/min fz: 0,05 – 0,08 mm/Z	nerez a kyselinám odolné oceli stainless and acid-resistant steels
			60		Amada			
			72		Anderson			
			80		Behringer Eisele			
285	2,0	32/40	60	4/9/50 4/12/64	Bewo			
			72		Conni			
			80		Dormieden			
315	2,3	32/40	60	4/9/50 4/12/64 4/15/80	Duito / Delta			
			72		Endo			
			80		Everising			
			100		Exactcut			
			120		Ficep			
			140		Fong Ho			
350/360	2,6	40/50	60	4/12/64 4/12/90 4/15/80	Gernetti			
			80		ITEC			
			100		Kaltenbach			
			120		Kasto			
			140		Kentai			
425	2,7	40/50	60	4/12/90 4/15/80	Mair			
			80		Mega			
			100		MEP			
			120		Missler			
			140		Nishijma			
460	2,7	40/50	60	4/12/90 4/15/80	Noritake			
			80		OMP			
			100		Plantool			
			120		Rattunde			
			140		Rohbitech			
			60		RSA			
			80		Samurai			
			100		Shing Hsyang			
			120		Shyh Hang			
			140		Simax			
			60		Sinico			
			80		Soco			
			100		Trennjäger			
			120		Tsune			
			60		Wagner			
			80					

D - průměr kotouče (mm), B - šířka řezu, d - průměr upínacího otvoru, z - počet zubů, N, d_n, TK - unášecí otvory, m - stroje, a - požití, e - řezné podmínky, w - ocel

Speciální rozměry na vyžádání / Other dimensions on request

STARBLADE®

VYSOKOVÝKONNÉ PILOVÉ KOTOUČE S PÁJENÝMI SK ZUBY
PRO VYSOKOPEVNOSTNÍ OCELI

CARBIDE-TIPPED CIRCULAR SAW BLADE
FOR HIGH-STRENGTH STEEL

Řada STARBLADE byla vyvinuta speciálně pro dělení tlustostěnných ocelových trubek a plného materiálu s pevností v tahu až 1 850 N/mm². Díky geometrii zubů, umožňující vícenásobné přebroušování, a sofistikovanému PVD povlaku je řada STARBLADE perfektní volbou pro ekonomické řezání.

The STARBLADE was developed to cut thick-walled steel tubes and solid material with tensile strengths of up to 1850 N/mm². Due to a tooth geometry which can be reground several times, the high-precision grinding process and the sophisticated PVD coatings, the STARBLADE is the perfect solution for economical sawing.



Standardní rozměry v mm a možnosti použití Standard sizes in mm and applications

D	B	d	z	N/d _n /TK	m	a	e	w
250	2,0	32/40	54	4/9/50 4/12/64	Adige Amada Anderson Behringer Eisele Bewo Conni Dornieden Duito / Delta Endo Everising Exactcut Ficep Fong Ho Gernetti ITEC Kaltenbach Kasto Kentai Mair Mega MEP Missler Nishijma Noritake OMP Plantool Rattunde Rohbitech RSA Samurai Shing Hsyang Shyh Hang Simax Sinico Soco Trennjäger Tsune Wagner			
			72					
			90					
285	2,4	32/40	54	4/9/50 4/12/64				
			72					
			90					
315	2,5	32/40/50	60	4/9/50 4/12/64 4/15/80	trubky, profily plný materiál tubes, profiles, solid materials		Vc: 80 – 450 m/min fz: 0,04 – 0,12 mm/Z	nelegované a legované oceli s vysokou pevností v tahu Unalloyed and alloyed steels with high tensile strength
			80					
			100					
350	2,9	40/50	80	4/12/64 4/12/90 4/15/80				
			100					
			120					
425	2,9	40/50/80	90	4/12/90 4/15/80				
			120					
			140					

D - průměr kotouče (mm), B - šířka řezu, d - průměr upínacího otvoru, z - počet zubů, N,d_n,TK - unášecí otvory, m - stroje, a - požití, e - řezné podmínky, w - ocel

Speciální rozměry na vyžádání / Other dimensions on request

STARBLADE™

PILOVÉ KOTOUČE S PÁJENÝMI SK ZUBY PRO SPECIÁLNÍ ZÁKAZNICKÉ ÚČELY

CARBIDE-TIPPED SAW BLADE FOR CUSTOMIZED APPLICATIONS

Typy / Types	<i>KCS</i>	<i>KGNF</i>
ocel / steel	■	
Nerezová ocel / stainless steel	■	
slitiny / alloys	■	
neželezné kovy / non-ferrous metals		■
Plasty / plastic materials		■
Dřevo / wood		■

MULTICAT[®] ***KCS***

MULTICAT KCS je ideálním řešením pro řezání širokého spektra ocelí (uhlíkových, nerezových a slitin všech tvarů) s velkým výběrem pro těžké stroje. Zvláštní vlastností MULTICAT KCS je jeho specifická konstrukce, kterou lze dokonale přizpůsobit podle podmínek zákazníka. Díky vyztuženému tělu pilových kotoučů a silnému karbidu jsou tyto pilové kotouče vhodné pro všechny druhy použití a mohou být vícekrát přebroušovány. Kvůli různým konstrukcím a verzím neexistují u tohoto produktu standardní rozměry.

Dodací rozsah průměrů se pohybuje od 200 do 2 000 mm.

The MULTICAT KCS is an ideal solution for cutting steel of every kind (steel, stainless steel and alloys in all shapes) with a big variety on heavy machines. The special characteristic of the MULTICAT KCS is its specific design which can be perfectly adapted to the local conditions at the customer's site. Thanks to a reinforced blade body and strong carbide, this saw blade is suitable for every kind of application and can be resharpened several times. There are no standard dimensions for this saw blade due to its different designs and versions. The delivery program covers a diameter range of 200 - 2000 mm.



MULTICAT[®]

MULTICAT[®] KCNF

MULTICAT KCNF jsou pilové kotouče s pájenými SK zuby, které byly speciálně projektovány pro řezání profilů, trubek a plných materiálů, jež jsou vytvořeny z neželezných kovů, např. hliníku, bronzu a mědi. Kromě mnoha standardních rozměrů nabízíme také řešení na míru. Kompletní dodávkový program zahrnuje také pilové kotouče pro řezání dřeva a plastů v rozsahu průměrů od 150 do 2 000 mm.

The MULTICAT KCNF is a carbide-tipped circular saw blade which was particularly designed for cutting profiles, tubes and solid materials made of non-ferrous metals, e.g. aluminium, bronze and copper. In addition to many standard dimensions we also offer customized solutions. The complete delivery program also includes saw blades for cutting wood and plastics and covers a diameter range of 150 - 2000 mm.

Standardní rozměry v mm pro neželezné kovy Standard sizes in mm for non-ferrous metals

pozitivní tvar zubu / tooth form positive

D	B	s	d	z	N/dn/TK
400	3,8	3,2	32	96	2/10/60
					2/11/63
					2/12/64
420	4,0	3,2	30	96	2/10/60
					2/11/63
					2/12/64
					2/10,5/70
450	3,8	3,2	32	96	2/10/60
					2/11/63
					2/12/64
450	4,0	3,2	30	108	2/10/60
					2/11/63
					2/12/64
450	4,0	3,2	32	96	2/10/60
					2/11/63
					2/12/64
500	4,0	3,4	32	120	2/11/63
					2/10/60
					2/12/64
500	4,2	3,6	30	120	2/10/60
					2/11/63
					2/12/64
500	4,2	3,6	30	72	2/10/60
					2/11/63
					2/12/64

negativní tvar zubu / tooth form negative

D	B	s	d	z	N/dn/TK
500	4,2	3,6	32	120	2/10/60
					2/11/63
					2/12/64
550	4,0	3,4	32	126	2/10/60
					2/11/63
					2/12/64
					2/10/60
550	4,0	3,4	32	72	2/11/63
					2/10/60
					2/12/64
550	4,4	3,6	32	128	2/10/60
					2/11/63
					2/12/64
550	4,4	3,6	32	96	2/10/60
					2/11/63
					2/12/64
					2/10/60
550	4,4	3,8	30	110	2/11/63
					2/10/60
					2/12/64
600	4,6	4,0	30	140	2/10/60
					2/11/63
					2/12/64

D	B	s	d	z	N/dn/TK
420	4,0	3,2	30	120	2/10/60
					2/11/63
					2/12/64
					2/10,5/70
420	4,0	3,2	40	120	4/12/64
					2/15/80
420	4,0	3,2	40	96	4/12/64
					2/15/80
450	4,0	3,2	30	108	2/10/60
					2/11/63
450	4,0	3,2	30	128	2/10/60
					2/11/63
					2/12/64
500	4,2	3,6	30	120	2/10/60
					2/11/63
					2/12/64
					2/10,5/70
550	4,4	3,6	30	132	2/10/60
					2/11/63
					2/12/64
600	4,6	4,0	30	140	2/10/60
					2/11/63
					2/12/64

D - průměr kotouče (mm), B - šířka řezu, s - tloušťka kotouče, d - průměr upínacího otvoru, z - počet zubů, N/dn/TK - unášecí otvory

Speciální rozměry na vyžádání / Other dimensions on request

 **ROYAL TC®**

TVRDOKOVOVÉ PILOVÉ KOTOUČE

STC CIRCULAR SAW BLADE

Pilové kotouče řady Royal TC jsou z tvrdokovu a používají se k řezání oceli, slitin, neželezných kovů, plastů a kompozitů až do pevnosti v tahu 1 600 N/mm². Díky extrémně malé rozteči zubů jsou tyto kotouče výborné pro dělení tenkostěnných trubek a profilů na stacionárních kotoučových pilách. Speciálně vyvinutý karbid a velmi efektivní geometrie zubů předurčují rodinu Royal TC pro řezání kompozitu. Royal TC lze několikrát přestrořit, a proto jsou také velmi efektivní z hlediska ziskovosti.

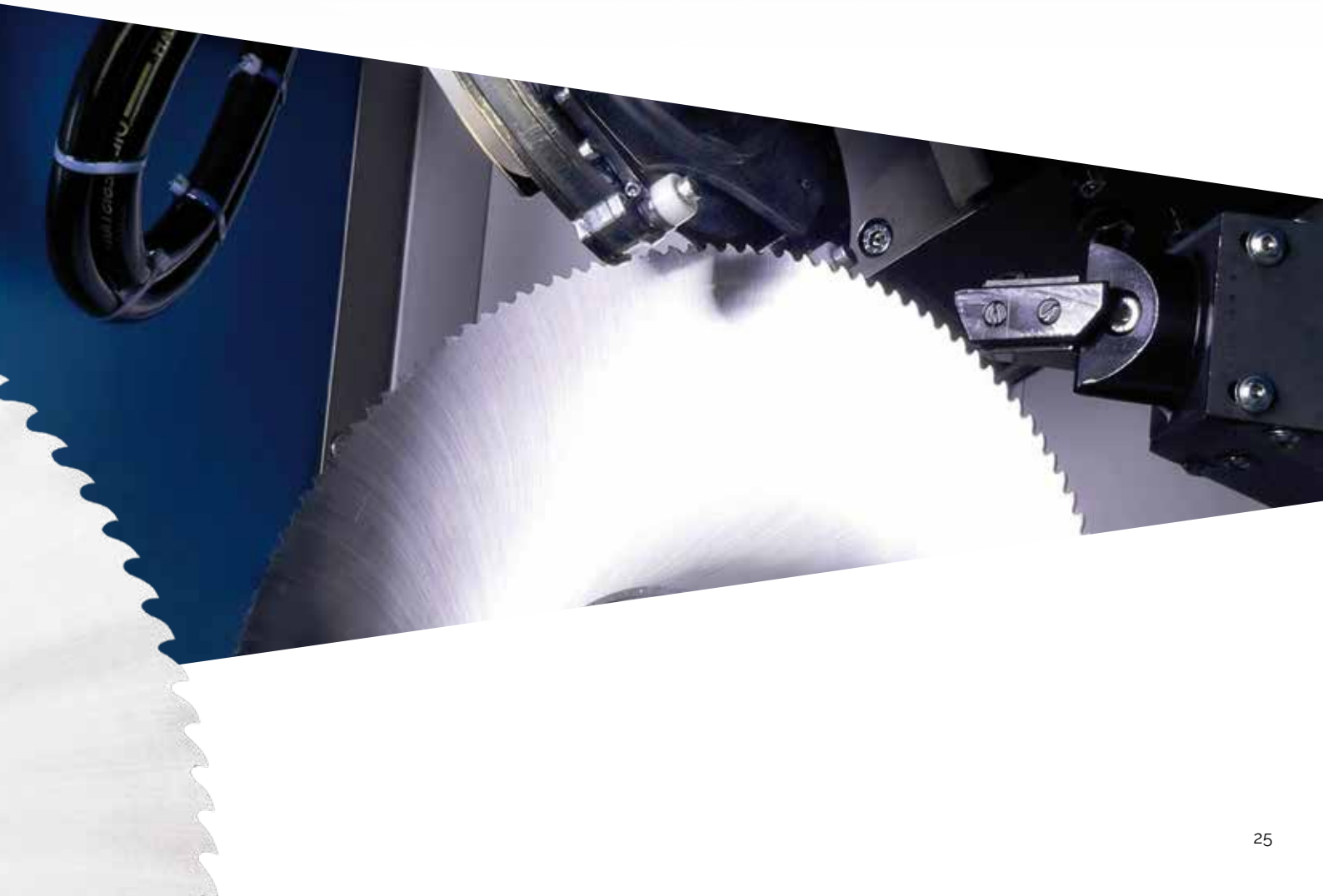
The Royal TC solid tungsten carbide saw blade is used for cutting steel, alloys, non-ferrous steel, plastics and compounds up to a tensile strength of 1600 N/mm². Due to extremely tight toothing possibilities these blades are excellently suitable for parting very thin-walled tubes and profiles on stationary circular sawing machines. The specially developed carbide and the very effective geometry possibilities also qualify the Royal TC outstandingly for cutting compounds. The Royal TC can be resharpened several times and is therefore also very efficient in terms of profitability.

ROYAL TC®

Sortiment / Product range

Vzhledem k různým zákaznickým použitím jsou pilové kotouče Royal TC vyrobeny podle požadavků zákazníka v rozsahu průměrů od 20 do 400 mm.

Due to the various applications the Royal TC circular saw blades are manufactured according to customer's request. The delivery programme covers a diameter range from 20-400 mm.



Typy / Types

Typy / Types	HSS	HSS-E	Přesně narovnané Precision-straightened	Inovativní povrchová technologie Innovative surface technology
ROYAL ®	■	■		
ROYAL ® 45	■		■	■
ROYAL ® 65		■	■	■



HSS-DMo5 (1.3343)

Dělicí pilové kotouče ROYAL z rychlořezné oceli (obsah 5 % Molybdenu) jsou vhodné pro dělení ocelí, nerezových ocelí a slitin s pevností v tahu až 450 N/mm². V závislosti na tloušťce stěny se tyto pilové kotouče používají na poloautomatických a plnoautomatických pilách i na létajících pilách k řezání trubek, profilů a plných materiálů s maximálním průměrem do 200 mm. Standardní kvalita povrchu pilových kotoučů ROYAL je po broušení světlá, ale mohou být také dodané s povrchovou úpravou (pasivované).

HSS-E Co5 (1.3243)

Dělicí pilové kotouče ROYAL z rychlořezné oceli (obsah 5 % kobaltu) jsou vhodné pro řezání ocelí a nerezových ocelí s pevností v tahu až 650 N/mm² a také všech ostatních nerezových ocelí. Pilové kotouče se používají na poloautomatických a plnoautomatických pilách i na linkách vyrábějících svářené trubky, ploché oceli, trubky a profily v různých rozměrech do 200 mm.

HSS-DMo5 (1.3343)

ROYAL circular saw blades in high speed steel (5% molybdenum content) are suitable for cutting steels, stainless steels and alloys with a tensile strength of up to 450 N/mm². Depending on the wall thickness, these saw blades are used on semi- and fully-automatic sawing machines as well as on flying saws to cut tubes, profiles and solid materials with a maximum diameter of up to 200 mm. The standard surface quality of the ROYAL saw blades is bright, but they can also be supplied steam treated.

HSS-E Co5 (1.3243)

ROYAL circular saw blades in high speed steel (5% cobalt content) are suitable for cutting steel and non-ferrous steel with a tensile strength of up to 650 N/mm², as well as every kind of stainless steel. The saw blades are used on semi- and fully-automatic sawing machines as well as on tube welding lines, for flat steel, tubes and profiles in different dimensions up to a diameter of max. 200 mm.



ROYAL[®] 45

HSS

Díky nízkému bočnímu házení, inovativní povrchové úpravě a nově vyvinutému vícevrstvému povlaku PVD má kotouč ROYAL 45 výrazně delší životnost než běžné pilové kotouče HSS. Pilový kotouč ROYAL 45 je vhodný pro materiály s pevností v tahu až 450 N/mm².

HSS

Due to a low lateral run-out, an innovative surface technology and a newly developed multilayer PVD coating, the ROYAL 45 circular saw blade has a considerably longer lifetime than conventional HSS saw blades. The ROYAL 45 saw blade is suitable for materials with a tensile strength up to 450 N/mm².

ROYAL[®] 65

HSS-E

Díky speciálnímu, přesně narovnanému tělu z oceli HSS-E a jedinečným vícevrstvým povlakům PVD je kotouč ROYAL 65 ideální pro použití na materiály s vyšší pevností v tahu až 650 N/mm² při výrazně vyšší oxidační teplotě.

HSS-E

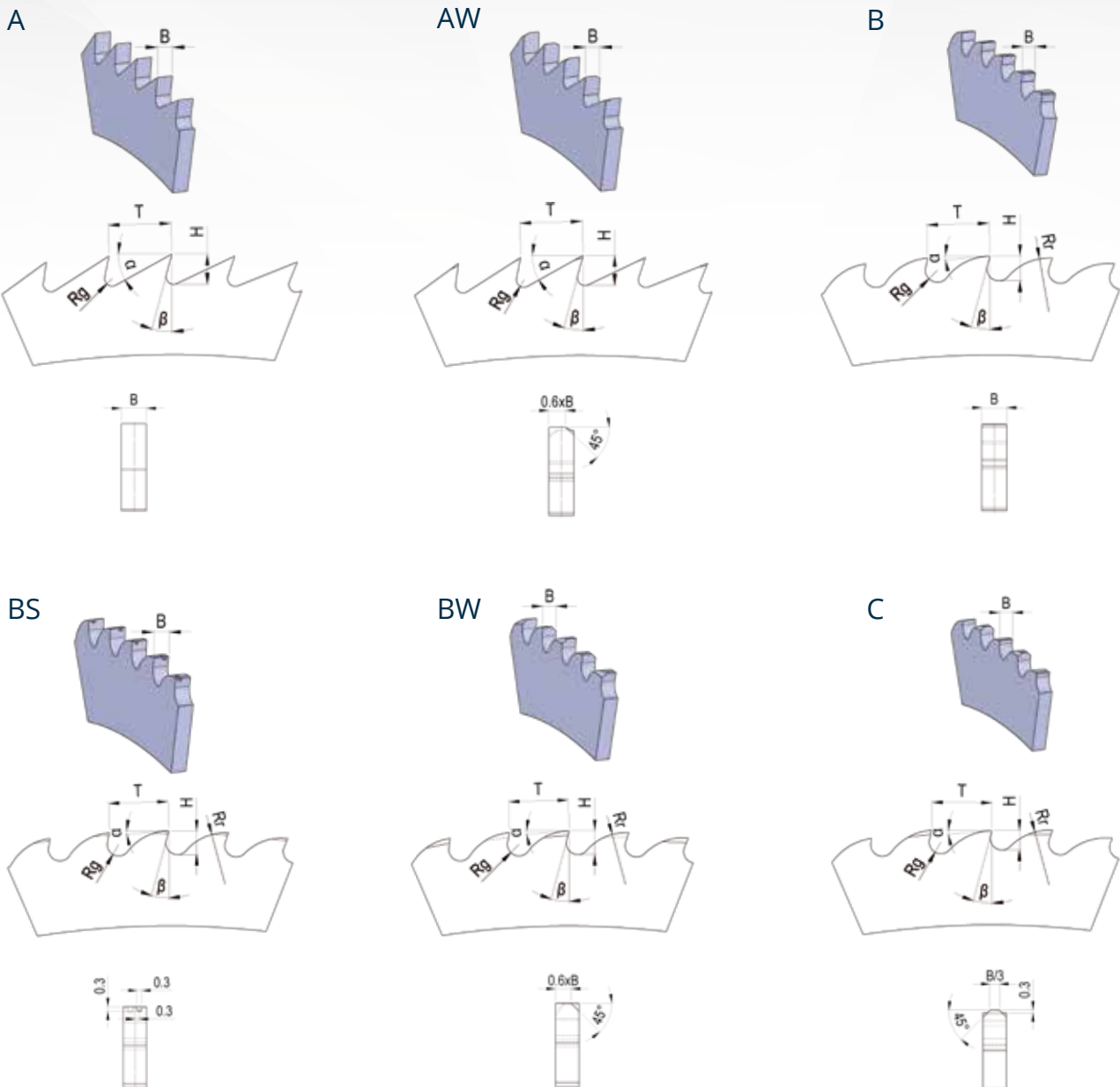
Due to its special, precision-straightened HSS-E blade body and a unique multilayer PVD coating system, the ROYAL 65 circular saw blade is ideally suited to be used for materials with higher tensile strength up to 650 N/mm² at a significantly higher oxidation temperature.



Řezné parametry / Cutting parameters

w	Vc (m/min) s povlakem / with coating	Vc (m/min) bez povlaku / without coating	fz (mm/Z)
Ocel / Steel < 500 N/mm ² (C10, C15, St37, St44)	180 - 200	30 - 40	0,04 - 0,08
Ocel / Steel < 800 N/mm ² (C40, C60, 15Cr3, 16MnCr5)	160 - 180	25 - 35	0,03 - 0,07
Ocel / Steel < 1200 N/mm ² (40CrMnMo7)	30	15 - 25	0,02 - 0,06
Nerez ocel, Inox / Stainless steel	30	20 - 30	0,02 - 0,06
Šedá litina / Cast iron	30	20 - 30	0,03 - 0,05
Titan / Titanium	25	12 - 15	0,02 - 0,05
Mosaz / Brass	-	400 - 600	0,05 - 0,07
Měď / Copper	-	200 - 300	0,04 - 0,06
Bronz / Bronze	-	200 - 400	0,05 - 0,07
Hliník / Aluminium	-	500 - 700	0,06 - 0,08

Tvary zubů / Tooth shapes



Standardní rozměry v mm / Standard sizes in mm

D	d	Příruba hub	B	Boční házivost lateral run-out (Royal)	N/d _n /TK
160	32	75	1,2/1,5/2,0	0,20	2/8/45 + 2/11/63
175	32	75	1,2/1,5/2,0	0,20	2/8/45 + 2/11/63 BAIER
200	32	90	1,0/1,2/1,5/1,6/1,8/2,0/2,5	0,20	2/8/45 + 2/11/63 Protáhlé / elongated holes
210	32	90	2,0	0,20	2/8/45 + 2/11/63
225	32	100	1,2/1,5/1,6/1,8/1,9/2,0/2,5	0,20	2/8/45 + 2/11/63 Protáhlé / elongated holes
	40		1,8/1,9/2,0/2,5		2/8/55 + 4/12/64
250	32	100	1,0/1,2/1,5/1,6/2,0/2,5	0,20	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63
	40		2,0/2,5/3,0		2/8/55 + 4/12/64 BAIER Protáhlé / elongated holes
275	32	100	1,2/1,6/2,0/2,5/3,0	0,25	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63
	40		2,0/2,5/3,0		2/8/55 + 4/12/64 Protáhlé / elongated holes
300	32	100	1,6/2,0/2,5/3,0	0,25	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63
	40				2/8/55 + 4/12/64 Protáhlé / elongated holes
315	32	100	1,6/2,0/2,5/3,0/3,5	0,25	2/8/45 + 2/11/63
	40				2/8/55 + 4/12/64
325	32	120	2,0/2,5/3,0	0,25	2/8/55 + 4/12/64
	40				
350	32	120	1,8/2,0/2,5/3,0	0,25	2/8/45 + 2/11/63 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 Protáhlé / elongated holes
	40				2/8/55 + 4/12/64
	50				4/15/80 + 4/14/85
370	32	120	2,5/3,0/3,5	0,30	2/8/45 + 2/11/63
	40				2/8/55 + 4/12/64
	50				4/15/80 + 4/14/85
400	40	120	2,5/3,0/3,5	0,30	2/8/55 + 4/12/64
	50		2,5/3,0/3,5/4,0		4/15/80 + 4/14/85
425	40	120	2,5/3,0/3,5	0,30	2/8/55 + 4/12/64
	50		2,5/3,0/3,5/4,0		4/15/80 + 4/14/85
450	40	130	2,5/3,0/3,5/4,0	0,30	2/8/55 + 4/12/64
	50				4/15/80 4/15/80 + 4/14/85
500	40	130	3,0/3,5/4,0/5,0	0,30	2/8/55 + 4/12/64
	50				4/15/80 + 4/14/85
525	50	140	3,5/4,0	0,35	4/15/80 + 4/14/85
550	50	140	3,5/4,0/5,0	0,35	4/15/80 + 4/14/85
	90	200	4,0/5,0		3/12,5/160
	140	225			4/17,5/170
570	50	180	4,0/5,0	0,35	4/15/80 + 4/14/85
600	50	200	4,0/5,0	0,35	4/15/80 + 4/14/85
	90				3/12,5/160
	140				225
620	140	225	4,0/5,0	0,35	4/17,5/170

D - průměr kotouče (mm), B – šířka řezu, d – průměr upínacího otvoru, N, d_n, TK - unášecí otvory

Speciální rozměry na vyžádání / Other dimensions on request

SEGMENTOVÉ PILOVÉ KOTOUČE

SEGMENTAL SAW BLADE

Segmentové pilové kotouče KS se skládají z pevného těla vyrobeného z legované oceli a z nýtovaných HSS segmentů. Segmentové pilové kotouče zaručují vynikající řeznou plochu a dlouhou životnost nástroje. Standardní rozsah průměrů je 250 mm – 1 600 mm. Centrální a usazovací otvory podle požadavků zákazníka.

The KS segmental saw blades consist of a solid construction made of alloyed steel bodies and riveted HSS segments. The segmental saw blades guarantee an excellent cutting surface and a long tool life. Standard diameter range: 250 mm - 1600 mm. Bore and pinholes according to customer's request.

Standardní rozměry v mm / Standard sizes in mm

D	Počet segmentů Number of segments
250	12
275	12
315	14
355	16
360	16
370	16
385	18
400	16
410	18

D	Počet segmentů Number of segments
420	18
425	18
460	18
470	18
500	18
510	18
570	18
610	20
630	20

D	Počet segmentů Number of segments
660	20
710	24
760	24
800	24
810	24
860	24
910	30
1010	30
1100	30

D	Počet segmentů Number of segments
1120	36
1210	36
1250	36
1320	36
1400	36
1410	36
1430	36
1510	36
1600	40

Speciální rozměry na vyžádání. / Other dimensions on request.

Standardní provedení segmentových pilových kotoučů KS má geometrii zubů ve tvaru C (DIN 1838), segmenty jsou vyrobené z HSS oceli (1.3343). Všechny otvory budou vyrobeny podle požadavků zákazníka.

The standard design of the KS segmental saw blades consists of the tooth geometry C (DIN 1838), HSS steel grade (1.3343) as well as all bores and pinholes according to customer's request.

Segmenty pilových kotoučů jsou dostupné také v kvalitě HSS-E (1.3243).

The segmental saw blades are also available in HSS-E quality (1.3243).

Segmenty / segments	HSS (1.3343) HSS-E (1.3243)
Tvrdost / hardness	64 +/- 1 HRC 65 +/- 1 HRC

Řezné parametry / Cutting parameters

a	w	N/mm ²	Vc=m/min	Úhel čela rake angle	Úhel hřbetu clearance angle	fz=mm	HSS-E
plný materiál trubky profily solid material tubes profiles	lehké kovy light metals	100-300	500-1350	25-28	10-12	0,05-0,08	
	konstrukční oceli structural steels	330-700	18-35	18	8	0,11-0,14	
	nelegované nástrojové oceli unalloyed tool steels	600-700	10-15	14-16	6	0,06-0,07	■
	vysocolegované nástrojové oceli high-alloyed tool steels	800-900	10-12	13-16	6-8	0,05-0,07	■
	nerez a oceli odolné kyselinám stainless and acid-resistant steels	500-800	10-15	13-15	6-8	0,05-0,08	■
	ocelolitina cast steel	380-520	20-28	15-20	8-10	0,12-0,14	
	litina cast iron	150-700	15-25	15-20	6-8	0,09-0,14	

a - požití, w - ocel





TŘECÍ PILOVÉ KOTOUČE PRO ŘEZÁNÍ ZA TEPLA HOT AND FRICTION CIRCULAR SAW BLADE



Třecí pilové kotouče jsou speciálně vyráběny pro řezání trubek nebo profilů z uhlíkové oceli, např. z St37 a St52, s pevností v tahu mezi 300 a 600 N/mm² na stacionárních nebo létajících pilách. Díky pevné konstrukční formě dosahuje tento typ kotouče velmi krátkých řezných časů s vysokými řeznými rychlostmi. Tento nástroj je vhodný také pro řezání vysoce zahřátých obrobků až do 850 °C. Produktová řada zahrnuje standardní rozměry v kalené verzi pro nejčastěji používané třecí pily. Speciální rozměry do průměru 2 000 mm s kalenými zuby na vyžádání.

The friction saw blades are specially manufactured for cutting tubes or profiles made of carbon steel such as St37 and St52 with a tensile strength of between 300 and 600 N/mm² on stationary or flying sawing machines. Due to the solid structural form, this type of blade reaches very short cutting times with high cutting speeds. This tool is also suitable for cutting highly heated workpieces up to 850 °C. The product range covers the known dimensions in the hardened version for the most important friction sawing machines. Special dimensions up to a diameter of 2000 mm with hardened teeth on request.



Na rozdíl od konvenčních pilových třecích kotoučů pro práci zatepla mají třecí kotouče KF HR vylepšenou strukturu materiálu díky patentovanému termochemickému procesu výroby (patent č. EP159500081). Ve srovnání s materiály standardních třecích pilových kotoučů přináší tato nová kombinace materiálů značná vylepšení:

- až o 300 % delší životnost (ve srovnání se standardem 1.2235)
- díky houževnaté struktuře materiálu méně trhlin vznikajících vnitřním pnutím
- viditelně lepší kvalita řezu
- vhodné pro ocel s pevností v tahu až 850 N/mm²

In contrast to the conventional hot and friction circular saw blades, the KF HR[®] has an improved material structure by means of a patented thermochemical process (Pat. No. EP159500081). Compared to materials of standard circular saw blades, this new material combination guarantees considerable improvements: - up to 300% longer lifetime (compared to standard 1.2235)

- less cracking thanks to a ductile material structure and forming by internal stress
- visibly better cutting quality
- suitable for steel with a tensile strength of up to 850 N/mm²

Standardní rozměry v mm / Standard sizes in mm

mm	z	mm	z	mm	z	mm	z
300 x 2,5	200	520 x 3,0	300	600 x 5,0	300	800 x 6,0	300/350/400
300 x 3,0		520 x 4,0		600 x 6,0		800 x 7,0	
350 x 2,5	520 x 5,0	650 x 4,0		800 x 8,0			
350 x 3,0	200/220	520 x 6,0		650 x 5,0		850 x 6,0	320/350/380
400 x 2,5	240/300	550 x 3,0		650 x 6,0		850 x 7,0	
400 x 3,0		550 x 4,0		700 x 4,0		850 x 8,0	
400 x 4,0		550 x 5,0		700 x 5,0		900 x 7,0	320/350/400
450 x 2,5		560 x 3,0		700 x 6,0		900 x 8,0	
450 x 3,0		560 x 4,0		700 x 7,0		1000 x 7,0	320/400/450
450 x 4,0		560 x 5,0		750 x 5,0		1000 x 7,5	
500 x 3,0	300	580 x 4,0		750 x 6,0		1000 x 8,0	
500 x 4,0		580 x 5,0		750 x 7,0		300/350/400	
500 x 5,0		580 x 6,0	800 x 5,0				
500 x 6,0		600 x 4,0					

Speciální rozměry na vyžádání. / Other dimensions on request.

Řezný výkon / svařovací linka trubek Cutting performance / Tube welding line

1430 řezů / Cuts

Trubka 70 x 6 mm 850 N/mm²

Svár 1200 N/mm²

Tube 70 x 6 mm 850 N/mm²

Weld 1200 N/mm²

500 řezů / Cuts

**CrV Steel
1.2235**

620 řezů / Cuts

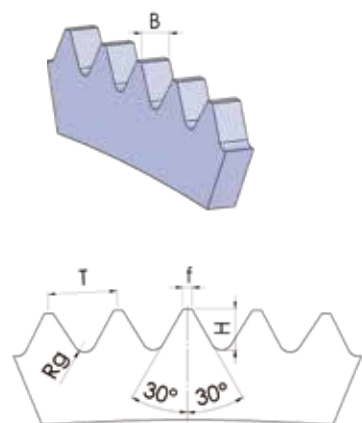
**WM 70
1.2604**

KF HR®

Tvary zubů / Tooth shapes

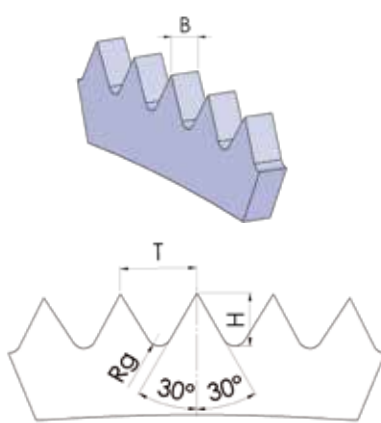
Zub s plochým ostrím /

V-tooth with flat top



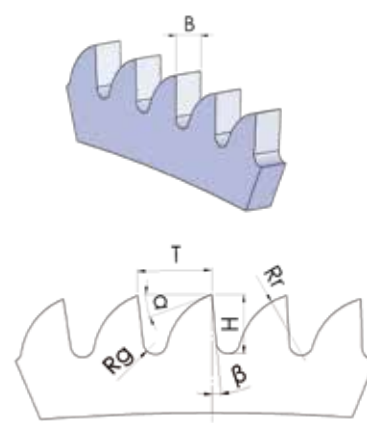
Ostrý zub /

V-tooth



Zub s rádiusovým hřbetem /

Trennjäger tooth



NÁSTROJE NA VNĚJŠÍ A VNITŘNÍ OŘEZÁVÁNÍ SVARU TRUBEK

TUBE SCARFING TOOLS FOR INSIDE AND OUTSIDE DEBURRING OF WELDED TUBES

Ořezávání trubek je velice přesný proces, u kterého správná volba materiálu nástroje, jeho řezné geometrie a povlaku jsou důležité pro úspěšný výsledek. Cílem je dosáhnout dlouhé životnosti nástroje a co nejlepší kvality obrobeného povrchu při vysoké teplotě, proměnlivých řezných silách a různých vlastnostech svářených materiálů.

Deburring of weld seams is a high-precision process, and only a carefully selected material, equipped with a perfect cutting geometry and a sophisticated coating lead to successful results. The aim is to reach maximum tool lifetime and best surface qualities in spite of varying cutting pressures, high temperatures and different chip material characteristics.

Vnější ořez / Outside deburring

Optimální volba rádiusu břitové destičky a vhodný povlak PVD zaručují maximální životnost a konstantní kvalitu. Nestandardní rádiusy, úhly čela a hřbetů mohou být dodané na vyžádání.

Popis / Description	Rádus	AlTiN	TiC/TiN
SNMX 15	R07	X	X
SNMX 15	R09	X	X
SNMX 15	R11	X	X
SNMX 15	R13	X	X
SNMX 15	R15	X	X
SNMX 15	R18	X	X
SNMX 15	R20	X	X
SNMX 15	R22	X	X
SNMX 15	R25	X	X
SNMX 15	R27	X	X
SNMX 15	R30	X	X
SNMX 15	R35	X	X
SNMX 15	R40	X	X
SNMX 15	R45	X	X
SNMX 15	R50	X	X
SNMX 15	R60	X	X

Jiný rádus na vyžádání / Other radius on request.

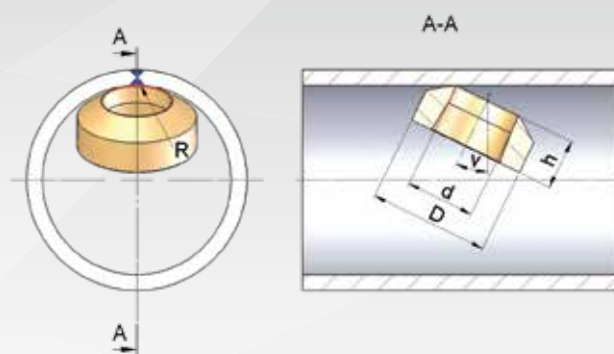
Maximum tool lifetime together with maintaining consistent quality are guaranteed by perfect insert radius and appropriate coating. Customized radius shapes as well as rake angles and clearance angles can be supplied on request.



Vnitřní ořez / Inside deburring

Díky přesnému kruhovému tvaru a správnému průřezu, nově vyvinutému vysokotlakému procesu leštění a kontrole před odesláním každého jednotlivého řezného kroužku zajišťujeme maximální životnost nástroje při konstantní kvalitě.

Thanks to its precise circular and cross section shape, a newly developed high-pressure polishing procedure and a pre-shipment inspection of each individual ring, a maximum tool lifetime can be granted at constant quality.



D = Vnější průměr / outside diameter

d = Vnitřní průměr / inside diameter

h = Výška / height

γ = Úhel čela / rake angle

R = Pracovní rádius / working radius

Ø Trubky / Tube ID	Řezné kroužky / Cutting rings		D	d	h
12 - 13,5 mm	SR0-AR3.5	3503 P24 CA	6	3	3.5
12 - 14 mm	SR0-AR4	3503 P24 CA	6	3.5	3.5
13,5 - 19 mm	SR0-AR4.5	421 P24 CA	8	4	4
16 - 20 mm	SR0-AR5.5	3706 P24 CA	8	5	4
17 - 20 mm	SR0-AR6	421 P24 CA	8	5.5	4.5
17 - 21 mm	SR0-AR6.5	421 P24 CA	10	6	4.5
17 - 22 mm	SR0-AR7	421 P24 CA	10	6.5	4.5
20 - 22 mm	SR1-AR7	421 P24 CA	13	6	5
22 - 24 mm	SR1-AR8	421 P24 CA	13	7	5
24 - 26 mm	SR1-AR9	421 P24 CA	13	8	5
25 - 28 mm	SR1-AR10	421 P24 CA	13	9	5
26 - 28 mm	SR2-AR10	421 P24 CA	19	9	8
28 - 30 mm	SR2-AR11	421 P24 CA	19	10	8
30 - 34 mm	SR2-AR12	421 P24 CA	19	11	8
32 - 41 mm	SR3-AR14	421 P24 CA	22	12	10
41 - 50 mm	SR3-AR17	421 P24 CA	22	15	10
46 - 72 mm	SR4-AR23	421 P24 CA	30	20	12
70 - 85 mm	SR5-AR25	422 P35 CA	35	22	12
85 - 100 mm	SR5-AR28	422 P35 CA	35	25	12
100 - 130 mm	SR6-AR34	422 P35 CA	45	30	15
125 - 140 mm	SR7-AR39	422 P35 CA	50	35	15
150 - 400 mm	SR8-AR46	422 P35 CA	55	40	18

Pracovní rádius / Working radius formula

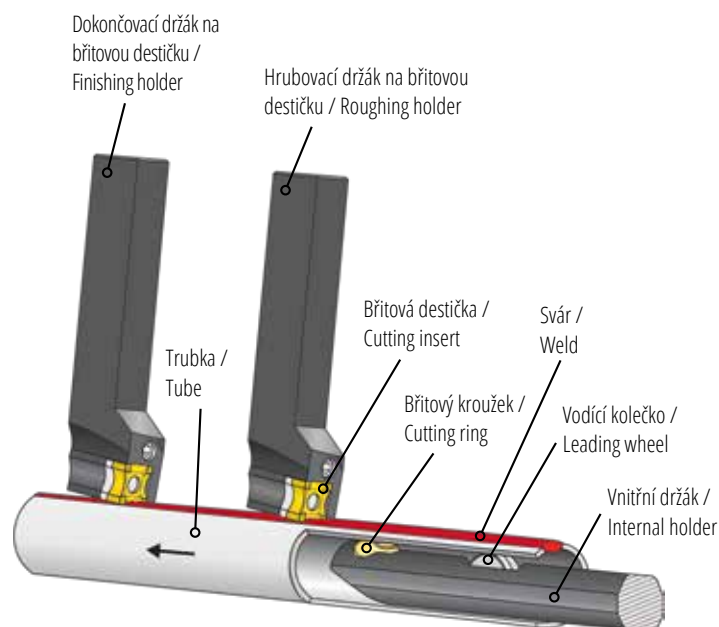
$$R = \frac{d}{2 * \sin \gamma}$$

d = Vnitřní průměr kroužku

Inside ring diameter

γ = Úhel čela (obvykle 26°)

rake angle (usually γ 26°)



IMPEDERY PRO VYSOKOFREKVENČNÍ INDUKČNÍ SVAŘOVÁNÍ

IMPEDER CORES FOR INDUCTIVE HF-WELDING



Díky vysokofrekvenčnímu (HF-Tube) indukčnímu svařování je trubka vytvořena z kovového plechu kontinuálním válcováním. Dvě protilehlé nastavené hrany plechu jsou zahřívány na tavicí teplotu vysokofrekvenčním střídavým proudem a jsou mechanicky spojeny. Feritové jádro (impeder) soustřeďuje ohřev na krajích svaru, takže se taví jen malá část ocelového plechu. Střídavý proud je generován přes indukční cívku, která má pracovní frekvenci od 200 do 800 kHz.

By means of a HF-Tube welding process, a tube is formed out of a metal tape by using a continuous rolling process. The two opposite tape edges are heated up to the melting temperature by high-frequency alternating current, and are joined together mechanically. The ferrite impeder core concentrates the field lines in the area of the weld so that only a small part of the steel sheet is melted. The alternating current is generated by an inductor which has a work frequency from 200 and 800 kHz.

Vlastnosti materiálů / Material properties

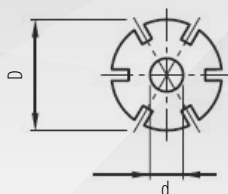
Permeabilita (μ_i) Initial permeability (μ_i)	1800 ± 25% (23°)
Hustota toku B v silovém poli H Flux density B at field strength H	500 mT +/- 10% (H=1200 A/m at 23°C)
Hustota Density	4.8 Mg m ³ (+/- 2%)
Curieova teplota T_c Curie temperature T_c	>210°C
Specifický odpor Resistance	3 ohms.m



Typy feritových jader / Ferrites cores forms

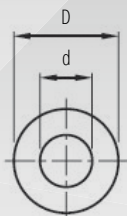
SWHR

Duté drážkované jádro
Hollow fluted ferrite



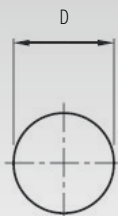
SWHL

Duté kruhové jádro
Hollow round ferrite



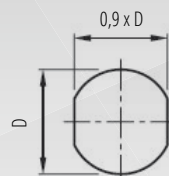
SWML

Kruhové jádro
Round ferrite



SWZL

Kruhové jádro s plochami
Flat ferrite



SWMR

Drážkované jádro
Fluted ferrite



SWHR / SWHL					Jádra impederu Impeder Core
D	+/-	d	+/-	L	
5	0,25		0,25	200	D +1mm
6-9	0,30		0,30	200	
10-12	0,35		0,35	200	
13-15	0,40		0,40	200	
16-19	0,50		0,40	200	
20-23	0,60		0,40	200	
24-26	0,65		0,40	200	
27-28	0,70		0,40	200	
29-30	0,75		0,60	200	
32-33	0,80		0,60	200	
34-35	0,85		0,60	200	
36-37	0,90		0,60	200	
38-39	1,00		0,60	200	
40-42	1,15		0,70	200	
43-44	1,20		0,80	200	
45-46	1,25		0,80	200	
47-48	1,35		0,80	200	
49-50	1,45		0,90	200	
51-55	1,45		0,90	200	
56-58	1,45		1,10	200	
60	1,55		1,10	200	
65	1,65		1,10	200	
70	1,75		1,20	200	
73	1,80		1,20	200	D +3mm
80	2,00		1,30	200	

SWML / SWZL / SWMR			Jádra impederu Impeder Core
D	+/-		
2-4	0,2		D +1mm
5	0,25		
6-9	0,3		
10-12	0,35		
13-15	0,4		
16-19	0,5		
20-23	0,6		
24-26	0,65		
27-28	0,7		
29-30	0,75		
32-33	0,8		D +2mm
34-35	0,85		
36-37	0,9		
38-39	1		
40-42	1,15		
43-44	1,2		
45-46	1,25		
47-48	1,35		
49-50	1,45		

Délka / Length = L

Délky tolerancí všech typů velikostí: ± 3.0 mm /
length tolerances all types and sizes: ± 3.0 mm

Další velikosti a jiné tvary na vyžádání /
additional sizes and other forms on request

SYSTÉM MINIMÁLNÍHO MAZÁNÍ OLEJOVOU MLHOU

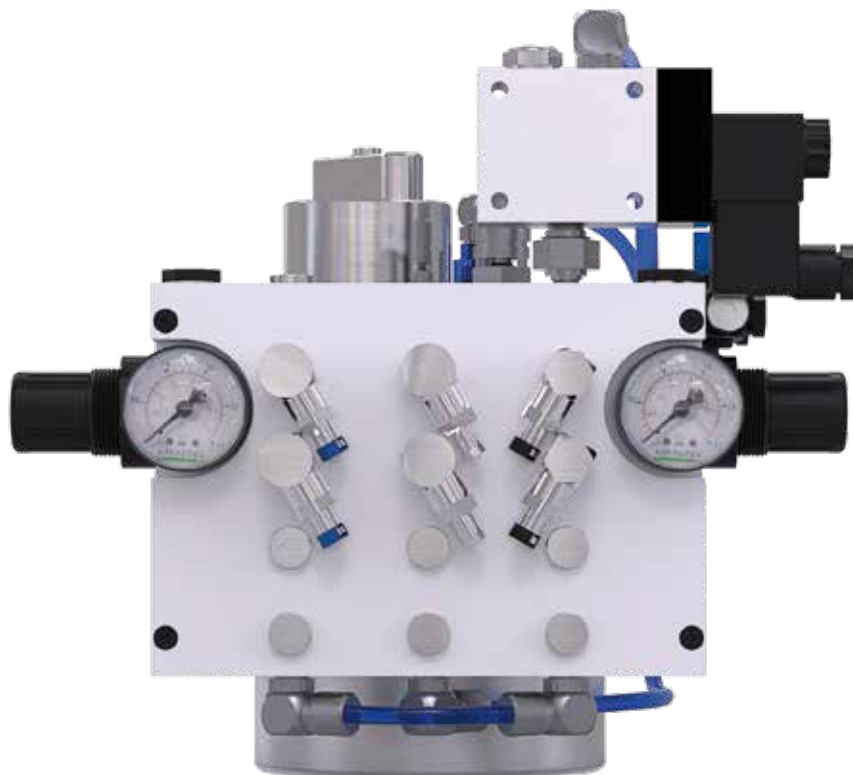
MINIMAL-QUANTITY COOLING AND LUBRIFICATION SYSTEM

Kampmann MS

Chladicí a mazací systém s minimálním množstvím kapaliny, který je ovladatelný elektropneumatikky a funguje na principu tlakové nádoby, je ideální pro přesné a konzistentní dávkování chladicího maziva. Standardně se dodává s jednolitrovou hliníkovou nádobou, včetně 1 kusu koaxiální stříkací hlavy MS SD4 s kruhovým stříkem, dále s přívodní dvoumetrovou hadicí pro médium, vstřikovací a řídicí vzduch s taktovacím škrticím ventilem s plynulým nastavením média a množství vstřikovaného vzduchu s integrovaným čtyřcestným předním panelem pro přípojku 4 ks koaxiálních vstřikovacích hlav v jednom vstřikovacím taktu.

Kampmann MS

Minimal-quantity cooling and lubrication system, electropneumatically controllable, pressure-tank principle, ideally suitable for the exact and consistent dosing of the cooling lubricant. Standard with 1 l-aluminium container including 1 piece coaxial-spray head MS with round-jet spray angle, including 2 m hoses for medium, spraying and control air each, with click curbs for stepless control of the medium and spraying-air flow rate, with integrated front panel fourfold, for the connection of max. 4 pieces coaxial-spray heads in one spraytime.





Kampmann MS SD4

Precizní koaxiální nástřiková hlava s kruhovým stříkem, bezúniková, samočisticí, ideální pro přesné dávkování chladicího maziva přesně tam, kde je to potřeba, tj. na místo určení. Otvor trysky o průměru 0,3 mm, připojení pro médium, vstřikovací a řídicí vzduch na zadní straně, rozměry 34,8 mm x \varnothing 13 mm, hmotnost cca 30 g, hlavní těleso, hlava a jehla NIRO, těsnění VITON. Konvertibilní na různé postřiky, tvary stříku a rychlosti průtoku pomocí volitelných doplňků.

Kampmann MS SD4

Precision coaxial-spray head, with round-jet spray angle, without any dripping, self-cleaning, ideal for the precise dosing of the cooling lubricant at the exact spot where it is needed. Nozzle opening \varnothing 0,3 mm, connections for medium, spraying and control air on the rear side, dimensions: 34,8 mm x \varnothing 13 mm, weight: app. 30 g, main unit, head and pin: NIRO, seals: VITON, convertible to various spray angles, beam shapes and flow rates by means of accessories (optional).



Na požádání vám rádi nabídneme vhodný olej pro vaši aplikaci.

On request, we gladly offer you a suitable oil for your application.

PILOVÉ PÁSY

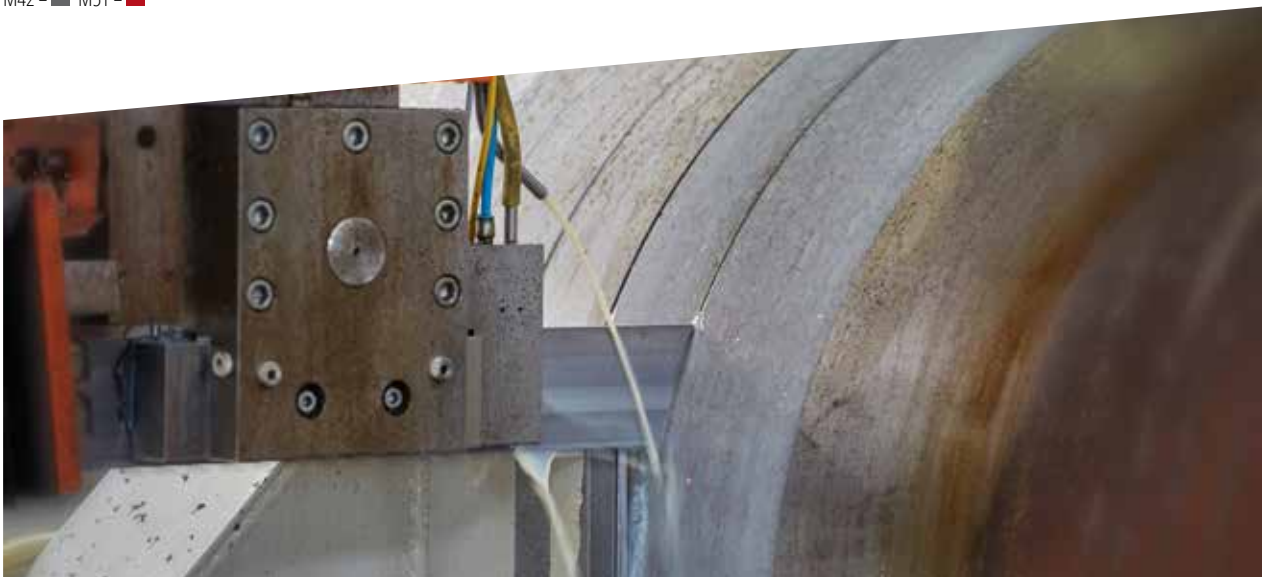
BAND SAW BLADE

Vysokovýkonné pilové pásy Kampmann vykrývají širokou oblast použití a vyznačují se výborným povrchem opracované plochy a dlouhou životností nástroje. Pilové pásy Kampmann jsou k dispozici ve dvou variantách materiálu, standardní M42 a odolnější proti opotřebení M51 pro tvrdé a obtížně obrobitelné kovové materiály. Obě verze materiálů jsou k dispozici v následujících rozměrech a mohou být svářeny na požadovanou délku:

Kampmann high-performance band saw blades are flexible in use and have excellent cutting surfaces with a long tool lifetime. Kampmann band saw blades are available in two material qualities, M42 as standard and the more wear-resistant M51 quality for hard and difficult machinable metal materials. Both qualities are available in the following dimensions and can be welded to the desired length:

Rozměr Dimension	Rozteč / Pitch																		
	0,75/1,25	1,1/1,4	1,25	1,4/2	2/3	2	3/4	3	4/6	4	5/8	6/10	6	8/12	8	10/14	10	14	18
6 x 0,90													■			■	■	■	
10 x 0,90													■				■	■	
13 x 0,65										■		■	■	■		■	■	■	■
13 x 0,90								■		■		■	■	■		■		■	
20 x 0,90								■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
27 x 0,90					■	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
34 x 1,10			■		■	■	■	■	■	■	■	■		■					
41 x 1,30			■	■	■	■	■	■	■	■	■								
54 x 1,30			■	■	■	■		■	■										
54 x 1,60	■	■	■	■	■	■		■	■										
67 x 1,60	■	■	■	■	■	■		■											
80 x 1,60	■	■	■	■	■			■											

M42 = ■ M51 = ■



SEZNAM STROJŮ

MACHINE LIST

Stroj Machine	Model	Ø [mm]	Tloušťka Thickness	Středový otvor Central bore	Unášecí otvory Pinholes	
ADIGE	CM 502	285	2,00	1,75	32	4/11/63
	CM 601/602	315	2,50	2,25	32	4/11/63
	CM 601/602	360	2,60	2,27	32/40	4/11/63
AMADA	CM 65 AN	285	2,00	1,75	40	2/11/80
	CM 75 AN	285	2,00	1,75	40	2/11/80
	CM 100 AN	360	2,60	2,27	40	4/11/90
	CM 150 AN	460	2,70	2,27	40	4/11/90
	CMB 180	510	3,10	2,7	50	4/11/90
	CMB 230	750	4,00	3,2	80	4/21/180
ANDERSON	NCB-70	285	2,00	1,75	32	4/11/63
	NCB-100	360	2,60	2,27	40	4/11/90
BEHRINGER EISELE	HCS 70	250	2,00	1,75	40	2/15/80
		285	2,00	1,75	40	2/15/80
		315	2,30	2,00	40	2/15/80
	HCS 90	285	2,00	1,75	40	2/15/80
		315	2,30	2,00	40	2/15/80
		360	2,60	2,27	40	2/15/80
	HCS 130	315	2,30	2,00	40	2/15/80
		360	2,60	2,27	40	2/15/80
		420	2,60	2,27	40	2/15/80
	HCS 150	360	2,60	2,27	40	2/15/80
		420	2,60	2,27	40	2/15/80
		460	2,70	2,25	40	2/15/80
	HCS 160	360	2,60	2,27	40	2/15/80
		420	2,60	2,27	40	2/15/80
460		2,70	2,25	40	2/15/80	
BEWO	ECH108	250	2,00	1,75	40	4/12/64
CHING HSYANG	CH 70-4A	285	2,00	1,75	32	4/12/63
	NC-100-4A	360	2,60	2,27	40	4/11/90
	NC-150-4A	460	2,70	2,27	50	4/14/90
CONNI/RALC	GEMINI 802	315	2,20	1,90	32	4/11/63
DAITO/delta	P-65A	285	2,00	1,75	40	4/12/80
	P-100A	360	2,60	2,27	40	4/12/90
ENDO	HS-36-SS-36	360	2,60	2,27	50	4/16/80
EVERISING	P-65A	250	2,00	1,70	32	4/11/63
	P-70B	285	2,00	1,75	32	4/11/63
	P-100B	360	2,60	2,25	40	4/11/90
	P-150B	460	2,70	2,25	50	4/13/90
	P-230B	750	3,80	3,20	80	4/21/180
	MAC 60	250	2,00	1,75	32	4/9/50
EXACTCUT	MAC 75	285	2,00	1,75	32	4/9/50
	MAC 75 TWIN					
	MAC 105					
	MAC 155	425	2,60	2,27	40/50	4/15/80 - 4/21/90
	MAC 155	460	2,70	2,27	40/50	4/15/80 - 4/21/90
FICEP	S30	285	2,30	2,00	32	4/11/63
	S30	315	2,30	2,00	32	4/11/63
	S35	360	2,60	2,27	50	4/16/80
	S50	460	2,70	2,27	50	4/18/100
	S50	500	2,70	2,27	50	4/18/100
	S56 / S56P	460	2,70	2,27	50	4/18/100
	S56 / S56P	560	3,40	2,80	50	4/18/100
	THC-70NC	285	2,00	1,75	32	4/11/63
FONG HO	THC-B90NC	315	2,30	2,00	32	4/11/63
	TAC-130NC	360	2,60	2,27	50	4/15/80
	TAC-130NC	425	2,70	2,27	50	4/15/80
	TCT-165NC	460	2,70	2,27	50	4/21/90
	SIC 350 K	350	2,60	2,27	40	4/15/80
GERNETTI	SIC 350 K	360	2,60	2,27	40	4/15/80
	SIC 500 K	460	2,70	2,27	50	4/18/100
	SIC 500 K	500	3,40	2,80	50	4/18/100
	DC-65	285	2,00	1,75	32	4/9/50 + 4/12/80
I.T.E.C.	DC-85	360	2,60	2,25	40	4/11/63
	KMR 100AP	360	2,60	2,27	50	4/16/80
KALTENBACH	MSK 471	425	2,70	2,27	50	4/16/80
	MSK 471	460	2,70	2,27	50	4/16/80
KASTO	WA C7	250	2,00	1,70	32	4/9/50
		285	2,00	1,70	32	4/9/50
	SPEED C9	250	2,00	1,70	32	4/9/50
		285	2,00	1,70	32	4/9/50
		315	2,50	2,25	32	4/9/50
	GRIPSPEED C10	360	2,60	2,27	40	4/11/90
	SPEED C14 / C15	360	2,60	2,25	50	4/15/80
		425	2,70	2,25	50	4/15/80
		460	2,70	2,25	50	4/15/80
		360	2,60	2,25	50	4/15/80
VARIOSPEED C14 / C15	425	2,70	2,25	50	4/15/80	

Stroj Machine	Model	Ø [mm]	Tloušťka Thickness	Středový otvor Central bore	Unášecí otvory Pinholes	
KENTAI	KTC-65	285	2,00	1,75	32	4/11/63
	KTC-70EH	285	2,00	1,75	32	4/11/63
	KTC-70EH	315	2,20	1,90	32	4/11/63
	KTC-100EH	360	2,60	2,27	40	4/11/90
	KTC-130SP	360	2,60	2,27	50	4/11/90
	KTC-130SP	425	2,70	2,27	50	4/11/90
	KTC-150SP	460	2,70	2,27	50	4/11/90
MEGA	CS 65	280	2,00	1,75	32	4/12/63
	CS 75S	285	2,00	1,75	32	4/12/63
	CS 100S	360	2,60	2,27	40	4/11/90
	CS 150S	460	2,70	2,27	50	4/11/90
	VELOCEX 65	250	2,00	1,70	32	4/9/50 + 4/11/63
	VELOCEX 80	285	2,00	1,75	32	4/9/50 + 4/11/63
MEP	VELOCEX 100	360	2,60	2,27	40	4/15/80 + 4/12/90
	VELOCEX 125	420	2,70	2,27	50	4/15/80 + 4/12/90
	VELOCEX150	460	2,70	2,27	50	4/15/80 + 4/12/90
	VELOCEX175	560	3,00	2,50	50	4/12/80 + 4/11/90
	MISSLER	CS 4	360	2,60	2,27	50
NISHIJIMA	NHC-050 ND	250	2,00	1,70	32	4/11/63
	NHC-070 NC [ND]	285	2,00	1,70	32	4/11/63
	NHC-100 NC [ND]	360	2,60	2,27	50	4/16/80
	NHC-120 NB [ND]	380	2,60	2,27	50	4/16/80
	NHC-150 NB	460	2,70	2,27	50	4/21/90
	NHC-180 NB	560	3,00	2,50	50	4/21/120
NORITAKE	NHC-230 NB	750	3,80	3,20	80	4/21/180
	NCS-2/50	240	2,00	1,75	32	2/11/63
	NCS-2A/70	285	2,00	1,75	40	2/11/80
	NCS-2A/100	360	2,50	2,25	40	2/11/80
	NCS-2A/100	360	2,60	2,25	40	2/11/80
OMP	NCS-2/150	460	2,70	2,25	50	4/11/90
	MD 70	285	2,60	1,75	40	4/12/90
	MD 100	360	2,60	2,27	40	4/12/90
PLANTOOL	MD 150	460	2,70	2,27	50	4/12/90
	QCS 15/210	250	2,00	1,75	40	4/12/64
RATTUNDE	QCS 15/210	315	2,30	2,00	40	4/12/64
ROHBITECH	ACS90/2	350	2,60	2,30	50	4/15/80
	KTC-65CNC	250	2,00	1,75	32	4/11/63
	KTC-65CNC	285	2,00	1,75	32	4/11/63
RSA	KTC-85CNC	315	2,30	2,00	32	4/11/63
	Rasacut SC/SK/OC/TC	315	2,20	1,90	40	4/12/64
	Rasacut XXL/CC150	350-360	2,60	2,27	50	4/15/80
	Rasacut XXL/CC150	425-460	2,70	2,27	50	4/15/80
	Rasacut XXL/CC150	500	3,00	2,50	50	4/15/80
	Rasacut MC	315	2,20	1,90	40	4/12/64
SAMURAI	Rasacut CC90	315	2,20	1,90	40	4/12/64
	SR-70	285	2,00	1,75	32	4/11/63
SHYH HONG [SHOMA]	SR-100	360	2,60	2,27	40	4/11/90
SIMAX	KD-70	285	2,00	1,75	32	4/11/63
	KD-100	360	2,60	2,27	40	4/11/90
SINICO	SIMAX 100	360	2,60	2,27	50	4/15/80
	SIMAX 150	460	2,70	2,27	50	4/21/90
	TOP 1100	350	2,30	2,00	32	4/11/63
	TOP 2000	350/370	2,30	2,00	50	4/15/80
SOCO	TOP 2000	350	2,60	2,30	50	4/15/80
	TOP 2000	425	2,60	2,30	50	4/15/80
TSUNE	SA-77NC	285	2,00	1,75	32	4/11/63
	SA-78NC	285	2,00	1,75	32	4/11/63
	SA-115NC	360	2,60	2,27	40	4/11/90
	TKSC-50GL	250	2,00	1,75	32	4/11/63
	TKSC-72GL	285	2,00	1,70	32	4/11/63
	TK-100GL	360	2,60	2,27	50	4/15/80
	TKSC-102GL	360	2,60	2,27	50	4/15/80
Wagner	TK-130GL	420	2,60	2,27	50	4/15/80
	TKSC-160GL	580	3,20	2,70	80	4/22/120
	TKSC-200GL	630	3,60	3,00	80	4/22/120
Wagner	TKSC-160GL	830	4,40	3,60	80	4/27/160
	SPA 75	280	2,00	1,70	32	4/11/63
	SPA 80	285	2,00	1,70	32	4/11/63
	SPA 120	380	2,60	2,20	40	4/11/90
	SPA 150	460	2,70	2,25	50	4/11/90

Pohled zepředu / Top view

D = Průměr pilového kotouče / Saw blade diameter (mm)

d = Průměr středového otvoru / Bore diameter (mm)

z = Počet zubů / No. of teeth

T = Zubová rozteč / Tooth pitch (mm)

Vzorec pro výpočet rozteče zubů /

Calculation of tooth pitch:

$$T = \frac{D \cdot \pi}{z}$$

Vzorec pro výpočet počtu zubů /

Calculation of number of teeth:

$$z = \frac{D \cdot \pi}{T}$$

Pohled shora / Lateral view

B = Šířka řezu / Cutting width (mm)

s = Tloušťka kotouče / Blade thickness (mm)

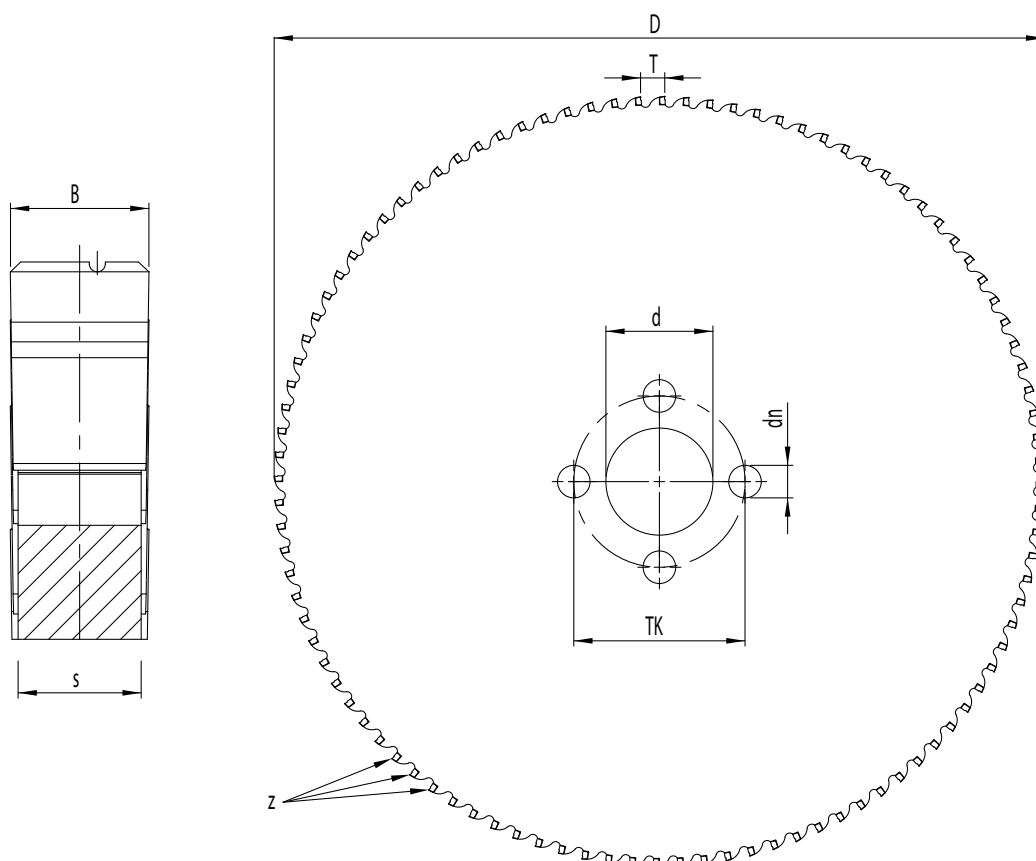
Unášecí otvory / Pinholes

N = Počet unášecích otvorů / Number of pinholes

d_n = Průměr unášecích otvorů / Diameter of pinholes (mm)

TK = Rozteč unášecích otvorů / Pitch circle of pinholes (mm)

Příklad / Example: 4/15/80 (N/d_n/TK)



VZORCE PRO VÝPOČET ŘEZNÝCH PODMÍNEK

PROCESS FORMULAS

Řezná rychlost /

Cutting speed:

$$V_c = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

Počet otáček /

Rotation speed:

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$$

Rychlost posuvu /

Feed rate:

$$V_f = f_z \cdot z \cdot n$$

Čas řezání /

Cutting duration:

$$t = \frac{l}{V_f}$$

Posuv na zub /

Feed per tooth:

$$f_z = \frac{V_f}{z \cdot n}$$

V_c = Řezná rychlost / Cutting speed (m/min)

n = Počet otáček / Rotation speed (1/min)

V_f = Rychlost posuvu / Feed rate (mm/min)

f_z = Posuv na zub / Feed per tooth (mm)

t = Čas řezání / Cutting duration (min)

l = Délka řezu / Cutting length (mm)



GLAMAR METAL s.r.o.
Teslova 1129/2b
702 00 Ostrava – Přívoz

T. +420 704 815 052
e-mail: info@glarmetal.com
www.glarmetal.com

KAMPMANN
SAW - TECHNOLOGY
FaB Holding Member

KAMPMANN GMBH
Oberallener Weg 30
D – 59069 Hamm / Germany
T. +49 (0) 2385 932 85 0
F. +49 (0) 2385 932 85 55
info@kampmann-gmbh.de
www.kampmann-gmbh.de

