

# Allpower®

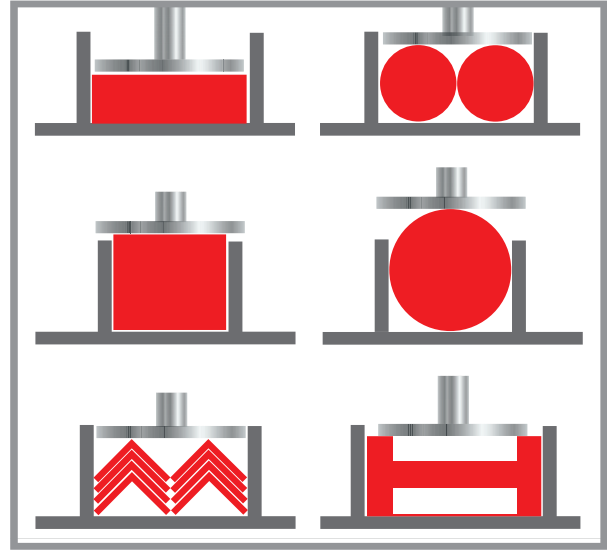


## Allpower®

### İÇİ DOLU MALZEMELERİN KESİMİ İÇİN DİZAYN EDİLMİŞTİR

- POZİTİF KESME AÇISI UYGULANMIŞTIR.
- ATÖLYE ŞARTLARINDAN SERİ İMALAT ŞARTLARINA VE AĞIR SANA YİYE KADAR GENİŞ BİR UYGULAMA ALANI VARDIR.
- ÖZELLİKLE DOLU MALZEMELERİN KESİMİNE UYGUNDUR.

## UYGULAMA



### TEKNİK ÖZELLİKLERİ

#### DİŞ HATVESİ ( diş/inch )

EN x KALINLIK	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	FİYAT KODU
12 x 0,6					■	■	■	12404
12 x 0,9							■	12405
19 x 0,9			■	■	■	■	■	12406
27 x 0,9	■	■	■	■	■	■	■	12407
34 x 1,1	■	■	■	■	■			12408
41 x 1,3	■	■	■	■				12409
54 x 1,6	■	■		■				12410
67 x 1,6	■	■	■					12411

- STOKTAN TEMİN EDİLİR
- İSTEĞE BAĞLI SİPARİŞ ALINIR

DİŞ FORMU BU RESİMDEKİ GİBİDİR.

\*İSTENİLEN BOYDA KESİLİR VE KAYNAK İÇİN AYRICA BİR ÜCRET ALINMAZ.

## PowerMax®



## PowerMax®

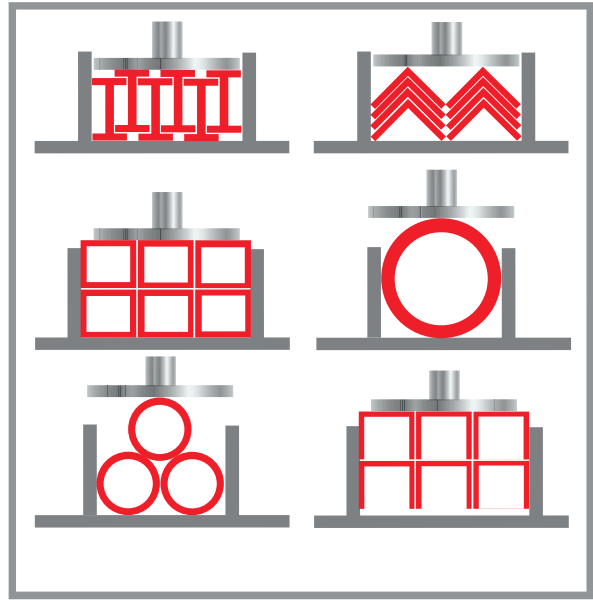
**PROFİL, BORU VE YAPI ÇELİKLERİ GİBİ DARBELİ KESİMLER İÇİN YÜKSEK PERFORMANS SAĞLAYAN ÖZEL BİR TASARIMA SAHİPTİR.**

- ŞOKLARA, TITREŞİME VE DİŞ KIRILMALARINA DAYANIKLIDIR.
- DÜŞÜK SES DÜZEYİNDE KESİM YAPAR
- ÖZELLİKLE DEMET ŞEKLİNDEKİ PROFİLLERİN UYGULAMA KESİMİNE UYGUNDUR.

**GENEL BİLGİLER**

- HSS M2 İSVEÇ ÇELİĞİNDEN İMAL EDİLMİŞTİR
- ŞU ANDA İSVEÇ'TE ÇELİK TESTERE İMAL EDEN TEK FABRİKADIR.
- İSVEÇ'TEKİ FABRİKASINDA SON TEKNOLOJİ İLE OTOMATİK MAKİNALARLA SADECE ŞERİT TESTERE İMAL ETMEKTEDİR.

## UYGULAMA



## TEKNİK ÖZELLİKLERİ

## DİŞ HATVESİ ( diş/inch )

EN x KALINLIK	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11	FİYAT KODU
27 x 0.9		■	■	■	■	12412
34 x 1.1	■	■	■	■		12413
41 x 1.3	■	■				12414
54 x 1.6	■	■				12415

■ STOKTAN TEMİN EDİLİR

■ İSTEĞE BAĞLI SİPARİŞ ALINIR

DİŞ FORMU BU RESİMDEKİ GİBİDİR.

**\*İSTENİLEN BOYDA KESİLİR VE KAYNAK İÇİN AYRICA BİR ÜCRET ALINMAZ.**

# OptimizerX<sup>®</sup>

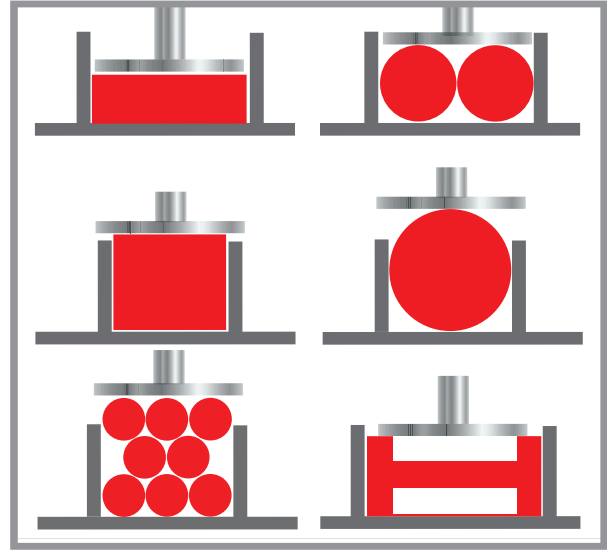


## OptimizerX<sup>®</sup>

**SERTLİK DEĞERİ M51' DEN YÜKSEK,  
DOLU MALZEMELERİN KESİMİ İÇİN  
DİZAYN EDİLMİŞTİR**

- YÜKSEK AŞINMA VE ISI DİRENCİ
- YÜKSEK SERTLİK
- YÜKSEK VE GÜVENİLİR TAKIM ÖMRÜ
- YÜKSEK DARBE DAYANIMI
- SERTLİK DEĞERİ YÜKSEK DOLU MALZEMELERİN KESİMİ İÇİN UYGUNDUR

## UYGULAMA



## TEKNİK ÖZELLİKLERİ

### DİŞ HATVESİ ( diş/inch )

EN x KALINLIK	0.8/1.3	1.3/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	FİYAT KODU
27 x 0.9			■	■	■	■	■	12416
34 x 1.1			■	■	■	■	■	12417
41 x 1.3			■	■	■			12418
54 x 1.6	■	■	■	■	■	■		12419
67 x 1,6	■	■	■	■	■			12420

- STOKTAN TEMİN EDİLİR
- İSTEĞE BAĞLI SİPARİŞ ALINIR

DİŞ FORMU BU RESİMDEKİ GİBİDİR.

**\*İSTENİLEN BOYDA KESİLİR VE KAYNAK İÇİN AYRICA BİR ÜCRET ALINMAZ.**

# Commander™

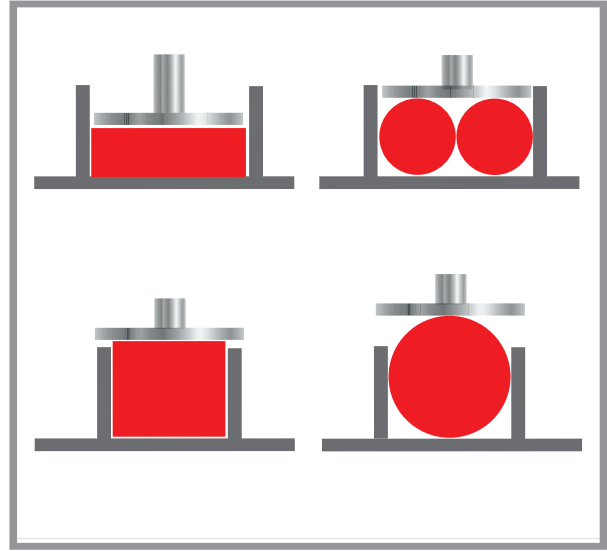


## Commander™

### PASLANMAZ ÇELİK, DOLU MALZEMELERİN KESİMİ İÇİN DİZAYN EDİLMİŞTİR

- YÜKSEK KESİM HIZLARI İÇİN UYGUNDUR.
- OPTİMAL TALAŞ AKIŞI İLE KESME ORANINDA ARTIŞ
- YÜKSEK AŞINMA DAYANIMI
- HSS M42 MALZEMEDEN ÜRETİLMİŞTİR.
- PASLANMAZ ÇELİKTE İMAL EDİLMİŞ, DOLU MALZEMELERİN KESİMİ İÇİN UYGUNDUR

## UYGULAMA



### TEKNİK ÖZELLİKLERİ

#### DİŞ HATVESİ ( diş/inch )

EN x KALINLIK	2/3	3/4	4/6	FİYAT KODU
27 x 0.9	■	■	■	12421
34 x 1.1	■	■	■	12422
41 x 1.3	■	■	■	12423
54 x 1.6	■	■	■	12424

■ STOKTAN TEMİN EDİLİR

■ İSTEĞE BAĞLI SİPARİŞ ALINIR

DİŞ FORMU BU RESİMDEKİ GİBİDİR.

\*İSTENİLEN BOYDA KESİLİR VE KAYNAK İÇİN AYRICA BİR ÜCRET ALINMAZ.

# Rapid

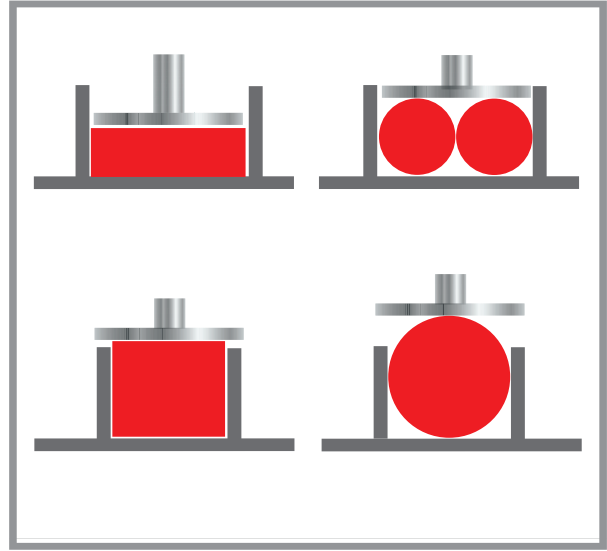


## Rapid CT30

### ALUMİNYUM, PLASTİK VE DİĞER YUMUŞAK, DOLU MALZEMELERİN KESİMİ İÇİN DİZAYN EDİLMİŞTİR

- TCT ŞERİT TESTERE DEMİR DİŞİ METALLERİN VE ÖZELLİKLE ALUMİNYUM KESİMİ İÇİN ÖZEL OLARAK GELİŞTİRİLMİŞTİR.
- YÜKSEK KESME HIZLARI VE İLERLEME NEDENİYLE OLUŞAN BÜYÜK MEKANİK GERİLİMLERE KARŞI DAYANIMI ARTIRMAK İÇİN YORULMA EŞİĞİ ÇOK YÜKSEK ALAŞIM ÇELİĞİ KULLANILMIŞTIR.
- YÜKSEK VERİMLİLİK VE UZUN TAKIM ÖMRÜ İÇİN.

## UYGULAMA



## TEKNİK ÖZELLİKLERİ

### DİŞ HATVESİ ( diş/inch )

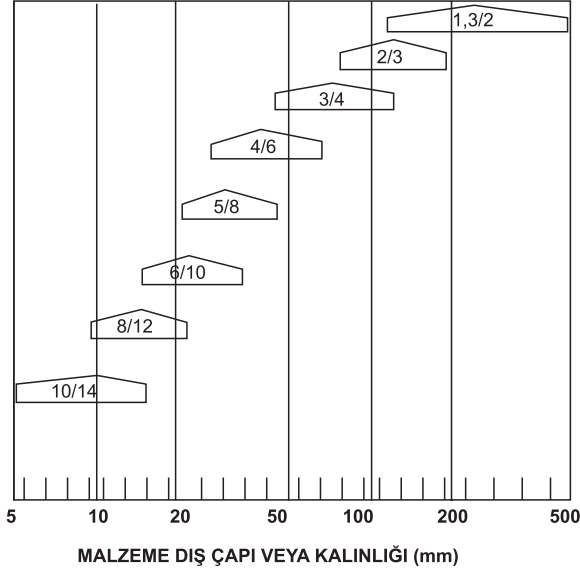
EN x KALINLIK	3	0,85 /1.15	1.1/1.6	1.5/2	2/3	FİYAT KODU
20 x 0.9	■					12425
27 x 0.9	■	■	■	■	■	12426
34 x 1.1	■	■	■	■		12427
41 x 1.3				■		12428
54 x 1.3		■		■		12429
54 x 1.6		■	■	■		12430

- STOKTAN TEMİN EDİLİR
- İSTEĞE BAĞLI SİPARİŞ ALINIR

DİŞ FORMU BU RESİMDEKİ GİBİDİR.

\*İSTENİLEN BOYDA KESİLİR VE KAYNAK İÇİN AYRICA BİR ÜCRET ALINMAZ.

## İÇİ DOLU PARÇALAR İÇİN TAVSİYE EDİLEN DİŞ HATVESİ

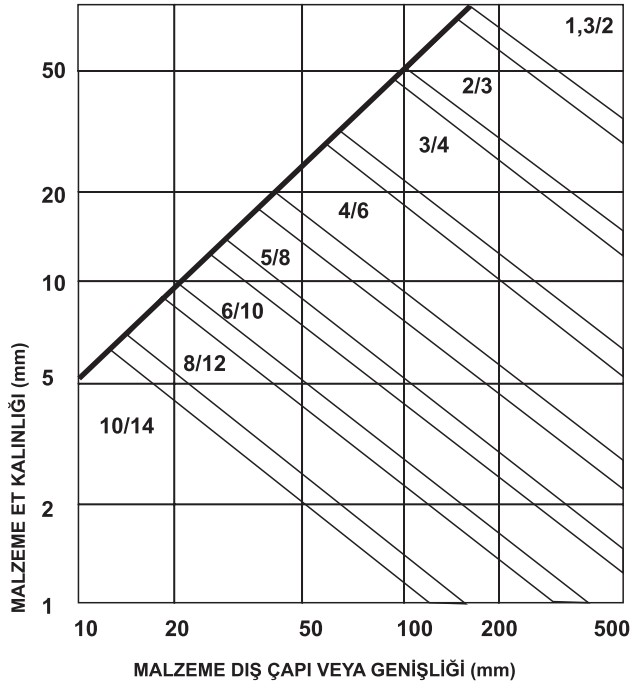


- BU TABLO İÇİ DOLU PARÇALARIN KESİMİNDE, TAVSİYE EDİLEN DİŞ HATVESİNİ BULMAK İÇİN KULLANILIR.

- EN İYİ SEÇİM TABLODA DENK GELEN ALANIN EN BÜYÜK OLDUĞU HATVEDİR.

- ALUMİNYUM, PLASTİK , PRİNÇ , BAKIR V.B. YUMUŞAK MALZEMELERİN KESİMİ İÇİN İKİ KADEME DAHA KABA DİŞLER SEÇİLMELİDİR .

## BORULAR VE PROFİLLER İÇİN TAVSİYE EDİLEN DİŞ HATVESİ



- BU TABLO BORULAR VE PROFİLLERİN KESİMİNDE, TAVSİYE EDİLEN DİŞ HATVESİNİ BULMAK İÇİN KULLANILIR.

- EN İYİ SEÇİM, TABLODA MALZEME DİŞ ÇAPI VEYA GENİŞLİĞİ İLE MALZEME ET KALINLIĞININ ÇAKIŞTIĞI ALANDA BELİRTİLEN HATVEDİR.

- TEMAK' IN KENDİ TESİSLERİNDE KESİM VE KAYNAK İŞLEMLERİ YAPILIR.

- KAYNAK İÇİN AYRICA ÜCRET ALINMAZ.

- KAYNAKLANAN TESTERELERİN KESİCİ KISMINA PLASTİK KORUMA FİTİLİ TAKILIR.

**YENİ BİR ŞERİT TESTERENİN İLK KULLANIMINDA DİKKAT EDİLMESİ GEREKENLER:**

NORMAL TESTERELERİN İLERLEMESİNİ (İNİŞ HIZINI) YARIYA DÜŞÜREREK 10-15 DAKİKA BU ŞEKİLDE KESİM YAPINIZ. DAHA SONRA NORMAL İLERLEMeye GEÇİNİZ. BU ARADA DEVİR DEĞİŞTİRMENİZE GEREK YOKTUR. BU ŞEKİLDE TESTERENİN ÖMRÜNÜ UZATMIŞ OLURSUNUZ.