



DAİRE TESTERE ÜRÜN KATALOĞU



HAKKIMIZDA



Firmamız, 1992 yılında dik freze ve el freze bıçaklarının üretimi ve bilemelerini yapmak amacıyla İzmir'de kurulmuştur. Kurulduğu günden bu yana profesyonelliği ve çalışma azmi ile firmamız her geçen gün kalitesini arttırarak kendini geliştirmiştir.

Son yıllarda, Ahşap, PVC doğrama ve Alüminyum bıçaklarından oluşan ürün çeşitlerimize Elmas Uçlu Daire Testere, Şerit ve Stellite Testereler, Karbür Freze Bıçakları ve Dia Kesici Takımları da eklemiş olup, bütün kesici takımların üretimini yapabilen Türkiye'nin önde gelen bir firması haline gelmiş bulunmaktayız.

Günümüzde Türkiye pazarında önemli yere sahip firmalarla çalışmakta olup, bunun gururunu yaşamaktayız. Yurt içi pazarı hakkında bilgi ve deneyime sahip çalışanlarımızla, yurt dışı pazarında da tanınmış, güvenilir bir kimliğe sahip olmayı ve kendimizi kabul ettirmeyi en önemli hedefimiz olarak görmekteyiz.

ABOUT US



Our company has been founded for the production and grinding of upright milling cutters and hand milling cutters in İzmir in 1992. Up from beginning of its establishment day, because of its' professionalism and firm intention, the company grows up without lowering its' quality.

For the last years, we added some new products these are T.C.T. Saw Blades, Bandsaw and Stellite, Carbide Cutting Tools and PCD Cutting tools into our product range that is included woodworking tools, PVC Profile Cutters and Aluminium Cutting Tools. Therefore we became a leading cutting tools producer company in Turkey.

Today, we have an important domestic market share consist of giant clients which we can give proudly as reference list. We also aim to continue these efforts abroad and increase the efforts day by day. According our domestic market knowledge and experienced staff, we are also continuing to work very speedy to become a reliable and reputable brand in international market.

О КОМПАНИИ



Наша компания была создана в 1992 году в г. Измир и занималась производством простых режущих инструментов для плотников и их заточкой.

За прошедшее время мы прошли долгий путь развития от маленького цеха до полноценного промышленного завода.

На сегодняшний день мы производим фрезы для обработки окон и дверей из ПВХ и алюминиевых профилей. Фрезы, используемые в обработке древесины; круглые пилы для резки алюминия, ПВХ, древесины; ленточные пилы по дереву; твердосплавные концевые фрезы; фрезы с алмазными наконечниками и многое другое.

Таким образом, компания является одним из самых крупных производителей режущего инструмента в Турции.

Основными клиентами нашей компании являются большие и уважаемые производители мебели и фурнитуры.

Цель нашей компании – расширение рынков за рубежом и поддержание традиций заложенных основателями компании, а это – качество и добросовестность.

NEDEN BTS? WHY BTS?**GÖVDE / BODY / КОРПУС**

Dünyanın önde gelen çelik üreticilerinden tedarik ettiğimiz 45 HRC sertliğindeki gövdelerimizin, hep aynı kalitede olmasından dolayı yapmış olduğumuz testlerde de bu kaliteyi en üst seviyede tutabilmekteyiz. Plakalarımız lazer kesime gitmeden önce de doğrultma işlemine tabi tutulduğu için, plaka kesim toleransımız da üst seviyelerde olmaktadır.

Our productions have the best quality due to the same quality materials that we purchase from the world's leading manufacturers. Our production's laser cutting has precise tolerance because of straightening process before laser cutting.



В изготовлении корпусов используется сталь твердостью 45 HRC от лучших мировых производителей. Это придает корпусу пилы отличную жесткость и стабильность. Лист стали выравнивается перед лазерной обрезкой, что в свою очередь увеличивает точность в размерах.



Lazer kesimden gelen ürünlerimiz, ısıl işlem gördükten sonra doğrultma işlemine alınmaktadır. Dünya genelindeki, çaplara göre yüzey doğruluk toleransları dahilinde doğrultma işlemi gerçekleştirilmekte ve testere gövdesinin diğer işlemlere en iyi şekilde hazırlanması sağlanmaktadır. Unutulmamalıdır ki, malzeme kalitesi ne kadar iyi olursa olsun, doğrultma işlemi gerekli toleranslar dâhilinde olmaz ise testerenin çalışmasının düzgün olması beklenemez.

Our productions have the best quality due to the same quality materials that we purchase from the world's leading manufacturers. Our production's laser cutting has precise tolerance because of straightening process before laser cutting.

После лазерной обрезки зубчатый диск пилы проходит термическую обработку - процесс закалки, затем снова выравнивается создавая идеально ровную поверхность. Ведь всем известно, что какими бы качественными не были материалы, кривая пила резать ровно не будет.

ELMAS / CARBIDE / ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

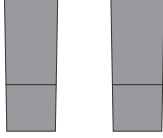
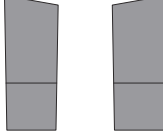
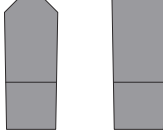
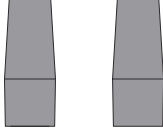
Elmas uçlu daire testerelerde kesimi etkileyen en önemli faktör kuşkusuz ki kullanılan elmasın kalitesi ve uygun kalitedeki elmasın kullanılmasıdır. Dünyanın en iyi elmas üreticisinden tedarik etmekte olduğumuz uçlar, testerelerin farklı kullanım amaçlarına göre değişik mikro yapılarda ve sertliklerde bulunmaktadır. Bu uçların kullanım yerine göre düzgün bir şekilde seçilmesi kesim kalitesini birinci dereceden etkilemektedir.

One of the most important point for the excellent cutting performance with T.C.T. Saw Blades is carbide tips' quality and using correct carbide quality type. Carbide tips those are purchased from the world's leading carbide manufacturer, have different micro grains and hardness for different purposes. It is really important for cutting quality that choosing correct type of carbide for different purposes.

Качество дисковой пилы во много зависит от качества зубьев. Подбор насадок мы доверяем только признанным мировым лидерам. В зависимости от типа пилы подбирается оптимальная жесткость и зернистость углеродистой насадки, которая обеспечивает наилучшее качество реза.

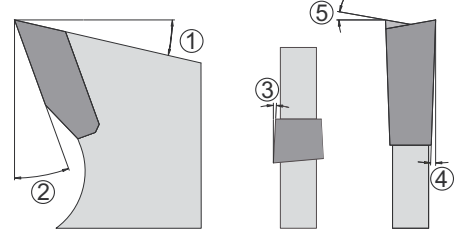


DIŞ YAPILARI / TIP TYPE / ЗАТОЧКА ЗУБЬЕВ

Tip Type	Açıklama / Description	Ön Görünüş Front View	Üst Görünüş Top View
DD	Düz Diş. Çoklu dilimleme dahil olmak üzere ağaç kesim işlemlerinde, yüksek kesim hızı ve ortalama bir kesim yüzey kalitesi beklendiği zamanlarda kullanılır. <i>Straight Teeth. Using in wood cutting processes includes multi slice cutting with high feed speed and average surface finish.</i> <i>Прямая заточка зубьев - для продольной распиловки древесины, в т.ч. на доски. Могут применяться при высоких скоростях подачи и стандартных требованиях к качеству поверхности спила.</i>		
SS	Sağ-Sol Diş. Baş-Son kesmelerde, çoklu dilimlemelerde ve muhtelif ağaç kesimlerinde kullanılmaktadır. <i>Teeth with alternating bevels. For ripping and crosscutting wood, board and plastics.</i> <i>Зубья с чередующейся косой заточкой - для продольной и поперечной распиловки древесины. Форматная раскройка плит, например, декоративной фанеры. Обеспечивают высокое качество поверхности спила.</i>		
TD	Trapez Diş. Düz ve trapez olan dişler birlikte bulunmaktadır. MDF Lam ve Suntalam malzemelerin kesiminde kullanılmaktadır. <i>Trapezoidal Teeth. Roughing and finishing teeth. For cutting laminated chipboard, fibreboard and MDF.</i> <i>Трапецеидальные и прямые зубья - используются для надрезных и подрезных дисков. Для распиловки плит с покрытием и без покрытия, в том числе, для древесностружечных и древесноволокнистых плит, в т.ч. древесноволокнистых плит средней плотности (МДФ) и древесноволокнистых плит высокой плотности.</i>		
KD	Konik Diş. Sırtları düz formda olan bu dişlerin yanları ise koniktir. Ana kesim testereleriyle birlikte çalışan çizici testerelerde kullanılmaktadır. <i>Flat teeth with tapered sides. For scribing prior to panel sizing.</i> <i>Зубья с плоской режущей кромкой и коническими боковыми поверхностями - используются на разметочных дисках при разметке плит на части перед их форматной раскройкой.</i>		

TESTERE AÇILARI / ANGLE DESIGNATIONS / ОБОЗНАЧЕНИЯ УГОЛ

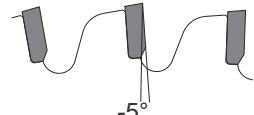
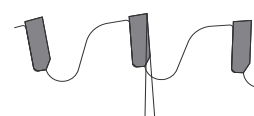
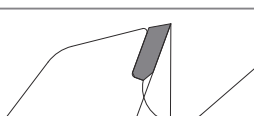
- 1- Sirt Açısı / Clearance Angle / Задний угол
- 2- Kesme Açısı / Rake Angel / Передний угол
- 3- Yanak Sirt Açısı / Tangential Clearance Angle / Боковой задний угол
- 4- Yanak Konik Açısı / Radial Clearance Angle / Угол конуса
- 5- Sirt Kafa Açısı / Back Bevel Angle / Угол скоса

**KESME AÇISI / RAKE ANGLE / ПЕРЕДНИЙ УГОЛ**

Kesme açısı, kesilecek olan malzemenin tipine, kesme şekline ve kesim yapılacak olan makinenin kesme koşullarına göre değişiklik göstermektedir. Aşağıda çeşitli malzeme ve kesme şekillerine göre kesme açılarının değişimlerini görebilirsiniz.

The rake angle depends on the material, type of cut, and in some cases the type of machine being used. The following are recommended rake angles for various materials and applications.

Значения углов заточки определяются назначением пилы - т.е. тем, для резки какого материала и в каком направлении она предназначена. Передний угол может быть не только положительным, но и отрицательным. Пилы с таким углом используются для раскроя цветных металлов и пластмасс. Примеры приведены ниже.

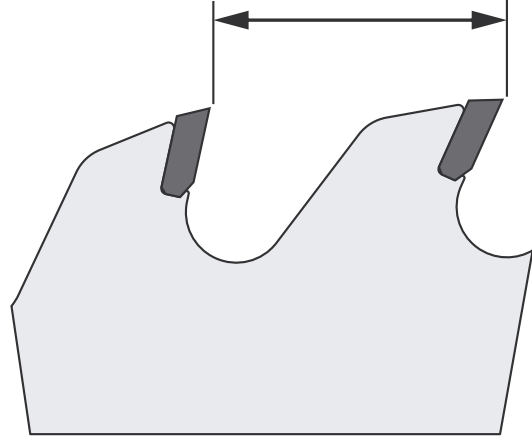
Demir dışı metallerin kesimin de kullanılmaktadır. Cutting of non-ferrous metals. <i>Используется для раскроя цветных металлов.</i>	
Plastik malzemelerin kesiminde kullanılmaktadır. Cutting of plastic materials. <i>Используется для раскроя пластмассы.</i>	
Baş-Son kesme, panel ebatlama, MDF, sunta ve kontrplak gibi malzemelerin kesiminde kullanılmaktadır. Crosscutting of wood and panel sizing of fibreboard, plasterboard, chipboard, veneered board and plywood. <i>Пилы для поперечного пиления.</i>	
Kuru veya ıslak ağaçların dilimlenmesinde kullanılmaktadır. Ripping and edging of green wood. <i>Пилы для продольного пиления</i>	

Diş Adımı / TOOTH PITCH / ШАГ ЗУБЬЕВ

Diş adımı belirlenmesi değişik testere tiplerinde ve çalışma koşullarında performansın sağlanması açısından önemli bir konudur. Diş adımı testerede birbiri ardına gelen iki diş arasındaki mesafeyi belirtir.

Diş adımı belirlenmesinde ince malzemelerde daha küçük diş adımları, kalın malzemelerde ise daha büyük diş adımları seçilmelidir. Ayrıca ahşap malzeme kesimi yapılmasında, testerede kesim anında en az 2 en fazla da 4 dişin kesim yapması gerektiğinin de göz önünde bulundurulması gerekmektedir. Diğer malzemelerin kesiminde bu sayı 2 ile 6 arasında olarak alınabilir.

Aşağıdaki formül yardımıyla, kesilecek olan malzeme kalınlığını ve kesim anında malzemeye temas eden diş sayısını kullanarak diş adımı belirlenebilmektedir.



Tooth pitch is an important factor when choosing blades for different types of work. The pitch is the distance between the front faces of adjacent teeth.

While determining the tooth pitch, choose smaller tooth pitch for thinner materials and bigger tooth pitch for thicker materials. Also for wood cutting, there must be 2 - 4 teeth on the material at the same time during cutting process. For other materials, the number of teeth on the material can be 2 - 6.

You may calculate tooth pitch, using material thickness and the number of the teeth during cutting process with the formula below.

Шаг зубьев определяется в зависимости от толщины распиливаемого материала. Чем тоньше распиливаемый материал, тем меньше должен быть шаг зубьев и наоборот, чем он толще, тем больше шаг зубьев. При пилении массивного дерева в распиливаемом материале должно одновременно находиться от двух до четырех зубьев (2-4). Для других материалов - от двух до шести зубьев (2-6).

$$\text{Diş Adımı} = \frac{\text{Malzeme Kalınlığı} \times 1.4142}{\text{Kesim Anındaki Diş Sayısı}}$$

$$\text{Tooth Pitch} = \frac{\text{Material Thickness} \times 1.4142}{\text{Number of Teeth During Cutting}}$$

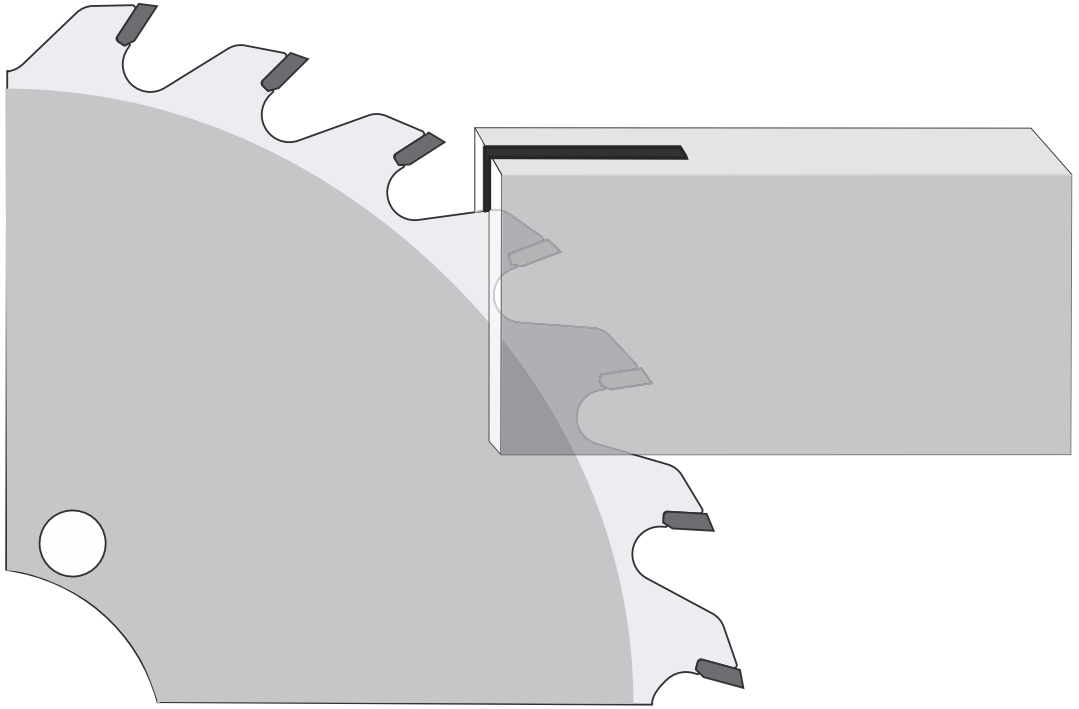
$$\text{Шаг зубьев} = \frac{\text{Толщина материала} \times 1.4142}{\text{Кол-во зубьев}}$$

DIŞ SAYISI / NUMBER OF TEETH / КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ

Testerenin olması gereken diş adımını hesapladıktan sonra elde ettiğimiz sonucu kullanarak, istenilen testere çapında, testeremizde bulunması gereken diş sayısını aşağıdaki formül yardımı ile hesaplayabiliriz.

After calculating the tooth pitch of the saw blade, we can calculate number of teeth by using tooth pitch with the formula below.

После расчета шага зубьев, мы можем посчитать необходимое количество зубьев с помощью формулы.



$$Z = \frac{\text{Çap} \times \pi}{\text{Diş Adımı}}$$

$$Z = \frac{\text{Diameter} \times \pi}{\text{Tooth Pitch}}$$

$$Z = \frac{\text{Диаметр} \times \pi}{\text{Шаг зубьев}}$$

KESME HIZI / CUTTING SPEED / СКОРОСТЬ ПОДАЧИ

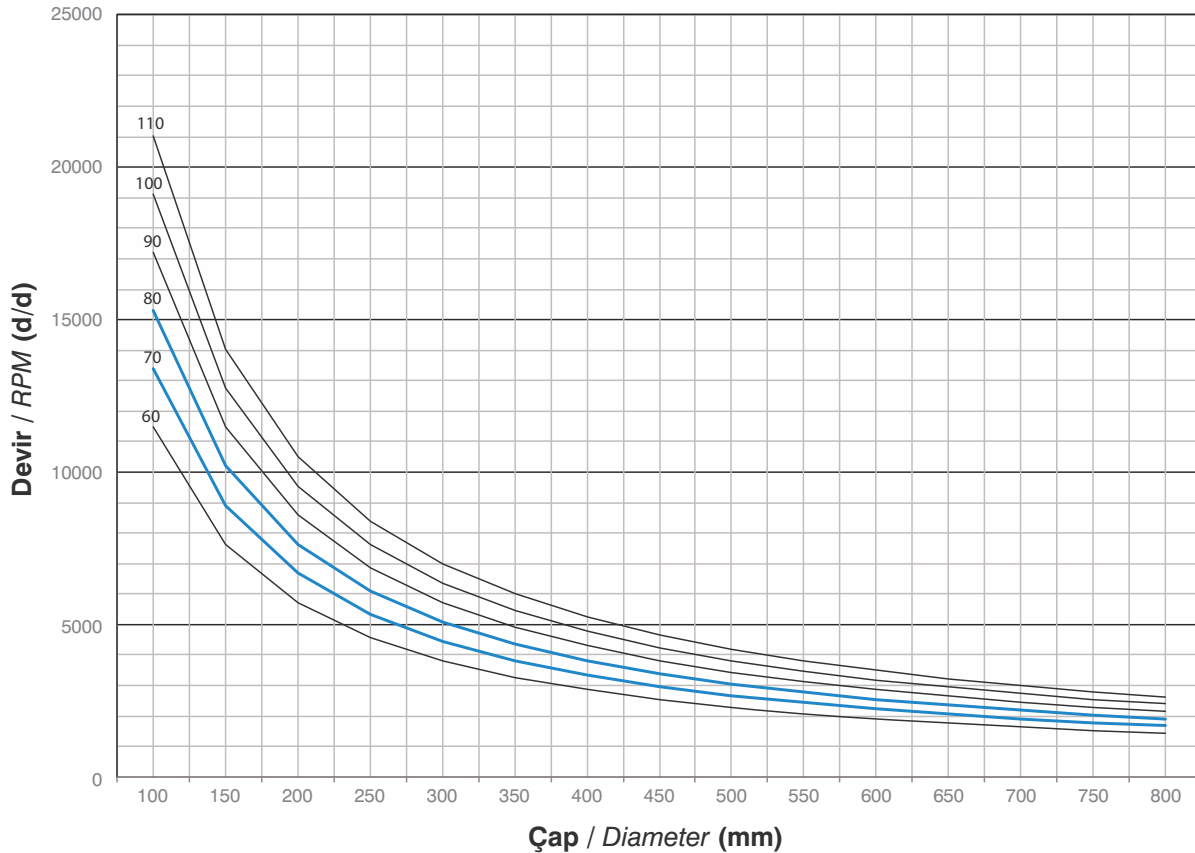
Öncelikle kullanabildiğiniz en düşük çaplı daire testereyi seçmeniz, testerenin çalışma sırasındaki stabilizesini en yüksek seviyede tutmak ve kesim genişliğini en düşük seviyeye indirebilmek için oldukça gereklidir. Ancak çap değerinin belirlenmesinde testerenin çalışacağı makinenin hızı ve uygun kesme hızı göz önünde bulundurulmalıdır. Ahşap ve lamine bazlı ürünlerde optimum kesme hızı 70 m/dk iken, demir dışı metallerin kesiminde 50-95 m/dk hız aralığında olabilir. Kesme hızını aşağıdaki formül yardımıyla hesaplayabilirsiniz.

Firstly we must choose the smaller saw blades that we can use for a stabilized cutting performance. On the other hand we have to consider the machine's speed and the cutting speed to determine the diameter of the saw blade. Optimum cutting speed is 70 m/min for wood and laminated materials and 50-95 m/min for non-ferrous metals.

При возможности следует выбирать пилу как можно меньшего диаметра. При этом Вы сможете получить минимальный пропил при максимальной стабильности. В то же время диаметр пилы должен соответствовать скорости вращения вала машины, чтобы обеспечить подходящую скорость пиления. Для пил с зубьями из твердых сплавов требуется относительно более высокая скорость пиления. Рекомендуемая скорость пиления для материалов на основе дерева составляет 70 м/мин., а цветных металлов - 50-95 м/мин.

$$\text{Kesme Hızı} = \frac{\text{Çap} \times \pi \times \text{Devir}}{60 \times 100} \quad \text{Cutting Speed} = \frac{\text{Diameter} \times \pi \times \text{RPM}}{60 \times 100} \quad \text{Скорость подачи} = \frac{\text{Диаметр} \times \pi \times \text{Обороты}}{60 \times 100}$$

Kesme Hızı / Cutting Speed (m/s)



DİŞ BAŞINA İLERLEME / FEED PER TOOTH / ПОДАЧА НА ЗУБ

Uzun süreli ve iyi bir kesme performansını yakalayabilmek için diş başına olan kesme hızının düzgün bir şekilde belirlenmesi gerekmektedir. Olması gerekenden daha yavaş olan ilerlemelerde aşırı sürtünmeden dolayı yanmalar yaşanacakken, daha hızlı olan ilerlemelerde dişler aşırı zorlanacağından dolayı kırılmaların yaşanması olasıdır. Aşağıda diş başına ilerlemeyi hesaplamanız için gerekli formülü ve çeşitli malzemeler için tavsiye edilen diş başına ilerlemeleri içeren tabloyu bulabilirsiniz.

In order to achieve long life and good cutting performance it is important to use a correct feed per tooth. Too slow feed speed causes rapid wear to the cutting edge, while too fast feed speed may mean that chips do not clear the gullet and this could cause teeth to break. You may see the formula that you can calculate feed per tooth and the table that contains recommended feed per tooth below.

Для обеспечения продолжительности работы инструмента и высокого качества пропила, очень важно обеспечение правильной подачи распиливаемого материала в пересчете на один зуб. Слишком малая подача может быть причиной преждевременного затупления зубьев пилы, в то время как слишком большая приведет как к ухудшению качества пропила, так и к поломке зубьев.

Скорость пиления в зависимости от диаметра пилы и скорости ее вращения можно определить по таблице 1.

$$\text{Diş Başına İlerleme} = \frac{\text{İlerleme} \times 1000}{\text{Devir} \times \text{Diş Sayısı}}$$

$$\text{Feed Per Tooth} = \frac{\text{Feed} \times 1000}{\text{RPM} \times Z}$$

$$\text{Подача на зуб} = \frac{\text{Скорость подачи в м/мин} \times 1000}{\text{Скорость вращения пильного диска об/мин} \times \text{Кол-во зубьев}}$$

Tablo 1 / Table 1 / Таблица 1

Sert Ahşap Baş - Son Kesme / Solid wood, crosscutting / Поперечное пиление	0,10 - 0,35
Kuru Ağaç Dilimleme / Ripping, Dry / Продольное пиление (сухой материал)	0,10 - 0,20
Yaş Ağaç Dilimleme / Ripping, Green / Продольное пиление (сырой материал)	0,20 - 0,80
Kereste Kesim / Saw Mill / Продольное пиление на многопильном станке	0,70 - 1,50
Plastik Kesim / Plastics / Пластмасса, гипсокартонные плиты	0,04 - 0,08
Saf Alüminyum Kesim / Pure Aluminium / Чистый алюминий	0,05 - 0,12
Alüminyum Alaşım Kesim / Al Alloy / Алюминиевые сплавы	0,03 - 0,08
Magnezyum Alaşım Kesim / Mg Alloy / Магниеые сплавы	0,03 - 0,08
Bakır Alaşım Kesim / Cu Alloy / Медные сплавы	0,03 - 0,08
Sunta Kesim / Chipboard / ДСП	0,08 - 0,25
Kontrplak Kesim / Plywood / Фанера	0,08 - 0,25
MDF Kesim / MDF / МДФ	0,08 - 0,12
Sert Fiber Kesim / Hard fibreboard / Твердое ДВП	0,08 - 0,12
Kaplamalı Malzeme Kesim / Veneered board / Фанерованные плиты	0,08 - 0,12
Lamine Malzeme Kesim / Laminated board / Ламинированные плиты	0,08 - 0,12

TESTERE FLANŞ ÖLÇÜLERİ / FLANGE DIMENSIONS / РАЗМЕРЫ ФЛАНЦЕВ

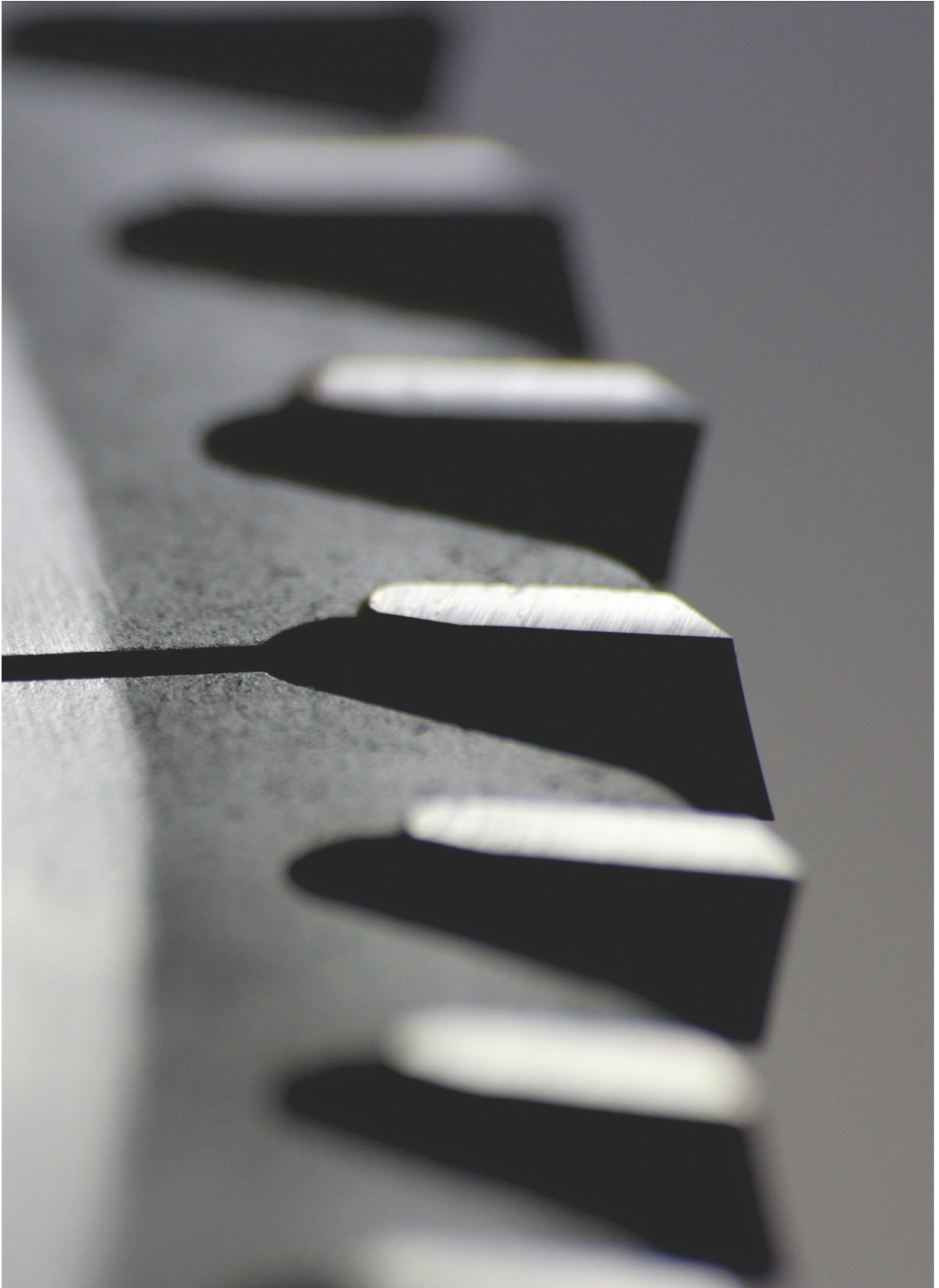
Testerelelerin kullanıldıkları makinelerde düzgün bir şekilde çalışabilmeleri için uygun çaptaki flanşların kullanılması çok önemlidir. Ayrıca testere flanşlar yardımıyla makineye bağlanırken gerek testerenin gerekse de flanşın temizliğine dikkat edilmelidir. Flanşın testereyi düzgün bir şekilde sıkması sonucunda, balans minimum seviyeye indirilmiş olacaktır.

Appropriate flange diameter is so important to work correctly with saw blades on the machines. Also we have to consider to clean both, flange and saw blade before installation. Balance will be at the minimum level after installing saw blade on the machine correctly.

До установки дисковой пилы на станок необходимо очистить станок прижимные фланцы и вал от грязи и ржавчины.

Диаметр фланцев оказывает влияние на стабильность работы дисковых пил. При работе с большими продольными подачами желательно использовать большие диаметры фланцев, уменьшая при этом глубину врезания. При любых режимах работы диаметр фланца не должен быть меньше ¼ диаметра дисковой пилы.

Çap Diameter Диаметр	Delik Çapı / Hole Diameter / Диаметр посадочного отверстия (mm)						
	30	40	60	80	100	120	150
180 - 190	40 - 50	60 - 80		-	-	-	-
190 - 300	60 - 80			90 - 120	110 - 140	-	-
300 - 400	90 - 120				110 - 140	130 - 160	160 - 200
400 - 450	90 - 120			110 - 140		130 - 160	160 - 200
450 - 550	110 - 140					130 - 160	160 - 200
550 - 630	130 - 160						160 - 200
630 - 800	160 - 200						



BGT - BG AHŞAP TESTERE



KOD	D	B	d	Z
BGT 25024	250	3,2	30	24
BGT 30028	300	3,2	30	28
BGT 35032	350	3,4	30	32
BGT 40036	400	3,8	30	36
BGT 45040	450	4,0	30	40
BGT 50044	500	4,4	30	44

TEKNİK BİLGİLER

Makinalar:

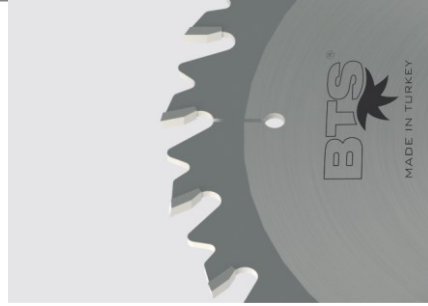
Yatar Daire, Portatif Makinalar

İlerleme:

Manuel veya Mekanik

Özellikler:

Her çeşit yumuşak ve sert ağaçların dilme ve boy koparma işlerinde kaba kesimde kullanılır. Gövdede olan soğutma boşlukları sayesinde ısıma olmadan temiz kesim yapar.



İMT - İNCE MASİF AHŞAP TESTERE



KOD	D	B	d	Z
İMT 15024	150	2,5	30	24
İMT 15048	150	2,5	30	48
İMT 18030	180	2,5	30	30
İMT 18060	180	2,5	30	60
İMT 20036	200	2,5	30	36
İMT 20064	200	2,5	30	64
İMT 25040	250	2,5	30	40
İMT 25080	250	2,5	30	80
İMT 30048	300	2,5	30	48
İMT 30096	300	2,5	30	96

TEKNİK BİLGİLER

Makinalar:

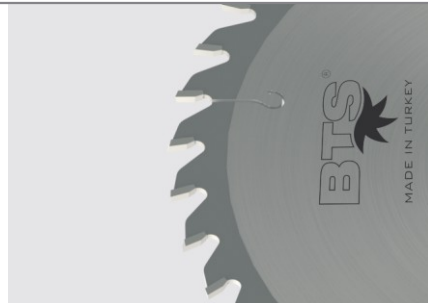
Yatar Daire, Portatif Makinalar

İlerleme:

Manuel veya Mekanik

Özellikler:

Yumuşak, sert ağaç, egzotik türü malzemelerin ölçülendirme kesiminde ve hassas kesiminde kullanılır. İnce kesim genişliği sayesinde az zaiatlı kesim yapmayı sağlar.





SSÇ - AHŞAP SAĞ - SOL ÇARPRAZ TESTERE

KOD	D	B	d	Z
SSÇ 15024	150	3,0	30	24
SSÇ 15048	150	3,0	30	48
SSÇ 18024	180	3,0	30	24
SSÇ 18042	180	3,0	30	42
SSÇ 18058	180	3,0	30	58
SSÇ 20034	200	3,0	30	34
SSÇ 20048	200	3,0	30	48
SSÇ 20064	200	3,0	30	64
SSÇ 25048	250	3,2	30	48
SSÇ 25060	250	3,2	30	60
SSÇ 25080	250	3,2	30	80
SSÇ 30048	300	3,2	30	48
SSÇ 30060	300	3,2	30	60
SSÇ 30072	300	3,2	30	72
SSÇ 30096	300	3,2	30	96
SSÇ 35054	350	3,6	30	54
SSÇ 35072	350	3,6	30	72
SSÇ 35084	350	3,6	30	84
SSÇ 350108	350	3,6	30	108
SSÇ 40060	400	3,8	30	60
SSÇ 40084	400	3,8	30	84
SSÇ 40096	400	3,8	30	96
SSÇ 400120	400	4,0	30	120
SSÇ 45066	450	4,0	30	66
SSÇ 45072	450	4,0	30	72
SSÇ 45096	450	4,0	30	96
SSÇ 450108	450	4,0	30	108
SSÇ 450132	450	4,0	30	132
SSÇ 50060	500	4,2	30	60
SSÇ 50072	500	4,2	30	72
SSÇ 50096	500	4,2	30	96
SSÇ 500120	500	4,2	30	120

TEKNİK BİLGİLER

Makinalar:

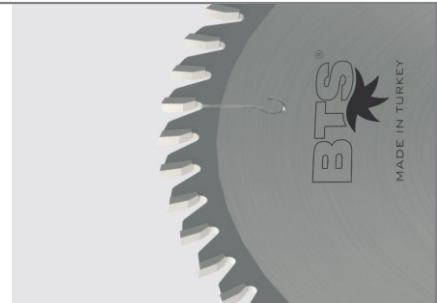
Panel Kesme, Yatar Daire, Portatif Makinalar

İlerleme:

Manuel veya Mekanik

Özellikler:

Yumuşak, sert ağaç, egzotik ağaçlar, kaplama kaplanmış ağaçlar, sunta, duralit, mdf, werzalit türü malzemelerin ölçülendirme kesiminde ve hassas kesiminde kullanılır.





CDT - ÇOKLU DİLİMLEME TESTERESİ

KOD	D	B	d	Z
CDT 25024	250	3,2	70-*	24
CDT 30024	300	3,2	70-*	24
CDT 35028	350	4,0	70-*	28
CDT 40028	400	4,0	70-*	28
CDT 45032	450	4,2	70-*	32
CDT 50036	500	4,4	70-*	36

TEKNİK BİLGİLER

Makinalar:

Çoklu Dilimleme Makinası, Tek ve Çift Milli Panel Kesme Makinası

İlerleme:

Otomatik

Özellikler:

Yumuşak ve sert ağaçların boydan kesiminde kullanılır. Testere üzerinde bulunan sert metal plaketter sayesinde sıkıştırma ve ısınma olmadan temiz kesim yapar.



KDT - KURT DIŞLI HASSAS KESİM TESTERESİ

KOD	D	B	d	Z
KDT 25080	250	3,2	30	80
KDT 30096	300	3,2	30	96

TEKNİK BİLGİLER

Makinalar:

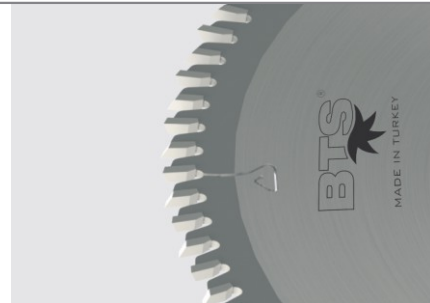
Yatar Daire, Boy Makinası, Portatif Makinalar

İlerleme:

Manuel veya Mekanik

Özellikler:

Hazır profil, çita, çift tarafı lamine parçaların ön çizici olmadan temiz ve hassas kesiminde kullanılır.





HKT - SUNTALEM HASSAS KESİM TESTERESİ

KOD	D	B	d	Z
HKT 20064	200	3,2	30	64
HKT22064	220	3,2	20	64
HKT 25080	250	3,2	30	80
HKT 30096	300	3,2	30	96
HKT 350108	350	3,6	30	108
HKT 40096	400	3,8	30	72
HKT 400102	400	3,8	30	120
HKT 45072	450	4,0	30	72
HKT 450120	450	4,0	30	120
HKT 500120	500	4,2	30	120

TEKNİK BİLGİLER

Makinalar:

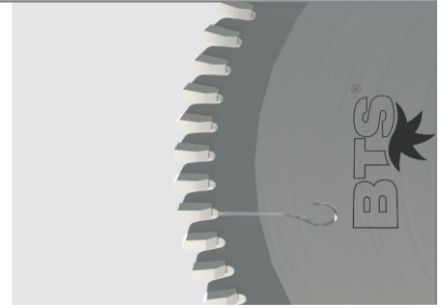
Yatar Daire, Ebatlama Makinası, Portatif Makinalar

İlerleme:

Manuel veya Mekanik

Özellikler:

Suntalem, laminat, formika gibi çift tarafı lamine parçaların temiz ve kırksız kesiminde kullanılır.



ÖÇT - ÖN ÇİZİCİ KESİM TESTERESİ

KOD	D	B	d	Z
ÖÇT 10020	100	2,9-4,2	20	20
ÖÇT 12024	120	2,9-4,2	20	24
ÖÇT 12524	125	2,9-4,2	20-22	24
ÖÇT 15024	150	2,9-4,2	30	24
ÖÇT 15030	150	2,9-4,2	20-25	30
ÖÇT 16048	160	2,9-4,2	30	48
ÖÇT 18042	180	2,9-4,2	30	42
ÖÇT 20054	200	2,9-4,2	30	64
ÖÇT 20048	200	2,9-4,2	30	48
ÖÇT 22064	220	2,9-4,2	30	64

TEKNİK BİLGİLER

Makinalar:

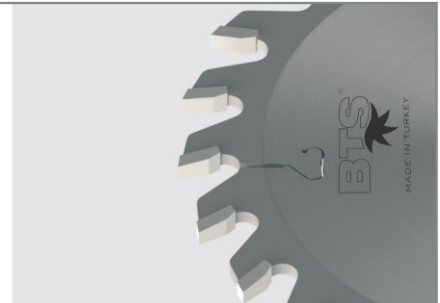
Yatar Daire, Yatay ve Dikey Ebatlama Makinası

İlerleme:

Manuel veya Mekanik

Özellikler:

Ebatlama ve yatar daire makinalarında suntalem, laminat ya da çift tarafı kaplamalı plakaların kesiminde alt yüzeyden ön çizimini yaparak plakların alt kısmındaki kırılmayı önler. Konik formu sayesinde aşağı yukarı ayarı basit bir çizicidir.





AKT - ALÜMİNYUM KESİM TESTERESİ

KOD	D	B	d	Z
AKT 20064	200	3,2	32	64
AKT 20064	220	3,2	32	64
AKT 25080	250	3,2	32	80
AKT 30096	300	3,4	32	96
AKT 350108	350	3,6	32	108
AKT 40096	400	3,8	32	96
AKT 400120	400	3,8	32	120
AKT 420108	420	3,8	32	108
AKT 420120	420	3,8	32	120
AKT 450108	450	4,0	32	108
AKT 450120	450	4,0	32	120
AKT 500108	500	4,2	32	108
AKT 500120	500	4,2	32	120
AKT 500140	500	4,2	32	140

TEKNİK BİLGİLER

Makinalar:

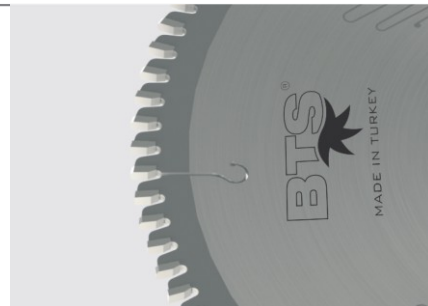
Yatar Daire, Tek ve Çift Kafa Boy Kesim Makinası, Portatif Makinalar

İlerleme:

Manuel veya Mekanik

Özellikler:

Malzeme kalınlığı 5 mm.'den fazla içi boş alüminyum, demirsiz profil ve boruların kesiminde kullanılır.





PKT - PLASTİK PVC KESİM TESTERESİ

KOD	D	B	d	Z
PKT 20064	200	3,2	32	64
PKT 22064	220	3,2	32	64
PKT 30096	300	3,4	32	96
PKT 350108	350	3,6	32	108
PKT 400108	400	3,8	32	108
PKT 400120	400	3,8	32	120
PKT 420108	420	3,8	32	108
PKT 420120	420	3,8	32	120
PKT 450120	450	4,0	32	108
PKT 450120	450	4,0	32	120
PKT 520120	520	4,2	32	120

TEKNİK BİLGİLER

Makinalar:

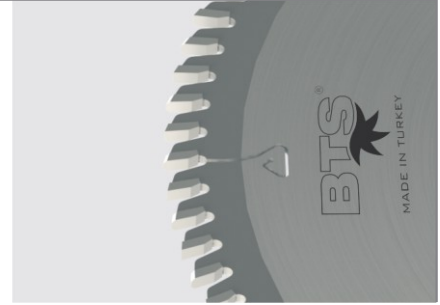
Yatar Daire, Tek ve Çift Kafa Boy Kesim Makinası, Portatif Makinalar

İlerleme:

Manuel veya Mekanik

Özellikler:

Plastik doğrama profili, plastik mazlemeler, pleksiglas gibi malzemelerin boydan açılı ya da düz hassas kesiminde kullanılır.



AKB - ALÜMİNYUM KERTME BİÇAĞI

KOD	D	B	d	Z
AKB 8610-1	86	4,5	30	10
AKB 8710-2	87	4,5	30	10
AKB 12012-3	120	6	30	12
AKB 12712-1	127	4,5	30	12
AKB 12812-2	128	4,5	30	12
AKB 16118-3	161	6	30	18

TEKNİK BİLGİLER

Makinalar:

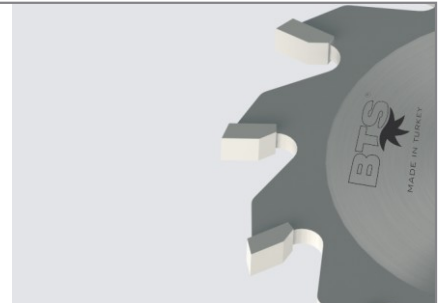
Alüminyum kертme makinası

İlerleme:

Manuel veya Mekanik

Özellikler:

Alüminyum profil birleştirme işleminde kullanılır. Freze grubu genelde 3 kesiciden meydana gelir. Ölçüler profil ölçüsüne göre değişebilir. Ayrıca sık ve seyrek dişli olarak ta üretilir.





KPB - KOMPOZİT PANEL BİÇAĞI

KOD	D	B	d	Z
KPB 15018-1	150	8,0	30	18
KPB 15018-2	150	10,0	30	18
KPB 18018-1	180	8,0	30	18
KPB 18018-2	180	10,0	30	18
KPB 18024-3	180	8,0	30	24
KPB 18024-4	180	10,0	30	24
KPB 20018-1	200	8,0	30	18
KPB 20018-2	200	10,0	30	18
KPB 20018-3	200	8,0	30	24
KPB 20018-4	200	10,0	30	24

TEKNİK BİLGİLER

Makinalar:

Yatar Daire, Yatay ve Dikey Ebatlama Makinası

İlerleme:

Manuel veya Mekanik

Özellikler:

Alüminyum kompozit panel kesim ve istenilen genişlikte kıvrıma kanalı açımında kullanılır. 90° veya 45° açılı kıvrıma yüzeyi oluşturur.





KFT - KANAL FREZE TESTERESİ

KOD	D	B	d	Z
KFT 15012-1	150	4	30	12
KFT 15012-2	150	4,5	30	12
KFT 15012-3	150	5	30	12
KFT 15012-4	150	6	30	12
KFT 15012-5	150	8	30	12
KFT 15012-6	150	10	30	12
KFT 18018-1	180	4	30	18
KFT 18018-2	180	4,5	30	18
KFT 18018-3	180	5	30	18
KFT 18018-4	180	6	30	18
KFT 18018-5	180	8	30	18
KFT 18018-6	180	10	30	18
KFT 18018-7	180	12	30	18
KFT 20018-1	200	4	30	18
KFT 20018-2	200	4,5	30	18
KFT 20018-3	200	5	30	18
KFT 20018-4	200	6	30	18
KFT 20018-5	200	8	30	18
KFT 20018-6	200	10	30	18
KFT 20018-7	200	12	30	18

TEKNİK BİLGİLER

Makinalar:

Dik Freze Makinası, Planya Makinası, Yatar Kesim Makinası

İlerleme:

Manuel

Özellikler:

Ahşap plaklardan sert ve yumuşak ağaçlarda istenilen genişlikte kanal ve lamba açma işinde, ayrıca masif temizleme işinde kullanılır.



PROBLEMLER ve ÇÖZÜMLERİ / Problems and the Solutions

A) Testere kestiği yüzeyde dalga veya çizgi yapıyor!

The saw causes waves or lines on cutting surface!

Problem	Çözüm
Devir uygun değildir <i>The R.P.M is not proper.</i>	Motorun devrini arttırın veya daha büyük çaplı testere kullanın. <i>Increase the R.P.M or use a bigger diameter saw blade.</i>
Elmas dişlerin kalınlıkları birbirinden farklıdır. <i>The thickness of tips are different from each other.</i>	Testerenin elmas dişlerini ölçü aletiyle kontrol edin. <i>Control the tips of the saw with measurment tool.</i>
Testerelerin diş açıları uygun değildir. <i>Tip angels of saw are not orderly</i>	İmalatçı firmayla iletişime geçin veya bileme makinası varsa ayarlarını kontrol edin ve tekrar bileme yapın. <i>Apply to your manufacturer or if you have resharpeneing machine, please check the adjustments again and make grinding again.</i>
Testerenin gövdesinde salgı vardır. <i>There could be excretion on the saw body.</i>	Gövdenin salgısını kontrol edin. <i>Check the excretion of the trunk.</i>
Testeredeki elmas dişlerde kırılma vardır. <i>There could breaks on the tips.</i>	İmalatçı firmaya gönderin ve kırık dişlerin tamir edilmesini isteyin. <i>Send the saw to the manufacturer to replace new tips with the broken ones.</i>
Dayama kesim yönüne paralel değildir. <i>The counter is not paralel to the cutting way.</i>	Dayama ayarlarını kontrol edin. <i>Check the counter adjustments again.</i>

B) Testere çalışırken salgı dönüyor!

The saw working with secretions!

Problem	Çözüm
Testere malzemeye göre ince seçilmiştir. <i>The saw is not at proper thickness according to the cutting material.</i>	Flanş çapını büyütün veya daha kalın gövdeli bir testere seçin. <i>Use a thicker saw blade increase the diameter of the flansh.</i>
Testere çapı ile flanş çapı birbiri ile uyumlu değildir. <i>Saw diameter and flansh diameter are not properly selected to work with each other.</i>	Testere çapına göre standart olan flanşı seçin. <i>Choose the proper flansh according to saw diameter.</i>
Flanş yüzeyinde talaş veya oksitlenme olabilir. <i>There can be oxidation or dirt on the flansh surface.</i>	Flanşı temizleyin. <i>Clean the flansh.</i>
Motor mili ve rulmanlarında boşluk vardır. <i>There could be spaces in the engine pin counter & roller.</i>	Motor mili ve rulmanlara bakım yaptırın. <i>Make maintenance to engine pin counter and roller.</i>
Testerelerin balansı alınmamıştır. <i>The could be a balance problem on the saw.</i>	İmalatçı firmada balansı aldırın. <i>Apply to the manufacturer to check the balance.</i>

C) Blok kesimlerde alt plakanın çıkışlarında kırıklar oluşuyor!

When cutting blocks, there are cracks and breaks at the lowest blocks cutting surface!

Problem	Çözüm
Çizici genişliği ana testere genişliğinden daha azdır. <i>The scores cutting thickness is lower than the main saw.</i>	Çizicinin diş genişliğini ana testereye göre ayarlayın. <i>Adjust the thickness of the scorer saw exactly to the main saw's thickness.</i>

PROBLEMLER ve ÇÖZÜMLERİ / Problems and the Solutions

D) Testere çalışırken sıkışma ve yanma yapıyor!

The saw causes squeezing and burning while working!

Problem	Çözüm
Elmas dişlerle gövde arasındaki mesafe yeterli değildir. <i>The spaces between the tips and body not enough.</i>	Dişlerle gövde arasındaki mesafesi daha fazla olan bir testere seçin. <i>Choose a saw which has much more distance between teeth and body.</i>
Soğutma kanalı yetersiz veya yok. <i>The cooling slots are not enough or there are not cooling slots on the saw.</i>	İmalatçı firmaya gönderilip soğutma kanalı açılmalıdır. <i>Send to manufacturer and make cooling slots on the saw.</i>
Testere körelmiş veya kirlenmiştir. <i>The saw is dirty or the tips needs resharperining.</i>	Temizleyin ve bileyin. <i>Clean and grind.</i>
Testerenin ömrü azalmıştır. <i>The saw's working life has ended.</i>	Yeni bir testere kullanılmalıdır. <i>A new saw should be used.</i>
Testerinin talaş boşluğu yetersizdir. <i>The saw has small chip clearance.</i>	Daha büyük talaş boşluğu olan testere seçin. <i>Choose a saw with bigger chip clearance.</i>

E) Çizicisiz kesimlerde, çift taraflı kaplamalı malzemelerin (MDF, Sunta) kenarlarında kırıklar oluşuyor!

When cutting both side laminated type materials (MDF, Chipboard) with out scorer saw blades, cracks and occur on there cutting surface!

Problem	Çözüm
Testere, kaplamalı malzemeyi kesmeye uyumlu değildir. <i>Saw is not proper cut plated material.</i>	Kaplamalı malzemeler için diş tipi ve diş sayısı uygun testere seçilmelidir. <i>The correct tip type and tip quantity should be choosen to work with plated material.</i>
Testere, kesilen malzemeden çok veya az yukarıya çıkıyor. <i>The saw working much higher or lower on the material.</i>	Testereyi kesilen malzeme yüksekliğine göre tekrar ayarlayın. <i>Arrange the saw according to height of cutting material again.</i>
Makinanın devri düşüktür. <i>The R.P.M of the machine is low.</i>	Makinanızın devir hızını artırın. <i>Increase turnover of your machine.</i>
Testerinin üzerindeki elmas dişler birbirleriyle eşit değildir. <i>The tips of the saw are not smilar or same with each other.</i>	İmalatçı firmaya göndererek dişleri eşitletirin. <i>Apply ro manufacturer to make the tips size aqual.</i>
Testerinin elmas diş kısmındaki açılar bozulmuştur. <i>The angels of the tips are out of order.</i>	İmalatçı firmaya başvurun. <i>Apply to your manufacturer.</i>

F) Ebatlama makinelerinde blok kesimlerde kırıklar oluşuyor!

When cutting blocks with the panel sizing, machine, there are cracks and breaks at the lowest blocks cutting surface!

Problem	Çözüm
Testere körelmiştir. <i>The tips of the saw needs resharpening.</i>	Testereyi bileyin. <i>Get the saw resharpened.</i>
Makinanın baskı papucu plakalara tam basmıyor olabilir. <i>The pressing shoe is not pressing correctly to the material.</i>	Makina baskı papucunu ve basınç değerlerini kontrol edin. <i>Check the press shoe of machine and the press valve.</i>



İTOB Organize Sanayi Bölgesi 10023 Sk.
No:11 Tekeli, Menderes / İZMİR

T: +90 232 799 02 23 - 24
F: +90 232 799 02 91

bilteks@bilteksmakina.com.tr
www.bilteksmakina.com.tr