

Allpower®

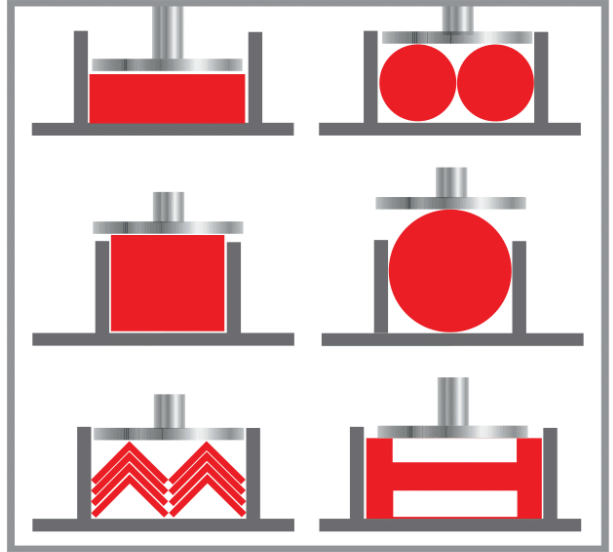


Allpower®

İÇİ DOLU MALZEMELERİN KESİMİ İÇİN DİZAYN EDİLMİŞTİR

- POZİTİF KESME AÇISI UYGULANMIŞTIR.
- ATÖLYE PARTLARINDAN SERÝ YMALAT PARTLARINA VE AĐIR SANAYİYE KADAR GENİP BİR UYGULAMA ALANI VARDIR.
- ÖZELLİKLE DOLU MALZEMELERİN KESİMİNE UYGUNDUR.
- HSS M42 YPVEÇ ÇELİĐYNDEN YMAL EDÝLMİPTİR.

UYGULAMA



TEKNİK ÖZELLİKLERİ

DİP HATVESİ (dip/inch)

EN x KALINLIK	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
12 x 0,6					■	■	■
12 x 0,9							■
19 x 0,9			■	■	■	■	■
27 x 0,9	■	■	■	■	■	■	■
34 x 1,1	■	■	■	■	■		
41 x 1,3	■	■	■	■			
54 x 1,6	■	■		■			
67 x 1,6	■	■	■				

- STOKTAN TEMİN EDİLİR
- İSTEDE BAĞLI SYPARİP ALINIR

DİŞ FORMU BU RESİMDEKİ GİBİDİR.

*İSTENİLEN BOYDA KESİLİR VE KAYNAK İÇYN AYRICA BİR ÜCRET ALINMAZ.

Expower®

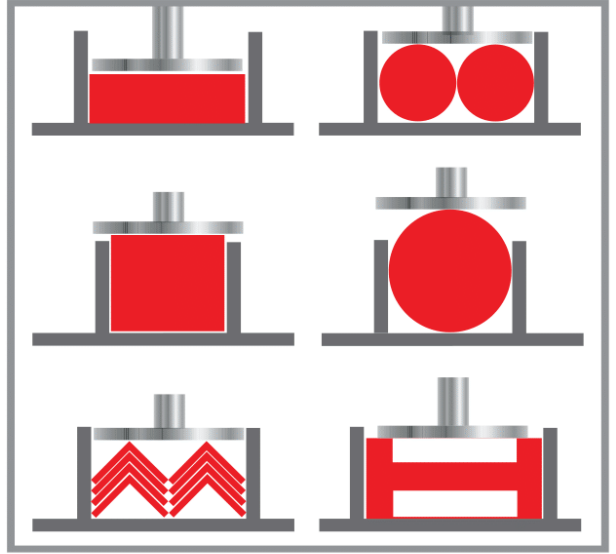


Expower®

İÇİ DOLU MALZEMELERİN KESİMİ İÇİN DİZAYN EDİLMİŞTİR

- POZİTİF KESME AÇISI UYGULANMIŞTIR.
- ATÖLYE PARTLARINDAN SERÝ YMALAT PARTLARINA VE AĐIR SANAYÝYE KADAR GENÝP BÝR UYGULAMA ALANI VARDIR.
- ÖZELLÝKLE DOLU MALZEMELERÝN KESÝMÝNE UYGUNDUR.
- HSS M42 ÝPVEÇ ÇELÝĐÝNDEN ÝMAL EDÝLMÝPTÝR.

UYGULAMA



TEKNÝK ÖZELLÝKLERÝ

DÝP HATVESÝ (diþ/inch)

EN x KALINLIK	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
27 x 0.9			■	■			

■ STOKTAN TEMÝN EDÝLÝR

DİŞ FORMU BU RESİMDEKİ GİBİDİR.

*ÝSTENÝLEN BOYDA KESÝLÝR VE KAYNAK ÝÇÝN AYRICA BÝR ÜCRET ALINMAZ.

PowerMax®

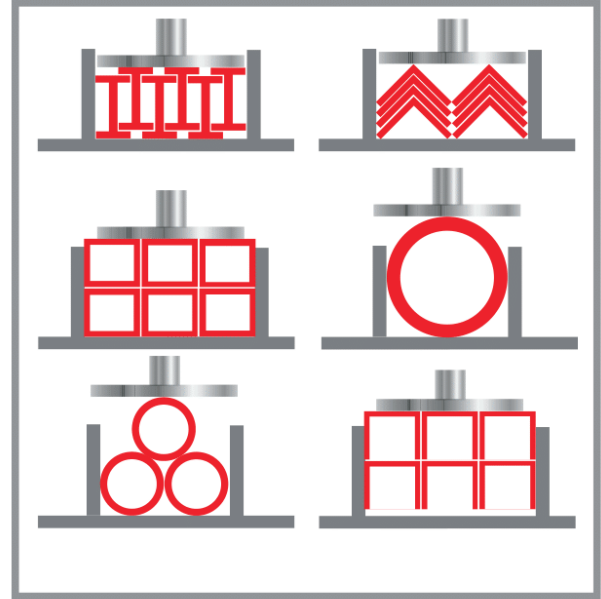


PowerMax®

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

- POKLARA, TİTREPİME VE DİP KIRILMALARINA DAYANIKLIDIR.
- DÜŞÜK SES DÜZEYİNDE KESİM YAPAR
- ÖZELLİKLE DEMET BEKLİNDEKİ PROFİLLERİN UYGULAMA KESİMİNE UYGUNDUR.
- GENEL BİLGİLER
- HSS M42 İPVEÇ ÇELİĞİNDEN İMAL EDİLMİŞTİR
- BU ANDA İSVEÇTE ÇELİK TESTERE İMAL EDEN TEK FABRİKADIR.
- İSVEÇTEKİ FABRİKASINDA SON TEKNOLOJİ İLE OTOMATİK MAKİNELERLE SADECE PERİT TESTERE İMAL ETMEKTEDİR.

UYGULAMA



TEKNİK ÖZELLİKLERİ

DİP HATVESİ (dip/inch)

EN x KALINLIK	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
27 x 0.9		■	■	■	■
34 x 1.1	■	■	■	■	
41 x 1.3	■	■			
54 x 1.6	■	■			

- STOKTAN TEMİN EDİLİR
- İSTEDE BAĞLI SİPARİŞ ALINIR

DİŞ FORMU BU RESİMDEKİ GİBİDİR.

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

Commander™

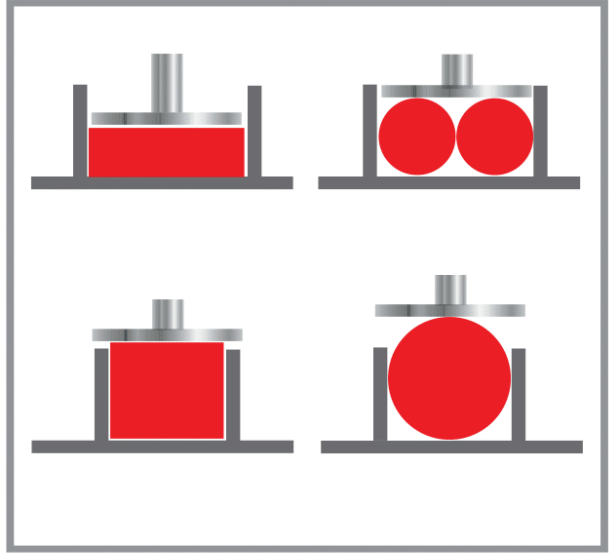


Commander™

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 YİPEVEÇ ÇELİĞİNDEN İMAL EDİLMİŞTİR
- PASLANMAZ ÇELİK İLE İMAL EDİLMİŞ, DOLU MALZEMELERİN KESİMİ İÇİN UYGUNDUR

UYGULAMA



TEKNİK ÖZELLİKLERİ

DİP HATVESİ (dip/inch)

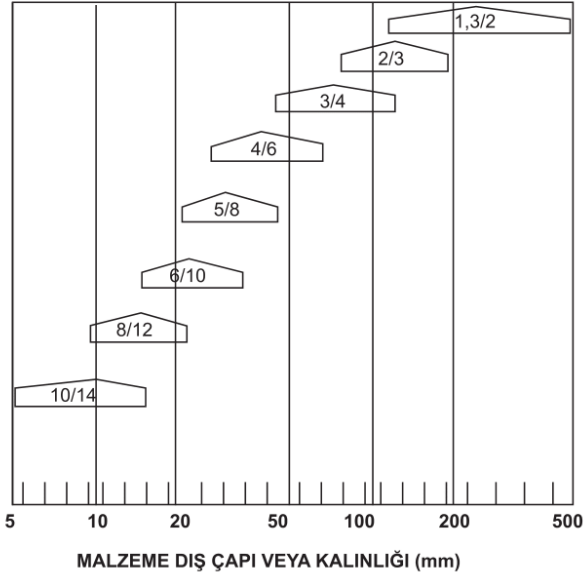
EN x KALINLIK	2/3	3/4	4/6
27 x 0.9	■	■	■
34 x 1.1	■	■	■
41 x 1.3	■	■	■
54 x 1.6	■	■	■

- STOKTAN TEMİN EDİLİR
- İSTEDE BAĞLI SYPARİP ALINIR

DİŞ FORMU BU RESİMDEKİ GİBİDİR.

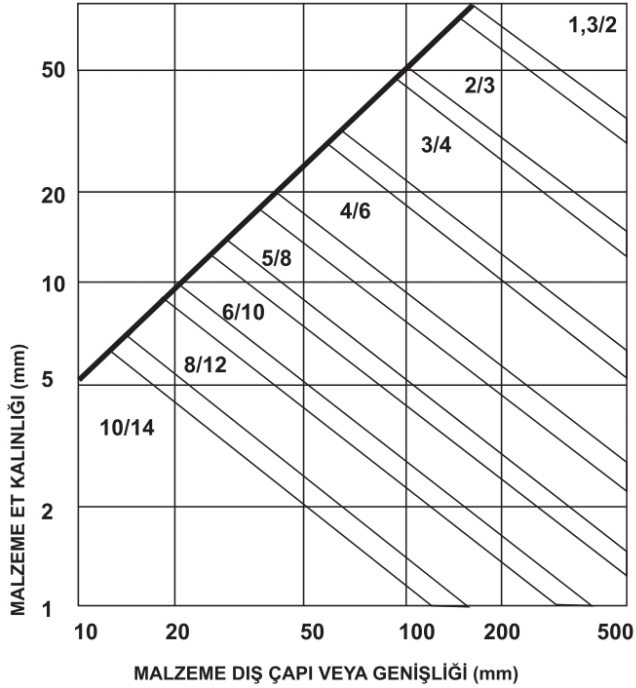
*İSTENİLEN BOYDA KESİLİR VE KAYNAK İÇİN AYRICA BİR ÜCRET ALINMAZ.

İÇİ DOLU PARÇALAR İÇİN TAVSİYE EDİLEN DIŞ HATVESİ



- BU TABLO İÇİ DOLU PARÇALARIN KESİMİNDE, TAVSİYE EDİLEN DİP 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 DİP LER SEÇİLMELİDİR.

BORULAR VE PROFİLLER İÇİN TAVSİYE EDİLEN DIŞ HATVESİ



- BU TABLO BORULAR VE PROFİLLERİN KESİMİNDE, TAVSİYE EDİLEN DİP HATVESİNİ BULMAK İÇİN KULLANILIR.
- EN İYİ SEÇİM, TABLODA MALZEME DİP ÇAPI VEYA GENİRLİĞİ İLE MALZEME ET KALINLIĐININ ÇAKIPTIĐI ALANDA BELİRTİLEN HATVEDİR.

- TEMAK' IN KENDİ TESİSLERİNDE KESİM VE KAYNAK İP LERİ YAPILIR.
- KAYNAK İÇİN AYRICA ÜCRET ALINMAZ.
- KAYNAKLANAN TESTERELERİN KESİCİ KISMINA PLASTİK KORUMA FİTİLİ TAKILIR.
- TAMİR İÇİN GELEN TESTERELERDEN KAYNAK ÜCRETİ ALINIR.

YENİ BİR DEĞİT 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 DEĞİT DEĞİTİRMENİZE GEREK YOKTUR. BU ŞEKİLDE TESTERENİN ÖMRÜNÜ UZATMIŞ OLURSUNUZ.