

KORTEK

Endüstriyel Ürünler Dış Tic. AŞ.

Doğru ürün doğru kesim



KRIEGER

STANDARD CUT

Dolu malzemeler için genel kullanım...



- 1400 N/mm² dayanıma kadar çelikler ve demir dışı metaller,
- Dolu ve lama kesimleri,

Standard Cut, standart diş ve kanca dişten üretilmektedir.

Standart diş, 0° açıyla üretilirken kanca diş pozitif açılı üretilmektedir.

Standart diş daha çok küçük kesitli; kanca diş ise büyük kesitli ve sert malzemelerde mükemmel verim verir.

HSS M42 diş ucundan yapılmıştır.



Ölçü	Diş Sayısı						
mm	2	3	4	6	10	14	18
6 x 0.90				H	N	N	
10 x 0.90			H	H	N	N	
13 x 0.65			H	H	N	N	N
13 x 0.90		H	H	H		N	
20 x 0.90		H	N/H	N		N	
27 x 0.90	H	H	N	N			
34 x 1.10			N				
41 x 1.30			N				

N = Standart Diş

H= Kanca Diş

POSITIVE CUT

Orta ve büyük kesitli dolu malzemeler için ideal çözüm.



- 40 HRC sertliğe kadar çelikler ve demir dışı metaller,
- Tekli ve çoklu kesimler,
- Dolu malzeme ve geniş lamalar,
- Kalın etli borular,

Pozitif kesme açılı değişken diş formuyla, dolu malzemelerin yanısıra kalın etli boru ve profillerinde düzgün kesme yüzeyi elde edecek şekilde hızlı kesimini sağlar.

HSS M42 diş ucundan yapılmıştır.



Ölçü	Diş Sayısı				
	0.75 / 1.25	1.4 / 2	2 / 3	3 / 4	4 / 6
20 x 0.90					K
27 x 0.90			K	K	K
34 x 1.10		K	K	K	K
41 x 1.30		K	K	K	K
54 x 1.30		K	K	K	K
54 x 1.60		K	K	K	K
67 x 1.60	K	K	K		
80 x 1.60	K	K			

Küçük ve orta et kalınlığında yapısal çelikler için...



- 40 HRC sertliğe kadar çelikler ve demir dışı metaller;
- Tekli ve çoklu kesimler;
- İnce ve orta kesitli boru ve profiller;
- Dik tezgahlarda lama kesimi

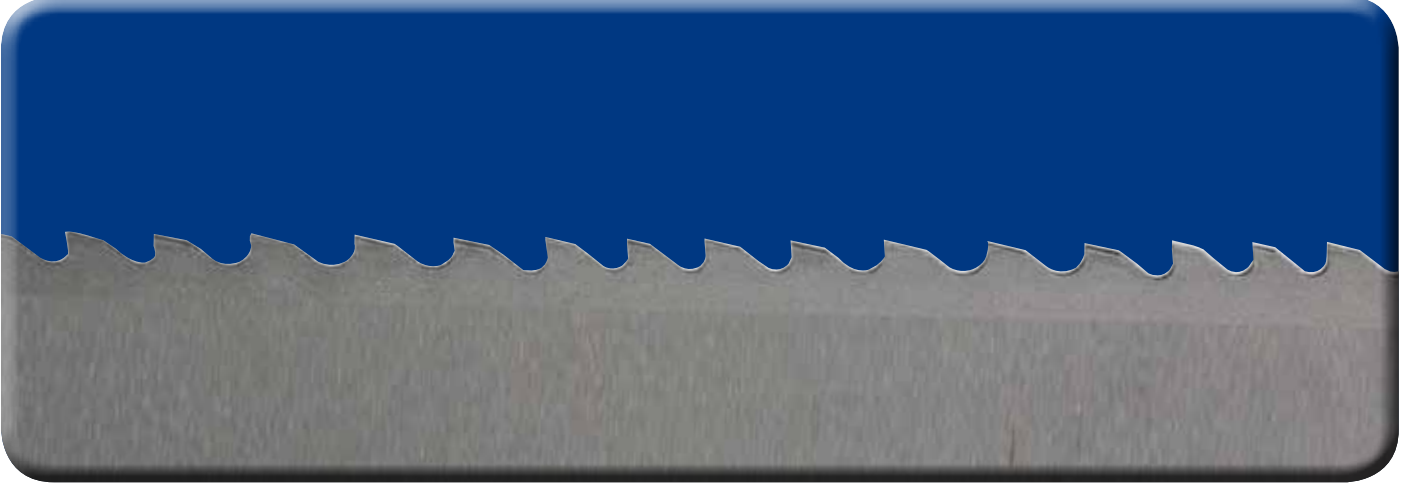
Özel diş seti ve değişken dişli 0° kesme açısı ile kesimde çok daha az titreşime neden olur.

HSS M42 diş ucundan yapılmıştır.

Ölçü	Diş Sayısı					
mm	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
6 x 0.90						K
10 x 0.90						K
13 x 0.65			K	K	K	K
13 x 0.90				K	K	K
20 x 0.90		K	K	K	K	K
27 x 0.90	K	K	K	K	K	K
34 x 1.10	K	K	K	K	K	K
41 x 1.30	K	K	K	K		
54 x 1.60	K	K	K			

BEAM CUT

Genel uygulamaların çok amaçlı testeresi...



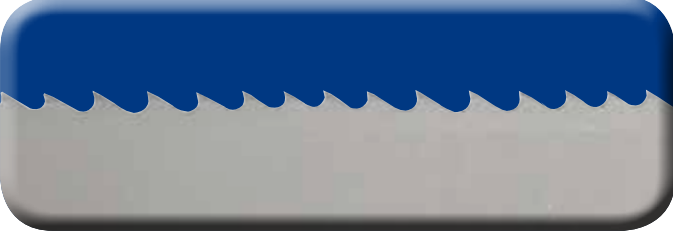
Beam Cut testereler; boru, H ve I profil ve dolu malzemelerin tekli ve çoklu kesimi için tasarlanmıştır.

Özel diş yapısı boru ve profillerde çoklu kesimlerde bile sıkışma yapmadan diş kırılmasının önüne geçerek verimli kesim sağlar.

HSS M42 diş ucundan yapılmıştır.

Ölçü	Diş Sayısı						
mm	2/3	3/4	4/6	5/7	6/10	8/11	10/14
20 x 0.90				K	K	K	K
27 x 0.90		K	K	K	K	K	K
34 x 1.10	K	K	K	K	K	K	K
41 x 1.30	K	K	K				
54 x 1.30	K	K					
54 x 1.60	K	K					
67 x 1.60	K	K					
80 x 1.60	K	K					

Sert ve paslanmaz çelikler için dirençli...



- 45 HRC sertliğe kadar yüksek alaşımlı çelikler,
- Paslanmaz çelikler,
- İşlemesi zor malzemeler,

Ekstra pozitif diş açısı ve değişken diş formunun HSS M51 diş kalitesi ile birleşimi sayesinde yüksek ısı ve aşınma direnci elde edilir. Tüm kesimi problemlili ve sert çelikler üzerinde şerit ömrünü uzatır.

HSS M51 diş ucundan yapılmıştır.

Ölçü	Diş Sayısı			
mm	1.4 / 2	2 / 3	3 / 4	4 / 6
27 x 0.90		K	K	K
34 x 1.10		K	K	K
41 x 1.30		K	K	
54 x 1.60	K	K		
67 x 1.60	K	K		

MONSTER CUT

Yüksek alaşımlı ve dirençli çelikler için...



- Büyük kesitli malzemeler
- Yüksek dayanımlı çelikler
- Takım çelikleri
- Uzun talaş çıkaran çelikler
- 45 HRC sertliğe kadar yüksek alaşımlı çelikler,
- Paslanmaz çelikler,
- İşlemesi zor malzemeler,

Diş uçları yaklaşık 70 HRC' dir. Ekstra pozitif kesme açısı ve diş sertliği ile yüksek performans testeresidir.

HSS M51 diş ucundan yapılmıştır.

Ölçü	Diş Sayısı			
mm	0.75 / 1.25	1 / 1.5	1.4 / 2	2 / 3
41 x 1.30			K	K
54 x 1.60	K	K	K	K
67 x 1.60	K	K	K	K
80 x 1.60	K		K	

BASIC CUT

Kesimin temel çözümü...



- Küçük ve orta kesitli dolu, profil ve boruların genel kesimi için en ekonomik çözümdür.
- Mafsallı tezgahlarda kesim için önerilir.

HSS M42 diş ucundan yapılmıştır.

Ölçü	Diş Sayısı					
mm	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
20 x 0.90			K	K	K	K
27 x 0.90	K	K	K	K	K	K
34 x 1.10	K	K	K	K		

NONFERRO CUT

Demir dışı malzemelerin kesiminde...



- Standart diş adımlı pozitif kanca diş formu ile her ebatta pürüzsüz kesme yüzeyi ve testere ömrü sağlar.
- Saf alüminyum ve alüminyum alaşımları
- Bakır ve alaşımları
- Demir dışı malzemeler

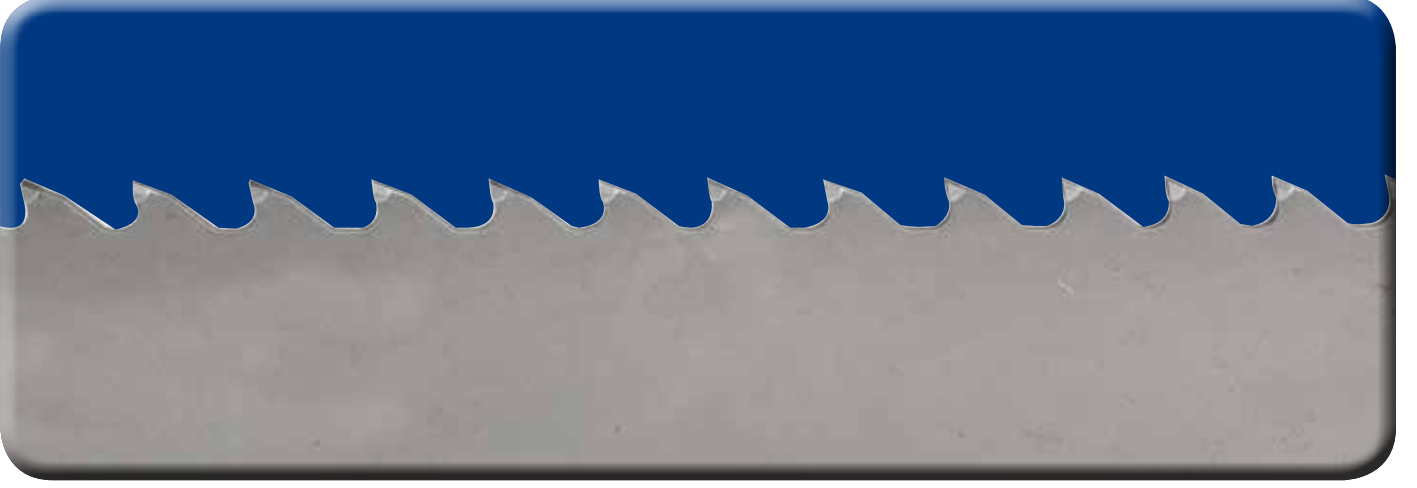
Ölçü	Diş Sayısı			
mm	2/3	3/4	2	3
27 x 0.90	K	K	H	H
34 x 1.10	K	K		

HSS M42 diş ucundan yapılmıştır.

K A R B Ü R U Ç L U Ş E

TCT DARK / TCT DAWN • Triple Chip

Sert ve paslanmaz çelikler için dirençli...



Krieger karbür uçlu şerit testereler yüksek kalite yay çeliği, sırt malzeme üzerine özel kalite karbür uçların kaynatılması ve finiş verilmesi ile üretilmektedir. Karbür testerelerin en önemli avantajları yüksek kesim hızı ve kesim ucu sertliğidir.

TCT DARK / TCT DAWN • Triple Chip

TCT Dark çelik esaslı malzeme kesiminde
TCT Dawn demirdışı malzemelerin kesiminde uygundur
En yüksek kesme hızlarında minimum titreşimi elde etmek
için karbür dişler **Triple Chip** geometresinde taşlanmıştır.

TCT Dark ile

- Paslanmaz çelikler
- Titanyum ve nikel alaşımları
- Takım çelikleri
- Özel alaşımlı çelikler

TCT Dawn ile

- Alüminyum ve alaşımları
- Alüminyum bronz, bakır ve alaşımları

Ölçü	Diş Sayısı					
mm	0.75 / 1.25	1 / 1.5	1.4 / 2	2 / 3	3	3 / 4
27 x 0.90				K	H	K
34 x 1.10				K		K
41 x 1.30			K	K		K
54 x 1.30			K	K		
54 x 1.60	K	K	K	K		
67 x 1.60	K	K	K			K

ERİT TESTERELER

MOON IMPACT • Multi Chip

Çok yönlü kesim...



Moon Impact çelik ve demirdışı alaşımların kesiminde kullanılır. En yüksek kesme hızlarında minimum titreşimi elde etmek için karbür dişler **Multi Chip** geometresinde taşlanmıştır.

Multi Chip ile Triple Chipe göre çok daha iyi yüzey kalitesi ve şerit ömrü elde edilir.

- Genel çelikler
- Paslanmaz çelikler
- Sıcak ve soğuk iş takım çelikleri
- Özel alaşımlı çelikler
- Alüminyum ve bakır alaşımları

Ölçü	Diş Sayısı				
mm	0.75 / 1.25	1 / 1.5	1.4 / 2	2 / 3	3 / 4
27 x 0.90				K	K
34 x 1.10			K	K	K
41 x 1.30			K	K	K
54 x 1.30			K	K	
54 x 1.60	K	K	K	K	
67 x 1.60	K	K	K	K	
80 x 1.60	K		K	K	

DİŞ SEÇİM TABLOLARI

DOLU MALZEMELER İÇİN DİŞ SEÇİM TABLOSU

Standart Diş	
Çap mm	Diş Sayısı
380 - 800	1.25
200 - 400	2
120 - 200	3
80 - 120	4
50 - 80	6
30 - 50	8
20 - 30	10
0 - 20	14

Değişken Diş	
Çap mm	Diş Sayısı
550+	0.75 / 1.25
380 - 750	1 / 1.5
250 - 550	1.4 / 2
120 - 350	2 / 3
80 - 140	3 / 4
60 - 110	4 / 6
40 - 70	5 / 7 5 / 8
30 - 60	6 / 10
20 - 40	8 / 11 8 / 12
0 - 25	10 / 14

Problemli malzemelerin kesiminde vibrasyonu engellemek için değişken diş formunun seçilmesini öneririz.

- Hem dolu hem boru ve profillerin çoklu kesiminde firmamızın **BEAM CUT** modelini kullanınız.

İNCE ETLİ BORU ve PROFİLLER İÇİN DİŞ SEÇİM TABLOSU

Boru ve profiller için tavsiye edilenler:

Et Kalınlığı		Malzeme Çapı					
(S) mm	20	40	60	80	100	120	150
2	14	14	14	14	14	14	10 / 14
3	14	14	14	14	10 / 14	10 / 14	8 / 11 8 / 12
4	14	14	10 / 14	10 / 14	8 / 11 8 / 12	8 / 11 8 / 12	6 / 10
5	14	10 / 14	10 / 14	8 / 11 8 / 12	8 / 11 8 / 12	6 / 10	6 / 10
6	14	10 / 14	8 / 11 8 / 12	8 / 11 8 / 12	6 / 10	6 / 10	5 / 7 5 / 8
8	14	8 / 11 8 / 12	6 / 10	6 / 10	5 / 7 5 / 8	5 / 7 5 / 8	5 / 7 5 / 8
10	14	6 / 10	6 / 10	5 / 7 5 / 8	5 / 7 5 / 8	5 / 7 5 / 8	

Burada tavsiye edilen değerler tekli kesim içindir. Eğer iki veya daha fazla malzeme bir arada bağlanıyorsa diş seçimi için et kalınlığı değerini 2 ile çarpın.

KALIN ETLİ BORU ve PROFİLLER İÇİN DİŞ SEÇİM TABLOSU

Et Kalınlığı		Malzeme Çapı						
(S) mm	80	100	120	150	200	300	500	750
10	-	-	-	4 / 6	4 / 6	4 / 6	3 / 4	2 / 3
15	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6	3 / 4	2 / 3	2 / 3
20	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6	3 / 4	3 / 4	2 / 3	2 / 3
30	4 / 6	4 / 6	4 / 6	3 / 4	3 / 4	2 / 3	2 / 3	2 / 3
50	-	-	3 / 4	3 / 4	2 / 3	2 / 3	2 / 3	1,4 / 2
80	-	-	-	-	2 / 3	2 / 3	1,4 / 2	1,4 / 2
100	-	-	-	-	-	2 / 3	1,4 / 2	1,4 / 2

BİMETAL Şerit Testere Kullanımında Karşılaşılan Problemler ve Çözümleri

Şerit Testere Tezgahı		Testere Kırılması	Eğri Kesim	Diş Kırılması	Kaba Yüzey	Dişlerin Hızlı Aşınması	Titreşim
Şerit Testere	Yataklar ve Kızak Yolları Elmas yatakları düzenli olarak kontrol edilmeli ve ayarlanmalıdır. Aşındığında elmasları taşıyınız veya değiştiriniz. Kızak yolları kesilen parçaya uygun şekilde ayarlanmalıdır.	Elmas yatakları aşınmamış. Elmas yatakları aralığı çok fazla	Elmas yatakları aşınmış. Elmas yatakları aralığı çok fazla. Kızak yolları gevşek. Elmas yatakları ayarsız				Elmas yatak arası çok açık. Ayarları yapılmalıdır.
	Kasnaklar Kasnakların aşınmalarını ve ayarları kontrol edilmelidir.	Kasnak yüzeyleri aşınmış Kasnak boyutları çok küçük, ince şerit testere deneyin					
	Taş Fırçası , uygun pozisyonunda ayarlanmalı ve düzenli olarak değiştirilmelidir			Talaş alma fırçası çalışmıyor Diş araları talaş dolu		Talaş fırçası çalışmıyor	
	Şerit testere gerginliği ; düzgün kesim için uygun gerginlikte olmalıdır	Testere gerginliği çok fazla	Testere gerginliği yetersiz				Testere gerginliği yetersiz
	Soğutma / Kesme Sıvısı ; Soğutma sıvısı yağlama ve soğutma için gereklidir. Soğutma sıvısı kesme noktasına tazyikli ve yaygın bir şekilde ulaşmalıdır.					Soğutma sıvısı az akıyor. Soğutma sıvısı karışımı uygun değil	
Kesme Değeri	Kesme Hızı ; Şerit testerenin kesme hızı iniş baskısına orantılı olup, dişlerden çıkan talaşa göre ayarlanmalıdır.		Kesme hızı çok düşük		Kesme hızı çok düşük	Kesme hızı çok yüksek	Tabi titreşim-Kesme Hızı biraz artırılmalı veya düşürülmeli
	İlerleme Hızı ; şerit testerenin iniş baskısı, makinenin sine ve kesici dişlerden çıkan talaşa göre ayarlanmalıdır.	İlerleme hızı çok yüksek	İlerleme hızı çok yüksek		İlerleme hızı çok yüksek	İlerleme hızı çok yüksek ya da düşük	İlerleme hızı çok yüksek ya da düşük
	Diş Sayısı ; Uygun diş sayısı seçimi, doğru değerde kesme hızı ve ilerleme hızı uygulaması kadar önemlidir.	Diş sayısı çok ince	Diş sayısı çok ince		Diş sayısı çok kalın	Diş sayısı çok ince	
	Diş Profili ; Her tip diş profilinin ideal olduğu kesim uygulaması vardır.			Şerit profili güçlendirilmiş BEAM CUT modelini kullanınız		Diş profili yanlış seçilmiş	POSITIVE CUT kullanılmalıdır
	Testere Alıştırma ; Yeni testere ile kesim yapılırken bazı kurallara uyulması testere ömrünü artırır. Yeni testere ile kesinlikle eski testerenin açtığı kanalda çalışmamalıdır.				Yeni testere alıştırması yapılmıyor	Yeni testere alıştırması yapılmıyor	Yeni testere alıştırması yapılmıyor
Kesilen Parça	Testere Ömrü ; Tüm testerelerin belirli bir ömrü vardır. Bu ömür malzemenin öcinsine ve kesim yüzeyinin çapına göre farklılık göstermektedir.		Şerit testere aşınmış		Testere aşınmış		
	Yüzey Durumu ; Kesilen parça yüzeyinin düzgün olması, kullanılan diş seçimiyle, dişlerin yeni veya aşınmış olmasıyla, kesme ve ilerleme hızıyla ve kesme sıvısının karışımıyla yakından alakalıdır.Bu nedenle doğru ayar yapılmalıdır.					Parça yüzeyi çok bozuk; paslı, karıncalı, sert, deforme, curufulu	
	Kesilen Parçanın Tespiti ; Parçalar kesim anında oynamayacak şekilde güvenli bağlanmalıdır. Demet halinde kesilen parçaların rijli tespiti önemlidir. Eğilmiş, bükülmüş ve hasarlı parçaları kesmeyin.			İşin parçası oynuyor			İşin parçası düzgün şekilde bağlanmamış.

