



DAS SÄGEBAND.



HAKTEK TESTERE SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.

DAS SÄGEBAND.

WESPA
WIESPA®



HAKTEK TESTERE SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.

İçindekiler

WESPA	Şirket	4
	Konumlarımız	5
	Diş Şekilleri ve Uygulamaları	6
	IPC Bireysel Performans Kesimi®.	7
Ürünler	Bi-Metal Şerit Testere Bıçakları	
	BITEC ONE®	8
	XENOTEC®	10
	XTREMA®	10
	CROSSTEC ®.	11
	SUPER SCL®.	12
	SCL GT®.	13
	EVOTEC PLUS®	14
	EVOTEC SCL®	15
	EVOTEC SCL GT®	15
	Karbür Bant Testere Bıçakları	
	GALAKSI HMS®.	16
	GALAKSI HMT®.	16
	GALAKSI HMD®.	17
	GALAKSI HMX®.	17
	GALAKSI HMA®.	18
	GALAKSI HMV®.	18
	GALAKSI HMN®.	19
	SAFIR®.....	19
Teknik	Doğru Diş Aralığının Seçilmesi	20
	Genel Tavsiye	22
	İşlemde Mola Bıçak Gerilimi	23



Tüm Metal Kesme İhtiyaçlarınız İçin Teknoloji Ortağınız

1950'de Spangenberg'de kuruluşumuzdan ve metal kesme için ilk şerit testere takımlarının üretiminden bu yana, her kesme gereksinimi için önemli bir teknoloji ortağı haline geldik. Deneyimli ekibimiz, yenilik ve hassasiyet yoluyla ürünlerimizin kalitesini ve performansını sürekli olarak iyileştirdi.

Ürün ve hizmet tekliflerimizin sürekli iyileştirilmesi, ilk kesimden başlayarak optimum metal kesimi sağlar. Bu, müşterilerimiz için önemli maliyet tasarrufları ve kritik rekabet avantajlarıyla sonuçlanır.

WESPA, çok çeşitli sektörlerdeki müşteri ihtiyaçlarına uyum sağlayarak, benzersiz uygulamalarını karşılamak için özel çözümler sunmaktadır.

Aletlerimiz, dikkatlice tasarlanmış kenar geometrileri ve yüzey işlemleri sayesinde çok çeşitli malzemeleri işleyecek şekilde tasarlanmıştır.

Otomotiv, havacılık ve makine mühendisliği gibi sektörlerdeki tanınmış ulusal ve uluslararası iş ortakları WESPA'nın kesme takımlarına güveniyor.

100'den fazla ülkede küresel satış ağıımız ve uzmanlaşmış ticaret ortaklarımız, ayrıca Kuzey Amerika ve Asya'da kendi şirketlerimizle, kesinlikle faydalanacağınız hızlı ulaşılabilirliği ve kapsamlı hizmeti gururla garanti ediyoruz!





Lokasyonlarımız



Melsungen, Almanya



Louisville, ABD



Şanghay, Çin



Diş Şekilleri ve Uygulamaları

Ürün Özellikleri



Standart Diş
nötr eğim açısı



Kanca Diş
pozitif eğim açısı



Güçlendirilmiş Kanca Diş
pozitif eğim açısı



Özel Diş
pozitif eğim açısı



Güçlendirilmiş Profil Diş
pozitif eğim açısı



Karbür Uçlu
pozitif eğim açısı



Karbür Uçlu
negatif eğim açısı



Karbür Grit
çoklu eğim açısı



Üçlü Çip Geometrisi
zemin



Çoklu Çip Geometrisi
zemin



Set tip
ağır



Set tip
ekstra ağır

Uygulama Alanları



Dolu Malzeme
büyük



Dolu Malzeme
küçük



Borular ve Profiller
kalın duvarlı



Borular ve Profiller
ince duvarlı



Kirişler



Paket
katı madde



Paket
borular ve profiller



Mineral Malzemeler



Tel ve Fiber
Güçlendirilmiş Lastikler



Metal Kablolar ve Teller



Kompozitler



Yüzey sertleştirilmiş

Ürün Avantajları



Evrensel olarak uygulanabilir



Ölçüde Keskinlik



Temiz yüzey



Aşınma Direnci



Performans



Maliyet Azaltma



Titreşim ve Gürültü Azaltma

Malzeme grubu

MALZEME GRUBU

1

Demir dışı metaller

Alüminyum

Yapısal çelik

Dökme demir

Alaşımlı çelik

Sertleştirilmiş çelik

Karbon çeliği

İş aleti çeliği

Yüksek hızlı çelik

MALZEME GRUBU

2

Paslanmaz çelik

Sertleştirilmiş çelikler

Isıya dayanıklı çelik

Çelik ve demir dışı alaşımlar

Titanyum ve Titanyum alaşımları

IPC

Individual®
Performance
Cutting.

IPC – Bireysel Performans Kesimi®

Talebiniz üzerine, bant testere bıçaklarını kapsamlı analizlerle mükemmelliğe ince ayarlıyoruz ve bunları özel uygulamalarınıza tam olarak uyarlıyoruz. IPC bant testere bıçakları, makine kapasitesinin genişletilmesine gerek kalmadan olağanüstü sonuçlar elde ederken, uzatılmış takım ömrü sunma ve en zorlu kesme gereksinimlerini karşılama konusunda mükemmeldir. Bu avantaj, karbür bıçakların uygun olmadığı bant testere makinelerinde özellikle belirgin hale gelir.

Kesme İşleminizi Mükemmelleştirin

Günümüzün kesme endüstrisinde, kullanıcılar giderek daha fazla kişiselleştirilmiş kesme performansı ve üretim odaklı hizmet arıyor. WESPA'nın gururla size sunduğu, kesme süreçlerinizin mükemmelliğinin bir kanıtı olan IPC şerit testere bıçaklarımızın üstünlüğünü deneyimleyin.

Gereksinimlerin Ayrıntılı Analizi

WESPA teknik servis personeli, müşteri gereksinimlerini analiz eder ve bant testere ortamının çalışma koşullarını sunarak, belirli testere uygulaması için özel olarak tasarlanmış bir IPC ürünü sunar.

C Kaplama



Sert Kaplama

artırılmış takım ömrü ve kesme performansı için

H Bileme



Keskin Kenar Optimizasyonu bıçağın kırılmasına gerek kalmadan daha uzun alet ömrü ve hemen kullanım için

X X-Set



Özel Ayar

Kiriş ve katı malzeme kesimi sırasında dış kırılmasına ve sıkışmaya karşı koruma

İyileştirme ve Optimizasyon

Bıçak ömrü	İşleme performansı
Titreşimler	Kesimin düzgünlüğü
Yüzey kaplaması	Maliyet
Gürültü seviyesi	Kesme zamanı

İşleme süreci böylece çok yüksek bir verimlilik düzeyine ulaşır. Bu, WESPA'nın tanınmış müşteriler ve çok çeşitli endüstriler için özelleştirilmiş kesme çözümleri ve hizmetleri geliştirme konusundaki 70 yılı aşkın deneyimi sayesinde mümkün olmaktadır.

Üretiminiz için IPC'nin faydaları

- Daha yüksek besleme oranları ve daha kısa kesme süreleri
- Daha uzun bıçak ömrü
- Daha yüksek verimlilik ve daha düşük üretim maliyetleri
- Karbür şerit testere bıçaklarına uygun maliyetli bir alternatif
- Daha kısa kesim süreleri nedeniyle daha kısa teslimat süreleri
- Daha yüksek üretim kalitesi
- Arttırılmış üretim güvenilirliği
- Çalışma planlamasında daha fazla uyum yeteneği
- Çevre ve kaynakların korunması



BITEC ONE®

Küçük ve orta büyüklükteki iş parçaları için kanıtlanmış bıçak



Ürün grubu 450								
mm	İnç / tpi	18	14	10	10 / 14	8 / 12	6 / 10	5 / 8
6x0,90	1/4" x 0,035				■			
10x0,90	3/8" x 0,035		■		■			
13x0,65	1/2" x 0,025	■	■	■	■	■	■	
13x0,90	1/2" x 0,035		■	■	■	■	■	
20x0,90	3/4" x 0,035		■		■	■	■	■
27x0,90	1" x 0,035		■		■	■	■	■
34x1,10	1 1/4" x 0,042							■
41x1,30	1 1/2" x 0,050							■
mm cinsinden temas uzunlukları		0,1-5	2-25	10-30	5-25	10-40	20-60	40-80

Çok çeşitli ebat ve diş yapısına sahip, nötr eğim açısına sahip, özellikle aşınmaya dayanıklı, yüksek kesim hassasiyetine sahip kaliteli şerit testere bıçağı.

Özellikle ince ve orta iş parçası boyutlarında titreşimi azaltılmış kesme özelliğiyle tüm malzemelerde fark yaratır.

Bimetal

Ürün Özellikleri



M42

Uygulama Alanları



MALZEME GRUBU

1

Ürün Avantajları



BITEC ONE®

Orta ve büyük iş parçaları için kanıtlanmış bıçak



Bimetal

Ürün Özellikleri



M42

Ürün grubu 452

mm	İnç / tpi	6	4	4 / 6	3	3 / 4	2	2 / 3	1,4 / 2	1,25	1,1 / 1,4	0,75 / 1,25
6x0,90	1/4" x 0,035	■										
10x0,90	3/8" x 0,035	■	■									
13x0,65	1/2" x 0,025	■	■									
13x0,90	1/2" x 0,035	■	■		■							
20x0,90	3/4" x 0,035			■	■							
27x0,90	1" x 0,035	■		■	■	■	■	■				
34x1,10	1 1/4" x 0,042			■		■		■	■	■		
41x1,30	1 1/2" x 0,050			■		■		■	■	■		
54x1,30	2" x 0,050			■		■		■	■	■		
54x1,60	2" x 0,062			■		■		■	■	■	■	■
67x1,60	2 5/8" x 0,062			■		■		■	■		■	■
80x1,60	3 1/8" x 0,062											■
mm cinsinden temas uzunlukları		50-80	80-120	50-150	120-200	80-200	200-400	130-400	220-600	300-800	400-800	550-1200

Çok çeşitli ebat ve diş yapısına sahip, pozitif eğim açılı, aşınmaya karşı son derece dayanıklı, yüksek kesim hassasiyetine sahip kaliteli şerit testere bıçağı.

Orta ve büyük iş parçası boyutlarında yüksek kesme performansını ve uzun kullanım ömrünü güvenilir bir şekilde garanti eder.

Uygulama Alanları



MALZEME GRUBU

1

Ürün Avantajları





XENOTEC®

Borular ve profiller için güçlü bıçak



Ürün grubu 454								
mm	İnç / tpi	12 / 16	8 / 11	6 / 9	5 / 7	4 / 6	3 / 4	2 / 3
20x0,90	3/4" x 0,035	■	■	■	■	■		
27x0,90	1" x 0,035	■	■	■	■	■	■	■
34x1,10	1 1/4" x 0,042		■	■	■	■	■	■
mm cinsinden temas uzunlukları		2-20	15-40	25-60	40-90	50-150	80-200	130-400

Güçlendirilmiş diş kesme geometrisi ve özel koordineli diş aralığına sahip dayanıklı şerit testere bıçağı.

Boru ve profillerin kesilmesinde kullanılmak üzere tasarlanmış olup, diş kırılması nedeniyle oluşabilecek erken arızaları önler ve yüksek değişken kesme uzunlukları ile ekonomik talaş kaldırma sağlar.

XTREMA®

Kirişler ve profiller için güçlü bıçak



Ürün grubu 456				
mm	İnç / tpi	4 / 6	3 / 4	2 / 3
41x1,30	1 1/2" x 0,050	■	■	■
54x1,60	2" x 0,062	■	■	■
67x1,60	2 5/8" x 0,062		■	■
80x1,60	3 1/8" x 0,062		■	■
mm cinsinden temas uzunlukları		50-150	80-200	130-400

Güçlendirilmiş diş kesme geometrisi ve özel set ile dayanıklı şerit testere bıçağı.

Özellikle büyük cidarlı ve kalıntı gerilmelere sahip borular, profiller ve kirişlerde kullanımında oldukça etkilidir, çünkü testere bandının kesme kanalında sıkışmasını önler.

Bimetal

Ürün Özellikleri



M42



Uygulama Alanları



MALZEME GRUBU

1

Ürün Avantajları



Ürün Özellikleri



M42



Uygulama Alanları



MALZEME GRUBU

1

Ürün Avantajları



IPC

Individual®
Performance
Cutting.



C



H



X



CROSSTEC®

Sürekli değişen iş parçaları için esnek bıçak



Bimetal

Ürün Özellikleri



M42



Uygulama Alanları



MALZEME GRUBU

1

Ürün Avantajları



Ürün grubu 455					
mm	İnç / tpi	5 / 7	4 / 6	3 / 4	2 / 3
27x0,90	1" x 0,035	■	■	■	■
34x1,10	1 1/4" x 0,042	■	■	■	■
41x1,30	1 1/2" x 0,050		■	■	■
54x1,60	2" x 0,062			■	■
mm cinsinden temas uzunlukları		40-90	50-150	80-200	130-400

Tekli ve demet kesimlerde kolay işlenebilirliğe sahip ve sık sık değişen iş parçası şekillerine sahip malzemeler için universal olarak kullanılabilen şerit testere bıçağı.

Güçlendirilmiş dış sırtı ile pozitif eğim açısının bir araya gelmesiyle, kesme işleminde takım ömrü gereksinimleri için yeni performans standartları belirler.



SUPER SCL®

Dolu malzemeler için etkili bıçak



Ürün grubu 453							
mm	İnç / tpi	4 / 6	3 / 4	2 / 3	1,4 / 2	1,1 / 1,4	0,7 / 0,9
27x0,90	1" x 0,035	■	■	■			
34x1,10	1 1/4" x 0,042	■	■	■			
41x1,30	1 1/2" x 0,050	■	■	■	■		
54x1,30	2" x 0,050		■	■	■		
54x1,60	2" x 0,062		■	■	■	■	
67x1,60	2 5/8" x 0,062				■	■	■
80x1,60	3 1/8" x 0,062					■	■
mm cinsinden temas uzunlukları		50-150	80-200	130-400	220-600	400-800	800-2100

Özellikle işlenmesi zor malzemelerin ve pas ve aside dayanıklı çeliklerin kesilmesi için benzersiz diş geometrisi ve pozitif eğim açısına sahip yüksek performanslı şerit testere bıçağı.

Optimum talaş dağılımı, iyi çalışma düzgünlüğü ile kesme ilerlemesi olmadan çok yüksek metal kaldırma oranlarına olanak tanır.

Bimetal

Ürün Özellikleri



M42

Uygulama Alanları



MALZEME GRUBU

2

Ürün Avantajları



IPC

Individual®
Performance
Cutting.



C

SCL GT®

Dolu malzemeler için en uygun bıçak (yüzey kalitesi)



Ürün grubu 457 SCL GT						
mm	İnç / tpi	3 / 4	2 / 3	1,4 / 2	1,1 / 1,4	0,7 / 0,9
34x1,10	1 1/4" x 0,042	■	■			
41x1,30	1 1/2" x 0,050	■	■	■		
54x1,60	2" x 0,062		■	■	■	
67x1,60	2 5/8" x 0,062			■	■	■
80x1,60	3 1/8" x 0,062				■	■
mm cinsinden temas uzunlukları		80-200	130-400	220-600	400-800	800-2100

Özellikle kesilmesi zor malzemelerin yanı sıra pas ve aside dayanıklı çeliklerin kesilmesi için benzersiz diş geometrisi ve pozitif eğim açısına sahip yüksek performanslı şerit testere bıçağı. Optimum talaş dağılımı, iyi çalışma düzgünlüğüyle kesme çalışması olmadan çok yüksek metal çıkarma oranlarına olanak tanır.

Zemin dişleri, dişlerin kesici kenarındaki kırılmayı en aza indirir ve takım ömrünü uzatır. Hassas kesme kanalı, optimum yüzey kalitesi sağlar ve yeniden işlemenin ek maliyetlerinden tasarruf sağlar.

Bimetal

Ürün Özellikleri



M42

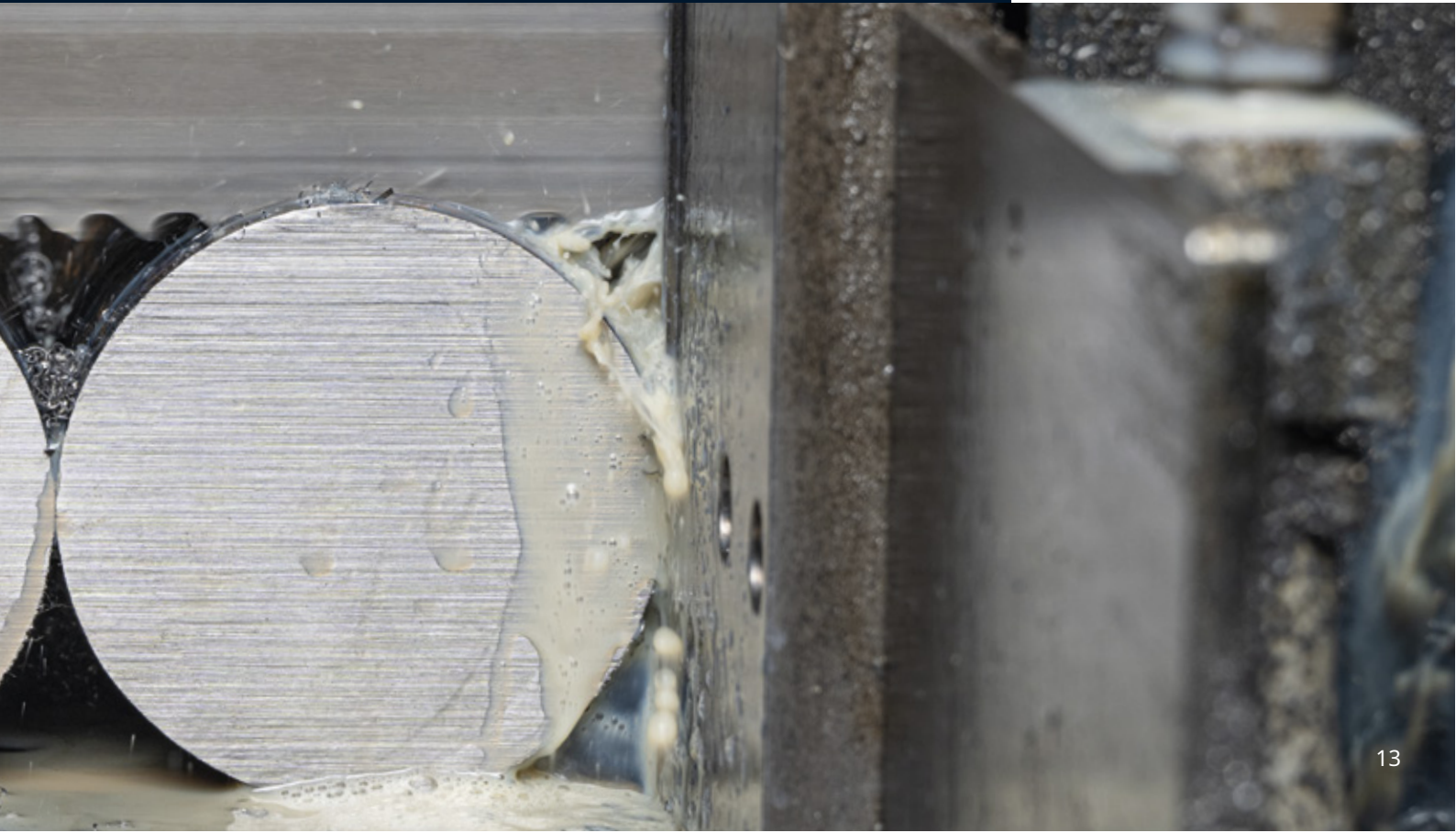
Uygulama Alanları



MALZEME GRUBU

2

Ürün Avantajları



EVOTEC PLUS®

Kesilmesi zor malzemeler için özel bıçak



Ürün grubu 465

mm	İnç / tpi	4 / 6	3 / 4	2 / 3
27x0,90	1" x 0,035	■	■	■
34x1,10	1 1/4" x 0,042	■	■	■
41x1,30	1 1/2" x 0,050	■	■	■
mm cinsinden temas uzunlukları		50-150	80-200	130-400

İşlenmesi zor malzemelerin yanı sıra yüksek ısıya dayanıklı özel alaşımların kesilmesi için son derece dayanıklı kaliteli şerit testere bıçağı.

Toz metalurjik HSS'den üretilen özel ısıya dayanıklı diş uçları, geleneksel M42 şerit testere bıçaklarına göre takım ömründe avantaj sağlar.

Bimetal

Ürün Özellikleri



M51

Uygulama Alanları



MALZEME GRUBU

2

Ürün Avantajları



EVOTEC SCL 80x1,60mm 0.7/0.9 MADE IN GERMANY



EVOTEC SCL®

Yüksek mukavemetli malzemeler için yüksek performanslı



Ürün grubu 466							
mm	İnç / tpi	4 / 6	3 / 4	2 / 3	1,4 / 2	1,1 / 1,4	0,7 / 0,9
27x0,90	1" x 0,035	■	■				
34x1,10	1 1/4" x 0,042	■	■	■			
41x1,30	1 1/2" x 0,050	■	■	■	■		
54x1,60	2" x 0,062		■	■	■	■	
67x1,60	2 5/8" x 0,062				■	■	■
80x1,60	3 1/8" x 0,062					■	■
mm cinsinden temas uzunlukları		50-150	80-200	130-400	220-600	400-800	800-2100

Kesilmesi zor malzemelerin yanı sıra yüksek ısıya dayanıklı özel alaşımların kesilmesi için son derece dayanıklı, yüksek performanslı şerit testere bıçağı.

Toz metalurjik HSS'in özel ısıya dayanıklı diş uçları, geleneksel M42 şerit testere bıçaklarına göre takım ömründe avantaj sağlar.

EVOTEC SCL GT®

Yüksek mukavemetli malzemeler için yüksek performans (yüzey kalitesi)



Ürün grubu 467					
mm	İnç / tpi	2 / 3	1,4 / 2	1,1 / 1,4	0,7 / 0,9
41x1,30	1 1/2" x 0,050	■	■		
54x1,60	2" x 0,062		■	■	
67x1,60	2 5/8" x 0,062		■	■	■
80x1,60	3 1/8" x 0,062			■	■
mm cinsinden temas uzunlukları		130-400	220-600	400-800	800-2100

Kesilmesi zor malzemelerin yanı sıra yüksek ısıya dayanıklı özel alaşımların kesilmesi için son derece gerilimli yüksek performanslı şerit testere bıçağı. Optimum talaş dağılımı, iyi çalışma düzgünlüğüyle kesme çalışması olmadan çok yüksek metal çıkarma oranları sağlar.

Zemin dişleri, dişlerin kesici kenarındaki kırılmayı en aza indirir ve takım ömrünü uzatır. Hassas kesme kanalı, optimum yüzey kalitesi sağlar ve yeniden işlemenin ek maliyetlerinden tasarruf sağlar.

Bimetal

Ürün Özellikleri



M51

Uygulama Alanları



MALZEME GRUBU

2

Ürün Avantajları



Ürün Özellikleri



M51

Uygulama Alanları



MALZEME GRUBU

2

Ürün Avantajları



GALAKSI HMS®

Arttırılmış performans için sağlam ve çok yönlü



Ürün grubu 471

mm	İnç / tpi	3	2 / 3
20x0,90	3/4" x 0,035	■	
27x0,90	1" x 0,035	■	■
34x1,10	1 1/4" x 0,042	■	
mm cinsinden temas uzunlukları		120-200	130-400

Karbür uçlu set kaliteli şerit testere bıçağı, kesilmesi zor malzemeler, zımparalanmış dökümler ve mineral malzemeleri kesmek için evrensel kullanım içindir. Ayrıca karbür kullanımı için tasarlanmamış makinelerde de kullanılır.

Belirlenen üçlü talaş geometrisi sayesinde, tüm iş parçası boyutlarında yüksek kesme performansını ve uzun takım ömrünü güvenilir bir şekilde garantilemek için gerekli esnekliği sunar.

GALAKSI HMT®

Kalıntı gerilimi olan malzemeler için ideal bıçak



Ürün grubu 478

mm	İnç / tpi	2 / 3	1,4 / 1,8	1,1 / 1,4	0,9 / 1,1	0,7 / 0,9
34x1,10	1 1/4" x 0,042	■				
41x1,30	1 1/2" x 0,050	■	■			
54x1,30	2" x 0,050	■	■			
54x1,60	2" x 0,062	■	■			
67x1,60	2 5/8" x 0,062		■	■	■	
80x1,60	3 1/8" x 0,062			■	■	■
mm cinsinden temas uzunlukları		130-400	400-600	600-800	800-1500	1500-2100

Özellikle işlenmesi zor ve dağınık malzeme gerilimine sahip alaşımlı çeliklerin işlenmesinde özel kullanıma uygun karbür uçlu kaliteli şerit testere bıçağı.

Zemin ve ayarlı çok talaşlı geometrisi, tüm iş parçası boyutlarında çok yüksek kesme performansı ve uzun takım ömrünü güvenilir bir şekilde garanti etmek için gerekli esnekliği ve optimum talaş dağıtımını sunar.

Karbür

Ürün Özellikleri



CT

Uygulama Alanları



MALZEME GRUBU

1

Ürün Avantajları



Ürün Özellikleri



CT

Uygulama Alanları



MALZEME GRUBU

2

Ürün Avantajları





GALAKSI HMD®

Güçlü ve en çok satan bıçak



Ürün grubu 473						
mm	İnç / tpi	3	3 / 4	2 / 3	1,9 / 2,1	1,4 / 1,8
20x0,90	3/4" x 0,035	■	■			
27x0,90	1" x 0,035	■	■			
34x1,10	1 1/4" x 0,042		■	■	■	
41x1,30	1 1/2" x 0,050		■	■	■	■
54x1,60	2" x 0,062		■	■	■	■
67x1,60	2 5/8" x 0,062			■		■
mm cinsinden temas uzunlukları		120-200	80-200	130-400	220-600	400-800

Orta ve zor kesilebilen malzemelerin kesilmesi için evrensel kullanıma uygun karbür uçlu kaliteli şerit testere bıçağı.

Bilenmiş üçlü talaş geometrisi sayesinde tüm iş parçası boyutlarında yüksek kesme performansını güvenilir bir şekilde garanti eder ve takım ömrünü uzatır.

GALAKSI HMX®

Daha fazla performans için en uygun bıçak



Ürün grubu 475							
mm	İnç / tpi	3 / 4	2 / 3	1,9 / 2,1	1,4 / 1,8	1,1 / 1,4	0,9 / 1,1
27x0,90	1" x 0,035	■					
34x1,10	1 1/4" x 0,042	■	■				
41x1,30	1 1/2" x 0,050	■	■		■		
54x1,30	2" x 0,050	■	■		■		
54x1,60	2" x 0,062	■	■	■	■	■	■
67x1,60	2 5/8" x 0,062			■	■	■	■
80x1,60	3 1/8" x 0,062					■	
mm cinsinden temas uzunlukları		80-200	130-400	300-500	400-600	600-800	800-1500

Orta ve zor kesilebilen malzemelerin kesilmesi için evrensel kullanıma uygun karbür uçlu kaliteli şerit testere bıçağı.

Özel olarak taşlanmış çok talaşlı geometri, tüm iş parçası boyutlarında güvenilir, sürekli yüksek kesme performansı ve uzun takım ömrü ile optimum talaş dağılımını garanti eder.

Karbür

Ürün Özellikleri



CT

Uygulama Alanları



MALZEME GRUBU

2

Ürün Avantajları



Ürün Özellikleri



CT

Uygulama Alanları



MALZEME GRUBU

2

Ürün Avantajları



IPC

Individual®
Performance
Cutting.



C



GALAKSI HMA®

Demir dışı malzemeler için etkili bıçak



Ürün grubu 477

mm	İnç / tpi	2 / 3	1,4 / 1,8	1,1 / 1,4	0,9 / 1,1
27x0,90	1" x 0,035	■			
34x1,10	1 1/4" x 0,042	■	■		
41x1,30	1 1/2" x 0,050	■	■	■	
54x1,30	2" x 0,050		■		
54x1,60	2" x 0,062		■		
80x1,60	3 1/8" x 0,062				■
mm cinsinden temas uzunlukları		130-400	400-600	600-800	800-1500

Alüminyum ve demir dışı malzemelerin kesilmesinde evrensel kullanıma uygun karbür uçlu kaliteli şerit testere bıçağı.

Özel olarak taşlanmış çoklu talaş geometrisi, tüm iş parçası boyutlarında güvenilir, sürekli yüksek kesme performansı ve uzun hizmet ömrü ile optimum talaş dağılımını garanti eder.

GALAKSI HMV®

Kesilmesi zor alaşımlar için yüksek performanslı



Ürün grubu 476

mm	İnç / tpi	3 / 4	2 / 3	1,4 / 1,8
27x0,90	1" x 0,035	■		
34x1,10	1 1/4" x 0,042	■	■	
41x1,30	1 1/2" x 0,050	■	■	■
54x1,30	2" x 0,050	■	■	
54x1,60	2" x 0,062	■	■	
mm cinsinden temas uzunlukları		80-200	130-400	400-600

Özellikle işlenmesi zor ve alaşımlı çeliklerin işlenmesinde özel kullanıma uygun karbür uçlu kaliteli şerit testere bıçağı.

Taşlanmış çok talaşlı geometri, optimum talaş dağılımını mümkün kılarak çok yüksek kesme performansı sağlar ve özellikle yüksek sertlik derecelerine uygundur.

Karbür

Ürün Özellikleri



CT

Uygulama Alanları



ALÜMİNYUM

Ürün Avantajları



Ürün Özellikleri



CT

Uygulama Alanları



MALZEME GRUBU

2

Ürün Avantajları





GALAKSİ HMN®

Yüzey sertleştirilmiş malzemeler için aşınmaya dayanıklı bıçak



Ürün grubu 479

mm	İnç / tpi	3 / 4	2 / 3
27x0,90	1" x 0,035	■	
34x1,10	1 1/4" x 0,042	■	■
41x1,30	1 1/2" x 0,050	■	■
mm cinsinden temas uzunlukları		80-200	130-400

Özellikle sertleştirilmiş ve temperlenmiş yüzeylere sahip malzemeleri kesmek için negatif eğimli karbür uçlu zemimli şerit testere bıçağı

Negatif eğim açılı özel taşlanmış çoklu talaş geometrisi, tüm iş parçası boyutlarında optimum talaş dağılımını, önemli ölçüde artırılmış kesme performansını ve daha uzun hizmet ömrünü garanti eder.

SAFİR®

Karbür grit bıçağı



Ürün grubu 480

mm	İnç / tpi	Yutulmuş	Sürekli
20x0,80	3/4" x 0,032	■	■
25x0,90	1" x 0,035	■	■
32x1,10	1 1/4" x 0,042	■	■

Standart dişli şerit testere bıçaklarıyla etkili bir şekilde kesilemeyen aşındırıcı malzemeleri ve kompozitleri kesmek için karbür gritli şerit testere bıçağı.

Sürekli veya aralıklı olarak karbür parçacıklarıyla kaplanmış.

Karbür

Ürün Özellikleri



CT

Uygulama Alanları



MALZEME GRUBU

2

Ürün Avantajları



Ürün Özellikleri



CT

Uygulama Alanları



Ürün Avantajları



Doğru Diş Aralığını Seçmek

Diş Aralığı için Öneri Katı Malzeme		mm/B	0	5	10	15	20	25	40	50	60	70	80	90	100	130	150	180	200	220	300	400	500	550	600	800	1200	2100
Değişken Diş Aralığı	12 / 16																											
	10 / 14																											
	8 / 12																											
	8 / 11																											
	6 / 10																											
	6 / 9																											
	5 / 8																											
	5 / 7																											
	4 / 6																											
	3 / 4																											
Sabit Diş Aralığı	2 / 3																											
	1,9 / 2,1																											
	1,4 / 2																											
	1,4 / 1,8																											
	1,1 / 1,4																											
	0,9 / 1,1																											
	0,75 / 1,25																											
	0,7 / 0,9																											
	2																											
	3																											
	4																											
	6																											
	10																											
	14																											
	18																											

W - Genişlik

D - Çap

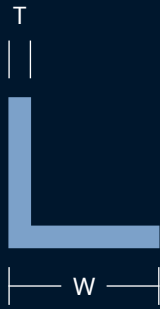
T - Kalınlık



Doğru Diş Aralığı

- Optimum kesme sonuçları için doğru diş aralığının seçilmesi önemlidir.
- Diş aralığı, şerit testere bıçağının malzemeye temas eden uzunluğundan kaynaklanır.
- Diş aralığı çok küçükse, (düzensiz) kesim meydana gelebilir. Talaşlar kesme uzunluğunu tıkayabilir ve şerit testere bıçağını kesme hattından çıkmaya zorlayabilir.
- Diş aralığı çok büyük olursa, tek tek dişlere etki eden kesme basıncı çok yüksek olacağından dişler kırılabilir.
- Optimum sonucu elde etmek için en az 3 dişin devreye alınması önerilir.

Dış Aralığı İçin Öneri Borular ve Profiller												
Çap mm cinsinden	25	50	75	100	125	150	175	200	250	300	400	500
Kalınlık mm cinsinden	Dışlı											
2	18	18	18	18	12 / 16	10 / 14	10 / 14	10 / 14	8 / 11	8 / 11	8 / 11	8 / 11
4	12 / 16	12 / 16	10 / 14	8 / 11	6 / 9	6 / 9	6 / 9	6 / 9	5 / 7	5 / 7	5 / 7	5 / 7
6	12 / 16	8 / 11	8 / 11	6 / 9	5 / 7	5 / 7	5 / 7	5 / 7	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6
8	12 / 16	6 / 9	6 / 9	5 / 7	5 / 7	5 / 7	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6
10	12 / 16	5 / 7	5 / 7	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6	3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4
15		5 / 7	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6	3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4
25			4 / 6	4 / 6	3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3
35			3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3
50					2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3
65						2 / 3	2 / 3	1,4 / 2	1,4 / 2	1,4 / 2	1,4 / 2	1,4 / 2
75							2 / 3	1,4 / 2	1,4 / 2	1,4 / 2	1,4 / 2	1,4 / 2
100								2 / 3	1,4 / 2	1,4 / 2	1,4 / 2	0,75 / 1,25
130									1,4 / 2	1,4 / 2	1,4 / 2	0,75 / 1,25
150										1,4 / 2	1,4 / 2	0,75 / 1,25
200												0,75 / 1,25
250												0,75 / 1,25

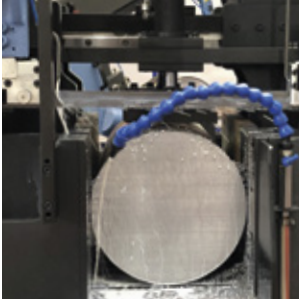


Eğer yan yana ayrılacak iki veya daha fazla tüpünüz varsa, o zaman çift cidar kalınlığını dikkate alarak tabloya bakın.

Doğru dış aralığının seçilmesinde etkili olan faktörler:

- Boru ve profil testereleri demetler halinde
- Tek kesimde boru ve profil testereleri

Genel Tavsiye



Bant Testere Makineleri

Düzenli olarak kontrol edin:

- talaş fırçasının işlevi
- fonksiyon + soğutma sıvısının konsantrasyonu
- bant testere kılavuzunun aşınması + paralelliği
- bıçak gerginliği
- bıçak hızı

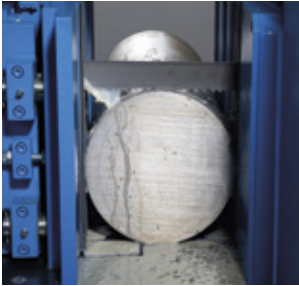


Soğutma Sıvısı / Kesme Sıvısı

Soğutma sıvısı talaşları kesilen parçadan yağlar, soğutur ve dışarı taşır.

Önemli olan:

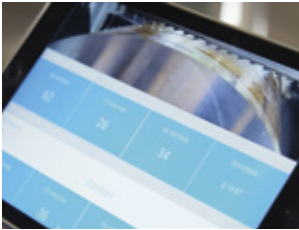
- amaçlanan işlem için önerilen bir kesme sıvısı kullanın
- önerilen kesme sıvısı konsantrasyonunu kullanın
- soğutma sıvısının doğru basınçta uygulandığını kontrol edin



İş Parçası

Önemli olan:

- iş parçasının güvenli bir şekilde sabitlendiğinden ve titreşmediğinden veya dönmediğinden emin olun
- hasarlı, bükülmüş veya ciddi şekilde deforme olmuş iş parçalarını kullanmayın
- şerit testerenin kılavuzu iş parçasına ne kadar yakınsa, kesim o kadar hassas olur



Başlangıç Programlarını

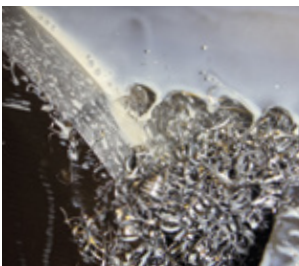
Gözlemleyin Önemli olan:

- stat-up tavsiyelerimizi takip edin
- En iyi hizmet ömrünü elde etmek için önerilen kesme parametrelerini kullanın



Optimum Talaş Oluşumu

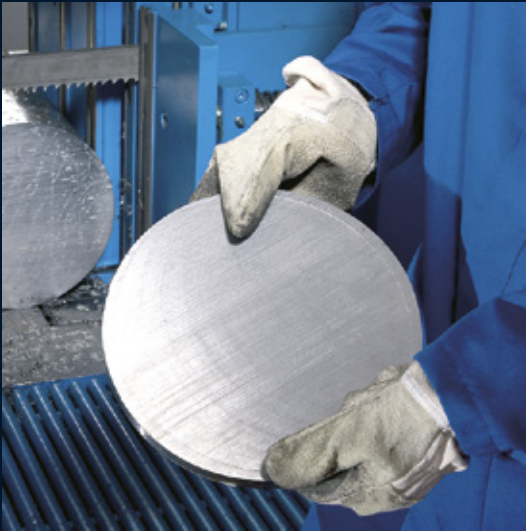
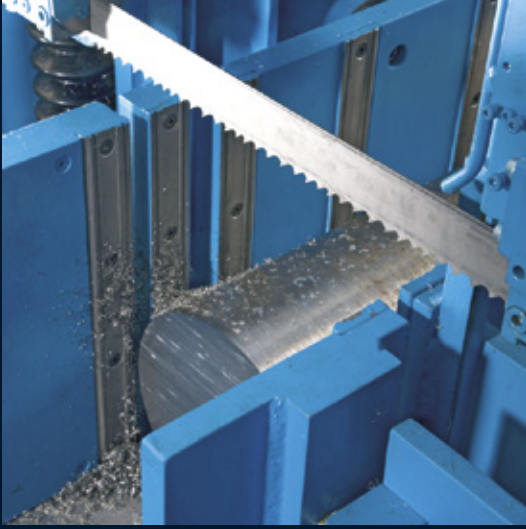
- çok ince ve tozlu talaşlar yetersiz kesme basıncını gösterir
- kalın, oldukça sıkıştırılmış ve mavi mat talaşlar testere bandının aşırı zorlandığını gösterir
- gevşekçe yuvarlanmış talaşlar iyi kesme koşullarının bir işaretidir



Özelleştirilmiş Bant Testere Bıçakları IPC Seçenek C ile Optimum Talaş Oluşumu

- Renkli (altından maviye) talaşlarda optimum kesme performansı
- İnce talaşlar yetersiz kesme basıncını gösterir. Dişlerin erken aşınmasına ve yüksek seslere neden olur. Kesme basıncını ve ilerleme oranlarını artırın.

İşlemede Kırılma | Bıçak Gerilimi



WESPA Standard bant saw bıçakları:
Break-In-Process geleneksel Ades'in kullanım
bant testere bıçakları artırır ömrü.

Yüksek performans için **WESPA** bant testere bıçakları küçük kenar yarıçaplarına sahip
 gereken keskin kesme kenarlarıdır.

- En iyi bıçak ömrünü elde etmek için "alıştırılmalıdır".
- Kesilecek iş parçasına göre uygun kesme hızını (m/dak) ve besleme hızını (mm/dak) belirleyin.
- Kesimlerde sadece belirlenenin yaklaşık %50'sini çalıştırmak önemlidir. Bu, mikro çip kalınlığına göre keskin bıçak dişleri elde etmek için yapılır.
- Bazen yeni testere bıçağı salınım sesleri çıkarır. Eğer bu h kesme hızı.
- Küçük iş parçasında kesme malzemesi iş parçasına yerleştirilir. Büyük iş parçasında kesme işlemi yavaş yavaş önerilir. Kesme değeri yavaşça artırılır.

Bant Testere Bıçağı Gerilimi

Uygun bıçak gerginliği, doğru kesim demektir.

WESPA bıçağını kullanarak bıçak gerginliğini uyguladığınızdan emin olun ve doğru seviyeye ayarlayın.

WESPA için - şerit testere bıçakları bir bıçak öneriyoruz gerginliği 250-300 N/mm².

Doğru bıçak tutucusunun yetersiz kullanımı, kesme bıçağının veya kesme deladelerinin kullanımıyla kaynaklanan gerginliği, kesme bıçağının sabitlenmesiyle kazıma nedeniyle bıçak kırılması önlenir.

WWW.WESPA-SAW.COM



HAKTEK TESTERE SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.