

**Almanya'da
yapılmıştır**

*C. Mesenhaller
1908'den beri Almanya'da yapılmaktadır*

Sayfa	İki metalli Şerit Testere Bıçakları	Tungsten Karbür Şerit Testere Bıçakları	Karbon Çelik Şerit Testere Bıçakları	Teknik
	Multicut 04 Probeam 06 Alucut 07 Procut 08 Nirocut 09 Durocut 10 CrNiCut 11	Powercut I 12 Powercut I Siyah 13 Powercut II 14 Powercut III 15 Powercut III Siyah 15	Flexback 16 Hardback 17	Diş önerisi 18 Kesim oranları 19

Diş tipleri



M

Optimum kesim oranları elde etmek için, diş hatvesi ve diş tasarımı çok önemlidir.

Kesim problemlerinizi çözmek için çeşitli diş hatveleri sunuyoruz.

Bu diş tipinde yivli, oturtulmamış, önceden kesicilere sahip zemin diş uçları ve iki takım ince kesicisi bulunur ve genellikle pozitif eğim açısı ile imal edilirler. Özel diş geometrisi, yüksek ekonomik kesime izin verir ve en yüksek alaşımlı çelikten iki metalli şerit testere bıçaklarına sahiptir.



N

0° eğim açısına sahip bu diş tipi özellikle kısa çentmelerin, düşük alaşımlı malzemelerin, küçük ve orta kesitlerin ve ayrıca tüplerin ve profillerin kesimine uygundur.



K / K+



10° veya 16° (K+) pozitif eğim açısına sahip olan kanca dişinin geniş, uzun bir çip alanı vardır. Bu nedenle çoğunlukla demir içermeyen metallerin, düşük karbon, Cr-Ni içerikli çeliklerin ve asıl olarak büyük enine kesitlerin kesimi için kullanılır.

Anahtar

Yekpare

Tüpler

Yığınlar

Endüktif
sertleştirilmiş

Çubuklu



Diğerleri



Junior – kalitenin tutku haline geldiği yer



Araştırma & Geliştirme



Üretim



Eğitim



Tam zamanında

Tarihçemiz

100 yıl önce– 1908 yılında Mesenhöller ailesi klasik elektrikli ve elle kullanılan demirci testere bıçaklarını, Almanya'nın geleneksel alet yapım merkezi olan Remscheid şehrinde imal etmeye başlamıştır. Zaman içinde, Avrupa çapındaki müşterilerimize sağladığımız ünlü, olağanüstü kalitemiz sayesinde metal işleme endüstrilerinde mükemmel saygınlık kazandık.

Yüksek kalitemiz

Dünya çapındaki ortaklarımız için imal ettiğimiz hassas şerit testere bıçaklarımız için, mümkün standartlar hala ayrıcalıktır. Bugün, kalite kontrol sistemimiz DIN EN ISO 9001:2000 standartlarına sahiptir.

Ürünlerimiz

Remscheid, Almanya'da modern imalat tesislerimizde vasıflı personelimiz tarafından özel olarak imal edilir.

Araştırma ve geliştirme merkezimiz

Yarının kesim görevlerine bakmaya büyük vurgu yapar ve bunu, değerli müşterilerimiz için yeni, modern ürünlerle birleştirir. Kalite ve performans bakımından, sadece bugünün çabalarının yarının başarısını garanti edebileceğine inanıyoruz.

Teknik servis personelimiz

Makineler ve malzemeler hakkındaki derin bilgileri ile 1'nci sınıf kesim çözümleri sunar.

Tam Kapsamlı Çözümlerimiz

Karbon, ikili metal ve tungsten karbür ürünlerini sadece tedarikçilerimize değil aynı zamanda, mümkün olan en kaliteli ürün için bütün çabayı sarf etme görüşüne inanan teknoloji ortaklarımıza, profesyonel son kullanıcılara sağlar.



1995 yılından beri

*C. Mesenhöller
1908'den beri Almanya'da yapılmaktadır*

Multicut

İki Metalli Şerit Testere Bıçakları M42



Tanım

Bu testere bıçağında iki malzeme bulunur; diş uçları %8 kobalt içeren alaşımlı HSS'den (yüksek hız çeliği) yapılmıştır ve destek bandı ise yüksek alaşımlı yay bandı çelikten yapılmıştır. Isı muamelesinden sonra yıpranmaya karşı dirençli diş uçları yaklaşık olarak 67-68 HRC sertliğe sahip olur. Yüksek hız çeliği, modern teknoloji vasıtasıyla destek bandına bağlıdır.

Önerilen kullanım

45 Hrc sertliğe kadar bütün genel çelik tiplerinin kesimi içindir.

Satış birimleri

- Bant genişliğine göre 50 m uzunluğunda, yaklaşık olarak 100 m'ye kadar rulolar
- Kaynaklı ilmekler



mm	İnç	3	4	6	8	10	14	18
06 x 0,65	1/4 x .025			K		N		
06 x 0,90	1/4 x .035			K		N	N	
10 x 0,65	3/8 x .025			K	N			
10 x 0,90	3/8 x .035		K	K	N	N	N	
13 x 0,65	1/2 x .025			K		N	N	N
13 x 0,90	1/2 x .035	K	K	K	N	N	N	
20 x 0,90	3/4 x .035	K	K	K			N	N

mm	İnç	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
06 x 0,65	1/4 x .025					N
06 x 0,90	1/4 x .035					N
10 x 0,65	3/8 x .025					N
10 x 0,90	3/8 x .035					N
13 x 0,65	1/2 x .025				N	N
13 x 0,90	1/2 x .035					N
20 x 0,90	3/4 x .035	K	N	N	N	N

Multicut

İki Metalli Şerit Testere Bıçağı M42



Tanım

Bu testere bıçağında iki malzeme bulunur; diş uçları %8 kobalt içeren alaşımlı HSS'den (yüksek hız çeliği) yapılmıştır ve destek bandı ise yüksek alaşımlı yay bandı çelikten yapılmıştır. Isı muamelesinden sonra yıpranmaya karşı dirençli diş uçları yaklaşık olarak 67-68 HRC sertliğe sahip olur. Yüksek hız çeliği, modern teknoloji vasıtasıyla destek bandına bağlıdır.

Önerilen kullanım

45 Hrc sertliğe kadar bütün genel çelik tiplerinin kesimi içindir.

Satış birimleri

- Bant genişliğine göre 50 m uzunluğunda, yaklaşık olarak 100 m'ye kadar rulolar
- Kaynaklı ilmekler



mm	İnc	0.75	1.25	2	3	4	6	8	10	14
27 x 0,90	1 1/16 x .035			K	K/N ¹⁾	K/N ¹⁾	K/N ¹⁾	N	N	N
34 x 1,10	1 3/8 x .042		K	K	K/N ¹⁾	K/N ¹⁾	N	N	N	
41 x 1,30	1 5/8 x .050		K	K	K	K				
54 x 1,30	2 1/8 x .050		K							
54 x 1,60	2 1/8 x .063		K	K						
67 x 1,60	2 5/6 x .063		K	K						
80 x 1,60	3 1/8 x .063	K	K							

mm	İnc	0,75/ 1,25	1,1/ 1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14
27 x 0,90	1 1/16 x .035				K	K/N ¹⁾	K	K/N ¹⁾	K	N	N	N	N
34 x 1,10	1 3/8 x .042				K	K/N ¹⁾	K	K/N ¹⁾	K	N	N	N	
41 x 1,30	1 5/8 x .050			K	K	K/N ¹⁾	K	K/N ¹⁾		N	N		
54 x 1,30	2 1/8 x .050		K	K	K	K	K	K					
54 x 1,60	2 1/8 x .063	K	K	K	K	K	K	K	K				
67 x 1,60	2 5/6 x .063	K	K	K	K	K	K						
80 x 1,60	3 1/8 x .063	K	K	K	K								

¹⁾ Tooth profile K or N available

Probeam

İki Metalli Testere Bıçağı M42



Tanım

Bu testere bıçağında iki malzeme bulunur; diş uçları %8 kobalt içeren alaşımlı HSS'den (yüksek hız çeliği) yapılmıştır ve destek bandı ise yüksek alaşımlı yay bandı çelikten yapılmıştır. Isı muamelesinden sonra yıpranmaya karşı dirençli diş uçları yaklaşık olarak 67-68 HRC sertliğe sahip olur. Yüksek hız çeliği, modern teknoloji vasıtasıyla destek bandına bağlıdır.

Özellik

Ağır kirişlerin ve düşük titreşim altındaki yapıların kesimi için özel diş geometrisi

Önerilen Kullanım

Kirişler ve yapılar

Satış birimleri

- Bant genişliğine göre 50 m uzunluğunda, yaklaşık olarak 100 m'ye kadar rulolar
- Kaynaklı ilmekler



mm	İnç	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11	12/16
20 x 0,90	3/4 x .035						P
27 x 0,90	1/16 x .035		P ¹⁾	P	P	P	
34 x 1,10	1 3/8 x .042	P	P ¹⁾	P	P		
41 x 1,30	1 5/8 x .050	P	P ¹⁾	P	P		
54 x 1,30	2 1/8 x .050	P	P				
54 x 1,60	2 1/8 x .063	P	P ¹⁾	P			
67 x 1,60	2 5/8 x .063	P	P	P			

1) also available in extra heavy set (EHS) for beam cutting

Alucut

İki Metallik Testere Bıçağı M42



Tanım

Bu testere bıçağında iki malzeme bulunur; diş uçları %8 kobalt içeren alaşımlı HSS'den (yüksek hız çeliği) yapılmıştır ve destek bandı ise yüksek alaşımlı yay bandı çelikten yapılmıştır. Isı muamelesinden sonra yıpranmaya karşı dirençli diş uçları yaklaşık olarak 67-68 HRC sertliğe sahip olur. Yüksek hız çeliği, modern teknoloji vasıtasıyla destek bandına bağlıdır.

Özellik

Demir içermeyen malzemelerin kesimi için özel diş geometrisi

Önerilen kullanım

- NE Metal
- Demir içermeyen metaller
- Dökümcülük uygulaması

Satış birimleri

- Bant genişliğine göre 75 m uzunluğunda, yaklaşık olarak 100 m'ye kadar rulolar
- Kaynaklı ilmekler



mm	Inches	1,25	2	3	4
13 x 0,90	1/2 x .035			K ¹⁾	K ¹⁾
20 x 0,90	3/4 x .035			K ¹⁾	
27 x 0,90	1 1/16 x .035		K ¹⁾	K ¹⁾	K ¹⁾
27 x 1,10	1 1/16 x .042		K ¹⁾		
34 x 1,10	1 3/8 x .042	K ¹⁾	K ¹⁾	K ¹⁾	

1) extra heavy set (EHS)

Procut

İki Metalli Testere Bıçağı M42



Tanım

Bu testere bıçağında iki malzeme bulunur; diş uçları %8 kobalt içeren alaşımlı HSS'den (yüksek hız çeliği) yapılmıştır ve destek bandı ise yüksek alaşımlı yay bandı çelikten yapılmıştır. Isı muamelesinden sonra yıpranmaya karşı dirençli diş uçları yaklaşık olarak 67-68 HRc sertliğe sahip olur. Yüksek hız çeliği, modern teknoloji vasıtasıyla destek bandına bağlıdır.

Özellik

Multicut M 42 gibi bir stile sahiptir ancak diş uçlarında pozitif eğim açısı vardır. Bu eğim açısı, testere bıçağının sert kesimine neden olur ve kolay kesim sağlar.

Önerilen kullanım

45 HRc.sertliğe kadar alaşımlı çeliğin kesimi içindir.

Satış birimleri

- Bant genişliğine göre 50 m uzunluğunda, yaklaşık olarak 100 m'ye kadar rulolar
- Kaynaklı ilmekler



mm	İnç	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
27 x 0,90	1 1/16 x .035					K+
34 x 1,10	1 3/8 x .042				K+	K+
41 x 1,30	1 5/8 x .050			K+	K+	K+
54 x 1,60	2 1/8 x .063		K+	K+	K+	K+
67 x 1,60	2 5/8 x .063	K+	K+	K+	K+	
80 x 1,60	3 1/8 x .063	K+	K+			

Nirocut

İki Metallik Testere Bıçağı M42



Tanım

Bu şeritli testere bıçağı, JUNIOR iki metallik testere bıçağı M 42'nin daha ileri geliştirilmiş halidir. Sistem çıkışındaki bileme sürecinin sayesinde bantta, çok titiz yükseklik toleranslarına sahip olan dişler bulunur. Ön ve rötuş kesici geometrisi, daha iyi çip bölümüne ve bıçağın daha güvenilir serbest kesme yapmasına yol açar.

Önerilen kullanım

Bu şerit testere bıçağı özellikle yüksek ve en yüksek alaşımlı çeliklerin kesimi için uygundur, örneğin ostenitli çelikler (paslanmaz çelikler gibi), ısıya dayanıklı alaşımlar, titanyum, nimonik alaşımlar, hastelloy ve paslanmaz çeliğe benzer malzemeler.

Satış birimleri

- Bant genişliğine göre yaklaşık olarak 50-100 m rulolar
- Kaynaklı ilmekler



mm	İnç	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
34 x 1,10	1 3/8 x .042				M	M
41 x 1,30	1 5/8 x .050			M	M	M
54 x 1,60	2 1/8 x .063	M	M	M	M	M
67 x 1,60	2 5/8 x .063	M	M	M		
80 x 1,60	3 1/8 x .063	M				

Durocut

İki Metalli Testere Bıçağı M51



Tanım

Bu testere bıçağında iki malzeme bulunur; diş uçları %10 kobalt ve tungsten içeren alaşımlı HSS'den (yüksek hız çeliği) yapılmıştır ve destek bandı ise yüksek alaşımlı yay bandı çelikten yapılmıştır. Isı muamelesinden sonra yıpranmaya karşı dirençli diş uçları yaklaşık olarak 67-68 HRC sertliğe sahip olur. Yüksek hız çeliği, modern teknoloji vasıtasıyla destek bandına bağlıdır.

Özellik

Yüksek alaşımlı HSS kesme kenarı, yıpranmaya karşı yüksek şekilde dayanıklıdır ve uzun servis ömrüne izin verir.

Önerilen kullanım

Evrensel ağır iş bıçağı, geniş enine kesitler ve ayrıca düşük alaşımlı çelik dereceleri için tasarlanmıştır.

Satış birimleri

- Bant genişliğine göre 50 m uzunluğunda, yaklaşık olarak 100 m'ye kadar rulolar
- Kaynaklı ilmekler



mm	İnç	0,6/0,7	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	4/6
27 x 0,90	1 1/16 x .035					K	K	K	K
34 x 1,10	1 3/8 x .050					K	K		K
41 x 1,30	1 5/8 x .050				K	K	K		K
54 x 1,60	2 1/8 x .063				K	K	K		
67 x 1,60	2 5/8 x .063		K	K	K	K			
80 x 1,60	3 1/8 x .063		K	K					
100 x 1,60	4 x 0.630	K		K					



Tanım

Bu testere bıçağında iki malzeme bulunur; diş uçları %10 kobalt ve tungsten içeren alaşımlı HSS'den (yüksek hız çeliği) yapılmıştır ve destek bandı ise yüksek alaşımlı yay bandı çelikten yapılmıştır. Isı muamelesinden sonra yıpranmaya karşı dirençli diş uçları yaklaşık olarak 67-68 HRc sertliğe sahip olur. Yüksek hız çeliği, modern teknoloji vasıtasıyla destek bandına bağlıdır.

Özellik

Yüksek alaşımlı HSS kesme kenarı, yıpranmaya karşı yüksek şekilde dayanıklıdır ve uzun servis ömrüne izin verir. Özel diş geometrisi, Cr-Ni-Ti-Mo düşük titreşimli çelik derecelerini kesmek için özellikle tasarlanmıştır.

Satış birimleri

- Bant genişliğine göre 50 m uzunluğunda, yaklaşık olarak 100 m'ye kadar rulolar
- Kaynaklı ilmekler

Önerilen kullanım

Cr-Ni-Ti-Mo düşük titreşimli çelik derecelerini kesmek için tasarlanmış değerli bir üründür.



mm	İnç	0,6/0,7	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
34 x 1,10	1 3/8 x .042					M	M
41 x 1,30	1 5/8 x .050				M	M	
54 x 1,60	2 1/8 x .063			M	M	M	
67 x 1,60	2 5/8 x .063		M	M	M		
80 x 1,60	3 1/8 x .063		M	M	M		
100 x 1,60	4 x 0.630	M		M			

Powercut I

Powercut I Siyah

TCT Şerit Testere

Bıçağı

Powercut I



Powercut I Black



Tanım

TCT şerit testere bıçağı, kanıtlanan yüksek krom alaşımlı kuvvetli destekleme malzemesi ve karbür uçlu, elmaslı taşlama diş kenarı içerir.

Özel Powercut taşlama, düşük titreşimli üretim kesimi için çok parçalı kısımlara sahip olan diş tasarımı oluşturur.

Powercut I Siyah, daha yüksek kesim dereceleri ve daha uzun servis ömrü yaratmak için ek olarak özel şekilde kaplanmıştır.

Özellik

Bu modern bıçağın özellikleri, en iyi rötuşa, en yüksek kesim derecelerine, ısı direncine ve uzun servis ömrüne sahip olmasıdır.

Önerilen kullanım

Evrensel performansta kesim için, özellikle aletler, paslanmaz çelikler ve yüksek hız çelikleri için tasarlanmıştır.

Satış birimleri

- 50 m ve 75 m rulolar
- Kaynaklı ilmekler



Powercut I

mm	İnç	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
27 x 0,90	1 1/16 x .035					x
34 x 1,10	1 1/3 x .042				x	x
41 x 1,30	1 5/8 x .050			x	x	x
54 x 1,30	2 1/8 x .050	x		x	x	
54 x 1,60	2 1/8 x .063	x	x	x	x	
67 x 1,60	2 5/8 x .063	x	x	x		
80 x 1,60	3 1/8 x .063	x	x			

Powercut I — Siyah

41 x 1,30	1 5/8 x .050			x	x	x
54 x 1,60	2 1/8 x .063		x	x	x	
67 x 1,60	2 5/8 x .063		x			

Powercut Pro

TCT Şerit Testere Bıçağı

Özellik

Bu modern bıçağın özellikleri, en iyi rötuşa, en yüksek kesim derecelerine, ısı direncine ve uzun servis ömrüne sahip olmasıdır.

Satış birimleri

- 50 m ve 75 m rulolar
- Kaynaklı ilmekler

Önerilen kullanım

Evrensel performansta kesim için, özellikle aletler, paslanmaz çelikler ve yüksek hız çelikleri için tasarlanmıştır.

Tanım

TCT şerit testere bıçağı, kanıtlanan yüksek krom alaşımlı kuvvetli destekleme malzemesi ve karbür uçlu, elmaslı taşlama diş kenarı içerir.

Özel Powercut taşlama, düşük titreşimli üretim kesimi için çok parçalı kısımlara sahip olan diş tasarımı oluşturur.

Powercut I Siyah, daha yüksek kesim dereceleri ve daha uzun servis ömrü yaratmak için ek olarak özel şekilde kaplanmıştır



34 x 1,10	1 1/3 x .042			X
41 x 1,30	1 5/8 x .050		X	X
54 x 1,60	2 1/8 x .063		X	X
67 x 1,60	2 5/8 x .063		X	
80 x 1,60	3 1/8 x .063	X		

Powercut II A

Powercut II B

TCT Şerit Testere Bıçağı



Tanım

TCT şerit testere bıçağı, kanıtlanan yüksek krom alaşımlı kuvvetli destekleme malzemesi ve karbür uçlu, elmaslı taşlama dış kenarı içerir.

Özel Powercut taşlama, düşük titreşimli üretim kesimi için çok parçalı kısımlara sahip olan dış tasarımı oluşturur.

Özellik

Bu modern bıçağın özellikleri, en iyi rötuşa, en yüksek kesim derecelerine, ısı direncine ve uzun servis ömrüne sahip olmasıdır.

Satış birimleri

- 50 m ve 75 m rulolar
- Kaynaklı ilmekler

Önerilen kullanım

Demir içermeyen kalıplar ve dikey makinelerde dökümcülük uygulamaları ve her çeşit alüminyum kesim için tasarlanmıştır.



Powercut II A

mm	İnç	2	3	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3
20 x 0,90	3/4 x .035		x				
27 x 0,90	1 1/16 x.035		x				x
34 x 1,10	1 3/8 x.042	x	x			x	x
41 x 1,30	1 5/8 x.050					x	x
54 x 1,30	2 1/8 x.050			x		x	
54 x 1,60	2 1/8 x.063			x	x	x	

Powercut II B

mm	İnç	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3
27 x 0,90	1 1/16 x.035				x
34 x 1,10	1 3/8 x.042			x	x
41 x 1,30	1 5/8 x.050			x	x
54 x 1,30	2 1/8 x.050	x		x	
54 x 1,60	2 1/8 x.063	x	x	x	

Powercut III

Powercut III Siyah

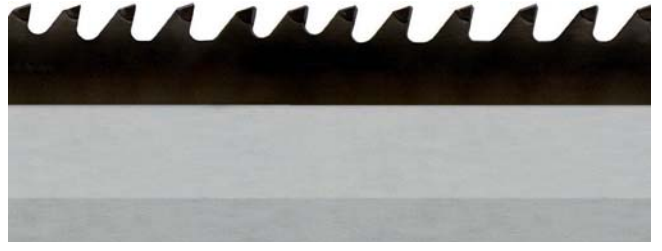
TCT Şerit Testere

Bıçağı

Powercut III



Powercut III Siyah



Özellik

Bu modern bıçağın özellikleri, en iyi rötuşa, en yüksek kesim derecelerine, ısı direncine ve uzun servis ömrüne sahip olmasıdır.

Satış birimleri

- 50 m ve 75 m rulolar
- Kaynaklı ilmekler

Önerilen kullanım

50-65 HRc arasındaki sertliğe sahip olan, sertleştirilmiş ve tavlı malzemeler için tasarlanmıştır, örneğin endüksiyonla sertleştirilmiş piston çubukları, vs.

Tanım

TCT şerit testere bıçağı, kanıtlanan yüksek krom alaşımlı kuvvetli destekleme malzemesi ve karbür uçlu, elmaslı taşlama diş kenarı içerir.

Özel Powercut taşlama, düşük titreşimli üretim kesimi için çok parçalı kısımlara sahip olan diş tasarımı oluşturur.

Powercut III Siyah, daha yüksek kesim dereceleri ve daha uzun servis ömrü yaratmak için ek olarak özel şekilde kaplanmıştır



Powercut III

mm	İnç	2/3	3/4
27 x 0,90	1 1/16 x .035		x
34 x 1,10	1 3/8 x .042	x	x
41 x 1,30	1 5/8 x .050	x	x

Powercut III — Siyah

mm	İnç	3/4
34 x 1,10	1 3/8 x .042	x
41 x 1,30	1 5/8 x .050	x

Orijinal İsveç Karbon Çeliği

Flexback



Tanım

Sertleştirilmiş diş uçlarına (yaklaşık olarak 64-65 HRc) ve esnek destek malzemesine sahip olan karbon şerit testere bıçakları orijinal İsveç çeliği (flexback). Mükemmel yapısı, karbürün eşit olarak dağıtılmasını sağlar ve dolayısıyla yıpranmaya yüksek oranda dayanıklıdır.

Önerilen kullanım

Demir içermeyen malzemeler, alaşım içermeyen ve düşük alaşım içeren çelikler ve ayrıca plastikler ve ahşap

Satış birimleri

- Bant genişliğine göre 30 m ve 100 m'ye kadar rulolar
- Kaynaklı ilmekler



mm	inc	2	3	4	6	8	10	14	18	24
06 x 0,65	1/4 x .025			K	N/K ¹⁾	N	N	N	N	N
08 x 0,65	5/16 x .025				N/K ¹⁾	N	N	N	N	N
10 x 0,65	3/8 x .025		K	K	N/K ¹⁾	N	N	N	N	N
13 x 0,65	1/2 x .025		K	K	N/K ¹⁾	N	N	N	N	N
16 x 0,80	5/8 x .032		K	N/K ¹⁾	N	N	N	N	N	N
20 x 0,80	3/4 x .032		K	K	N	N	N	N	N	N
25 x 0,90	1 x .035	K	K	N/K ¹⁾	N	N	N	N		N

1) Tooth profile K or N available

İsveç Özel Çeliği Hardback



Önerilen kullanım

Orijinal İsveç çelik kalitesine göre daha iyi kalite dolayısıyla genel atölye kullanımı için uygundur.

Satış birimleri

- Bant genişliğine göre 30 m ve 100 m'ye kadar rulolar
- Kaynaklı ilmekler

Tanım

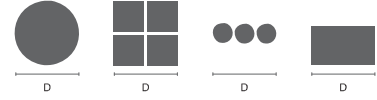
Sertleştirilmiş diş uçlarına, yaklaşık olarak 64-65 HRC ve sert ve tavlı destek malzemesine sahip olan özel olarak geliştirilmiş çelik (yüksek alaşımlı alet çeliği). Dolayısıyla, artmış kesim hızları ve daha iyi kenar koruma.



<i>mm</i>	<i>İnç</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>6</i>	<i>8</i>	<i>10</i>	<i>14</i>	<i>18</i>	<i>24</i>
06 x 0,65	1/4 x .025		K	N/K ¹⁾	N	N	N	N	N
08 x 0,65	5/16 x .025			N/K ¹⁾	N	N	N	N	N
10 x 0,65	3/8 x .025		K	N/K ¹⁾	N	N	N	N	N
13 x 0,65	1/2 x .025	K	K	N/K ¹⁾	N	N	N	N	N
16 x 0,80	5/8 x .032	K	N/K ¹⁾	N	N	N	N	N	N
20 x 0,80	3/4 x .032	K	K	K	N	N	N		N
25 x 0,90	1 x .035	K	N/K ¹⁾	N/K ¹⁾	N	N	N	N	

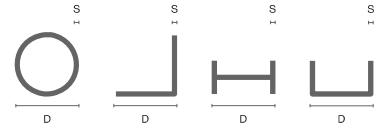
1) Tooth profile K or N available

Diş hatve önerileri Yekpare Malzeme



D	tpi	D	tpi	D	tpi
< 10 mm	14	< 25 mm	10/14	50 – 120 mm	3/4
10 – 30 mm	10	15 – 40 mm	8/12	100 – 250 mm	2/3
30 – 50 mm	8	25 – 50 mm	6/10	150 – 400 mm	1,5/2
50 – 80 mm	6	35 – 70 mm	5/8	350 – 600 mm	1,1/1,6
80 – 120 mm	4	40 – 90 mm	5/6	> 500 mm	0,85/1,15
120 – 200 mm	3	50 – 120 mm	4/6		
200 – 300 mm	2	80 – 150 mm	3/4		
300 – 700 mm	1,25	130 – 350 mm	2/3		
> 600 mm	0,75	150 – 450 mm	1,5/2		
		200 – 600 mm	1,1/1,6		
		> 500 mm	0,75/1,25		

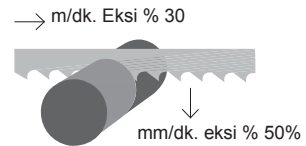
Diş hatve önerileri Tüpler ve Profiller



Duvar kalınlıkları

S (mm)	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/11P	8/11P	8/11P	8/11P	5/7P
3	14	10/14	10/14	8/11P	8/11P	8/11P	8/11P	5/7P	5/7P	5/7P
4	10/14	10/14	8/11P	8/11P	8/11P	5/7P	5/7P	5/7P	5/7P	4/6P
5	10/14	10/14	8/11P	8/11P	5/7P	5/7P	5/7P	4/6P	4/6P	4/6P
6	10/14	8/11P	8/11P	5/7P	5/7P	5/7P	5/7P	4/6P	4/6P	4/6P
8	10/14	8/11P	8/11P	5/7P	5/7P	5/7P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P
10		8/11P	5/7P	5/7P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P
12		8/11P	5/7P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P
15		8/11P	5/7P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P
20			4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	3/4P
30				4/6P	4/6P	4/5P	4/6P	4/6P	4/6P	2/3P
50							4/6P	3/4P	2/3P	2/3P
80								3/4P	2/3P	2/3P
>100									2/3P	1,5/2

Bölme İşlemleri



Şerit testere bıçaklarının ömrü asıl olarak kontrollü bölmelere bağlıdır.

Aşağıdaki bölme işlemini öneririz:

1'nci adım
Kesme koşulları tablosuna göre doğru hızı Vc (m/dk) ve kesim hızını Vz (cm /dk) seçin.

2'nci adım
%70 normal kesim hızı ile ve %50 normal kesim hızı ile başlayın.

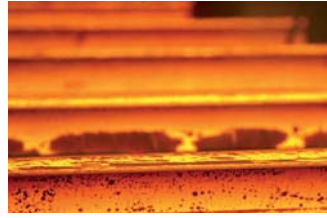
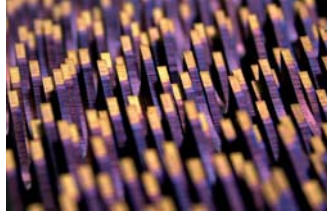
3'ncü adım
Eğer hala titreşimler görülürse, titreşimler durana kadar hızı dikkatlice değiştirin. Bütün kesme süreci boyunca kalıcı çip oluşumu önemlidir.

4'ncü adım
Tüpler ve profiller için yaklaşık olarak 400-600 cm2 kesimden veya en azından 15 dakika gerçek kesim süresinden sonra, önce yavaşça son hıza çıkartabilirsiniz ve daha sonra normal kesim hızına kadar çıkartabilirsiniz.

Kesim hızları

Malzeme	DIN	ABD	JIS	Boyut mm		Boyut mm		Boyut mm	
				27 x 0,9 – 34 x 1,1		41 x 1,3 – 54 x 1,6		67 x 1,6 – 80 x 1,6	
				ø 50 – 350 cm		ø 100 – 500 cm		ø 400 – 2000 cm	
				Vc (m/cm)	Vz (cm²)	Vc (m/cm)	Vz (cm²)	Vc (m/cm)	Vz (cm²)
1.0060	St 60-2	A 572 Gr.65	SM 58	65 – 70	35 – 40	60 – 65	40 – 45	40 – 50	20 – 30
1.0401	C15	1016	S 15C	65 – 70	35 – 40	60 – 65	40 – 45	40 – 50	20 – 30
1.0503	C45	1045	S 45C	68 – 74	40 – 45	65 – 70	45 – 50	40 – 55	20 – 35
1.0570	St52-3	A572 Gr.50	SM 490	68 – 74	40 – 45	65 – 70	45 – 50	40 – 55	20 – 35
1.1158	Ck25	1025	S25C	68 – 74	40 – 45	60 – 70	45 – 50	40 – 55	20 – 30
1.1221	Ck60	1060	S58C	68 – 74	40 – 45	60 – 70	40 – 45	35 – 45	15 – 25
1.2080	X210 Cr 12	D3	SKD 1	33 – 37	10 – 18	25 – 35	15 – 20	15 – 20	05 – 10
1.2312	40CrMnMoS 8-6			49 – 53	22 – 30	45 – 50	28 – 32	25 – 30	10 – 15
1.2343	X38 CrMoV 5-1	H11	SKD 6	41 – 45	18 – 24	36 – 40	22 – 26	22 – 30	10 – 20
1.2363	X100 CrMoV 5-1	A2	SKD 12	38 – 42	15 – 20	30 – 36	18 – 22	20 – 26	08 – 14
1.2379	X155 CrVMo 12-1	D2	SKD 11	33 – 37	10 – 18	25 – 35	15 – 20	15 – 20	05 – 10
1.2510	100 MnCrW 4	O1	SKS 3	42 – 46	18 – 24	36 – 42	22 – 26	26 – 30	12 – 18
1.2606	X37 CrMoW 5-1	H12	SKD 62	42 – 46	18 – 24	36 – 42	22 – 26	20 – 28	08 – 16
1.2714	56 NiCrMoV 7	L6	SKT 4	42 – 46	20 – 26	40 – 45	25 – 30	26 – 34	12 – 18
1.2842	90 MnCrV 8	O2		42 – 45	18 – 24	36 – 42	24 – 28	24 – 32	12 – 18
1.3343	S6-5-2	M2	SKH 51	36 – 40	16 – 20	30 – 35	16 – 20	26 – 30	12 – 18
1.3247	S20-20-1-8	M42	SKH 59	36 – 40	16 – 20	30 – 35	16 – 20	26 – 30	12 – 18
1.3965	X8 CrMnNi 18-8	Nitronic 50		30 – 32	8 – 12	26 – 28	12 – 18	12 – 18	04 – 08
1.4006	X10Cr 13	SUS410	410	32 – 34	12 – 16	30 – 34	16 – 22	20 – 26	08 – 14
1.4028	X20 Cr 13	420	SUS 420J1	36 – 38	15 – 20	32 – 36	18 – 22	26 – 30	06 – 10
1.4125	X105 CrMo 17	440 C	SUS 440 C	34 – 37	12 – 18	28 – 32	16 – 18	16 – 22	06 – 10
1.4301	X5 CrNi 18-10	304	SUS 304	36 – 38	15 – 20	32 – 36	18 – 22	16 – 22	06 – 10
1.4401	X5 CrNiMo 17-12-2	316	SUS 316	34 – 36	14 – 18	28 – 32	16 – 18	16 – 22	06 – 10
1.4462	X2 VnNiMoN 22-5-3	2205	SUS 329J3L	32 – 34	10 – 14	28 – 32	16 – 20	16 – 22	06 – 10
1.4571	X6 CrNiMoTi 17-12-2	316 Ti	SUS 316	32 – 34	10 – 14	28 – 32	16 – 20	16 – 22	06 – 10
1.4841	X15 CrNiSi 25-20	314	SUH 310	28 – 32	8 – 12	26 – 30	12 – 16	14 – 20	04 – 08
1.4864	X12 NiCrSi 36-16	330	SUH 330	28 – 32	8 – 12	26 – 30	12 – 16	14 – 20	04 – 08
1.4923	X22 CrMoV 12-1			28 – 32	8 – 12	26 – 30	12 – 16	14 – 20	04 – 08
1.4980	X5 NiCrTi 26-15	A286	SUH 660	28 – 32	8 – 12	26 – 30	12 – 16	14 – 20	04 – 08
1.5710	36 NiCr 6	(X)3140		48 – 52	22 – 28	44 – 48	28 – 32	26 – 34	12 – 18
1.5755	31 NiCr 14	3415	SNC 815	50 – 54	24 – 30	46 – 52	30 – 36	30 – 36	14 – 20
1.6310	20 MnMoN i-5			48 – 52	22 – 28	44 – 48	28 – 32	26 – 34	12 – 18
1.6523	20 NiCrMo 2	8620	SNCM 220	50 – 54	24 – 30	44 – 50	30 – 34	26 – 34	14 – 20
1.6546	40 NiCrMo 2-2	8640	SNCM 240	50 – 54	24 – 30	44 – 50	30 – 34	30 – 34	10 – 18
1.6562	40 NiCrMo 7	E4340	SNB24-1-5	50 – 54	24 – 30	44 – 50	30 – 34	30 – 34	10 – 18
1.6749	23 CrNiMo 7-4-7			50 – 54	24 – 28	44 – 50	28 – 32	30 – 34	10 – 16
1.6985	28 CrMoNiV 4-9			54 – 58	28 – 34	48 – 54	32 – 38	36 – 40	16 – 22
1.7147	20 MnCr 5	SMnCr420H	5120	58 – 62	28 – 36	52 – 56	32 – 38	38 – 46	18 – 26
1.7225	42 CrMo 4	4140	SCM 440	54 – 58	28 – 34	48 – 54	32 – 38	36 – 40	16 – 22
1.7228	50 CrMo 4	4150	SCM 445	56 – 60	30 – 36	52 – 56	34 – 40	34 – 40	16 – 20
1.7335	13 CrMo 4-4	SFVA F 12	A387 Gr. 12	62 – 64	32 – 38	56 – 60	36 – 44	40 – 46	18 – 26
1.7707	30 CrMoV 9			54 – 58	28 – 34	44 – 50	28 – 34	28 – 34	16 – 20
1.8159	50 CrV 4	6150	SUP10	52 – 54	24 – 30	52 – 48	32 – 38	32 – 40	12 – 20
1.8509	41 CrAlMo 7	A 355 Cl. A	SACM 645	42 – 45	18 – 24	36 – 40	22 – 26	18 – 24	08 – 14

Yukarıdaki kesim tablosu, ortalama ayarlar hakkındadır. Rakamlar, bıçak tipine, testere makinesi tipine, kesilecek malzemenin durumuna (yüzey, ısı muamelesi, standart) ve istenen kesim özelliklerine göre (toleranslar, servis ömrü) göre değişebilir. Nihai servis ömrünün sadece doğru bölmelerden sonra elde edilebileceğini göz önünde bulundurun. Eğer malzeme listede yoksa bizimle daha ayrıntılı bilgi için iletişime geçiniz.



*Daha ayrıntılı bilgi için lütfen bizimle
veya yerel dağıtıcınızla iletişime geçiniz.*

**SEFİNE TEKNİK MAKİNE İMALAT İNŞ.
MALZ. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.**

*İvedik Org.San.Böl.1466 Cadde No:6 İvedik
06378 ANKARA/TURKEY*

T. +90 (0312) 394 70 92

T. +90 (0312) 394 70 93

info@sefineteknik.com

www.sefineteknik.com



*C. Mesenhöller
Made in Germany since 1908*