

ADLER®

METAL İŞLEME LTD. ŞTİ.



Profesyonellere
İdeal Çözümler...

Made in Germany

Ufak Şeritler ve Ufak Profiller



Borular



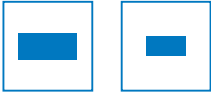
Profiller



Etili Borular



Platinalar



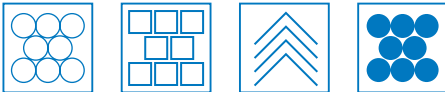
Kare ve Dikdörtgen Kesitler



Yuvarlak Kesitler



Bağ Halindeki Malzemeler



Şekillendirilmiş Saçlar



Dökümler



		PS 1
GENEL YAPI OTOMAT ÇELİKLERİ	ST37-ST40-303-403-411-736-1.4005-1.4106-1.4035	
GENEL YAPI ISLAH ÇELİKLERİ	ST50-ST60-402-406-503	
SEMENTASYON ÇELİKLERİ	1.1121-1.5408-1.7033 1.7228-1.7701	
RULMAN ÇELİĞİ ALAŞIMSIZ KARBON ÇELİĞİ BİLYA ÇELİĞİ	1.3503-1.3505-1.3520 1.1520-1.1525-1.1563	
HSS YÜKSEK HIZ ÇELİĞİ	1.3207-1.3243-1.3344-1.3346	
ALAŞIMLI KARBON SICAK İŞ HİTRURLENEBİLİR ALAŞIMLI KARBON ALAŞIMSIZ ÖZEL	1.2082-1.2083-1.2343- 1.2367- 1.2550-1.2713	
SOĞUK İŞ TAKIM ÇELİĞİ	1.2082-1.2083-1.2080-1.2241	
PASLANMAZ ÇELİKLERİ	1.4003-1.4034-1.4401-1.4104	
NİKEL ALAŞIMLAR	1.3912-1.4862-1.4145-1.4360	
DÖKME DEMİR DÖKÜM	1.6015-1.6025-1.7040-1.7050	
TİTAN-BRONZ ALUMİ BRONZ-AMPCO		
ALUMİNYUM ALAŞIMLAR	3.7025-3.7164	
KIZIL BRONZ		
BAKIR	2.0050	

PS 2	M 51	SV S	RED LINE	BLACK LINE	M 42 S	M 42 K	M 42 V	M 42 SV	M 42 SSV



HSS Bi Metal Şerit Testere

ADLER BiMetal M42 S

Standart Diş 0°



En x Kalınlık x mm	Tpi (parmaktaki diş sayısı)					
	4	6	8	10	14	18
06 x 0.90				*	*	
10 x 0.90				*	*	
13 x 0.65					*	*
13 x 0.90					*	
20 x 0.90		*	*	*	*	
27 x 0.90	*	*	*	*	*	

Yüksek performanslı Şerit testere, çok iyi aşınma dayanımı ve hassas kesim özelliği ile bir çok kesim uygulamasında kullanılır.

- Orta ve büyük kesitlerde korozyona ve aside dayanımlı çelikler
- 45 HRC sertliğe kadar tüm çelikler
- Demir dışı metaller

ADLER BiMetal M42 K

Standart Diş Pozitif Açılı



En x Kalınlık x mm	Tpi (parmaktaki diş sayısı)				
	1.25	2	3	4	6
06 x 0.90					*
10 x 0.90					*
13 x 0.65					*
13 x 0.90			*	*	*
20 x 0.90			*	*	
27 x 0.90			*	*	
34 x 1.10	*	*	*		
41 x 1.30	*	*	*		
54 x 1.60	*				
67 x 1.60	*				

Yüksek performanslı şerit testere, çok iyi aşınma dayanımı ve hassas kesim özelliği ile bir çok kesim uygulamasında kullanılır.

- Orta ve büyük kesitlerde korozyona ve aside dayanımlı çelikler
- 45 HRC sertliğe kadar tüm çelikler
- Demir dışı metaller

ADLER BiMetal M42 V

Değişken Diş 0°



En x Kalınlık x mm	Tpi (parmaktaki diş sayısı)					
	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
13 x 0.90				*	*	*
20 x 0.90		*	*	*	*	*
27 x 0.90	*	*	*	*	*	*
34 x 1.10	*	*	*	*	*	
41 x 1.30	*	*	*	*	*	

Değişken diş sayıları sayesinde, farklı özellikleri bir arada bulunduran, yüksek performanslı şerit testere, çok iyi aşınma dayanımı ve hassas kesim özelliği ile bir çok kesim uygulamasında kullanılır. Özellikle ince ve orta kalınlıkta malzemelerin kesilmesi esnasında titreşimler çok azaltılmıştır.

- Orta ve büyük kesitlerde korozyona ve aside dayanımlı çelikler
- 45 HRC sertliğe kadar tüm çelikler
- Demir dışı metaller
- Seri imalatla kullanıma çok uygun

ADLER BiMetal M42 SV

Değişken Diş Pozitif Açılı



En x Kalınlık x mm	Tpi (parmaktaki diş sayısı)						
	0.75/1.25	1.1/1.4	1.4/2	2/3	3/4	4/6	5/8
27 x 0.90				*	*	*	*
34 x 1.10				*	*	*	
41 x 1.30			*	*	*	*	
54 x 1.30			*	*	*	*	
54 x 1.60	*	*	*	*	*	*	
67 x 1.60	*	*	*	*	*	*	
80 x 1.60	*	*					

Değişken diş sayıları sayesinde, farklı özellikleri bir arada bulunduran, yüksek performanslı şerit testere, çok iyi aşınma dayanımı ve hassas kesim özelliği ile bir çok kesim uygulamasında kullanılır. Pozitif dişboşluk açısı sayesinde uzun bir takım ömrü ve hassas kesim sağlanır. Tüm kesitlerde kesim esnasında titreşimler çok azaltılmıştır.

- Orta ve büyük kesitlerde korozyona ve aside dayanımlı çelikler
- 45 HRC sertliğe kadar tüm çelikler
- Demir dışı metaller
- Seri imalatla kullanıma çok uygun

HSS Bi Metal Şerit Testere

ADLER BiMetal M42 SSV

Değişken Diş Extra Pozitif Açılı



En x Kalınlık x mm	Tpi (parmaktaki diş sayısı)			
	1.4/2	2/3	3/4	4/6
27 x 0.90			*	*
34 x 1.10		*	*	
41 x 1.30	*	*	*	
54 x 1.60	*	*		
67 x 1.60	*			

Pozitif boşluk açısının çok fazla olması nedeniyle, kesilmesi çok zor olan sıcak iş çeliklerin ve paslanmaz çeliklerin kesiminde kullanılır. • Özel alaşımlar • CrNi alaşımlı çelikler • Bazı demir dışı özel metaller

ADLER BiMetal M42 PS1

Değişken Diş Pozitif Açılı



En x Kalınlık x mm	Tpi (parmaktaki diş sayısı)						
	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
20 x 0.90				*	*	*	*
27 x 0.90		*	*	*	*	*	*
34 x 1.10	*	*	*	*	*	*	*

ADLER BiMetal M42 PS2

Değişken Diş Pozitif Açılı



41 x 1.30	*	*	*				
54 x 1.30	*	*					
54 x 1.60	*	*					
67 x 1.60	*	*					
80 x 1.60	*	*					

Bağ halindeki malzemelerin kesilmesi için geliştirilmiş eşsiz şerit testereler.

ADLER BiMetal M51 SV

Değişken Diş Pozitif Açılı



En x Kalınlık x mm	Tpi (parmaktaki diş sayısı)				
	0.75/1.25	1.4/2	2/3	3/4	4/6
27 x 0.90			*	*	*
34 x 1.10			*	*	*
41 x 1.30		*	*	*	*
54 x 1.30		*	*	*	
54 x 1.60	*	*	*	*	
67 x 1.60	*	*	*		
80 x 1.60	*	*			

ADLER BiMetal SV S

Değişken Diş Pozitif Açılı



34 x 1.10			*	*	
41 x 1.30		*	*	*	
54 x 1.60		*	*		
67 x 1.60	*	*			

Değişken diş sayıları sayesinde, farklı özellikleri bir arada bulunduran, yüksek performanslı şerit testere, çok iyi aşınma dayanımı ve hassas kesim özelliği ile sert ve kesilmesi zor olan malzemelerde kullanılır. Sert metaller ve büyük kesitli kesme uygulamalarında iyi performans verir.

- Nikel ve titanyum alaşımları • Titanyum ve özel bakır alaşımları
- Demir dışı metaller • 50 HRC sertliğe kadar olan malzemeler

Karbon Çeliği Şerit Testere

Karbon çeliği şeritler, flexback ve hardback olmak üzere iki çeşittir.

Flexback tipte, krom ihtiva eden karbon çeliği dış kısmı sertleştirilmiştir. Yüksek bir aşınma dayanımı vardır. Çok kolay kaynak edilebilir. Çoğunlukla kesmesi kolay olan malzemelerin kesilmesinde kullanılır.

Hardback tipte ise, alaşımlı üstün kalite karbon çeliği, kesme performansını ve aşınma dayanımını arttırmak için çeşitli ısıtılmalara tabi tutulur. Testere gövdesi yay çeliği sertliğindedir. Genel olarak kesilmesi daha zor olan malzemelerin kesilmesinde kullanılır.

Karbon çeliği şeritler, istenilen ölçülerde kaynak edilip kullanılabileceği gibi 30,50, 75 v 100'er metrelik kangallar halinde de sipariş edilebilir.

ADLER Flexback



En x Kalınlık x mm	Tpi (parmaktaki diş sayısı)														
	Standart Diş 0° S									Adımlı Diş H			Standart Diş Pozitif K		
	3	4	6	8	10	14	18	22	32	3	4	6	3	4	6
4 x 0.65				*	*	*	*	*	*						
5 x 0.65				*	*	*	*	*	*						
6 x 0.65			*	*	*	*	*	*	*		*	*		*	*
8 x 0.65		*	*	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*
10 x 0.65		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
13 x 0.65		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		*	*
16 x 0.65		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
16 x 0.80		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
20 x 0.80		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
25 x 0.90		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
32 x 1.10	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

Standart kalitede karbon çeliği, şerit testeredir. Basit atölye uygulamalarında kullanılır.

- Alaşımsız ve düşük dayanımlı çelikler
- Demir dışı metallerin kesimi
- Plastiklerin kesimi

ADLER Hardback



En x Kalınlık x mm	Tpi (parmaktaki diş sayısı)														
	Standart Diş 0° S									Adımlı Diş H			Standart Diş Pozitif K		
	3	4	6	8	10	14	18	22	32	3	4	6	3	4	6
3 x 0.65				*	*	*	*	*	*						
4 x 0.65			*	*	*	*	*	*	*					*	*
5 x 0.65			*	*	*	*	*	*	*		*	*		*	*
6 x 0.65		*	*	*	*	*	*	*	*		*	*		*	*
8 x 0.65	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
10 x 0.65	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
13 x 0.65	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
16 x 0.80	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
20 x 0.80	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
25 x 0.90	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

Karbür Uçlu Testere

Karbür uçlu şerit testere, özel bir üretim prosesi ile üretilmektedirler. Bu testere, çok sert ve kesilmesi oldukça zor olan sert metallerin, özel metal alaşımların ve metal olmayan alaşımların çok ağır çalışma şartları altında bile kesilmesinde kullanılırlar. Karbür uçlu şeritler, istenilen ölçülerde kaynak edilip kullanılabileceği gibi, 46 metrelik kangallar halinde de sipariş edilebilir.

ADLER Redline TC

En x Kalınlık x mm	Tpi (parmaktaki diş sayısı)			
	1	2	3	4
20 x 0.80			*	
27 x 0.90			*	*
34 x 1.10			*	
41 x 1.40		*	*	
54 x 1.60	*	*		
67 x 1.60		*		
80 x 1.60		*		

Sert metallerin, titanyum alaşımlarının ve özel dökümlerin kesilmesinde kullanılır.

ADLER Blackline GC

En x Kalınlık x mm	Tpi (parmaktaki diş sayısı)					
	2	3	0.9/1.1	1.4/2	2/3	3/4
20 x 0.90		*			*	*
27 x 1.10		*			*	*
34 x 1.10	*	*		*	*	*
41 x 1.40	*			*	*	*
54 x 1.60	*		*	*	*	*
67 x 1.60			*	*		
80 x 1.60			*			

Karbür uçlu olan bu şeritler, sert metallerin, titanyum alaşımlarının ve özel dökümlerin kesilmesinde kullanılır.

- Titanyum alaşımları • Sertliği 62 HRC'ye kadar olan ısıtılmış işlem görmüş hammaddeler
- Alüminyum bronz alaşımları • Zirkonyum ve molibdenyum kesilmesi

MAKİNA LAMA TESTERELER

HSS Bİ-METAL

En x Kalınlık x mm	Tpi (parmaktaki diş sayısı)							
	3	4	6	8	10	14	18	22
300 x 25 x 1.25					*	*		
300 x 32 x 1.60			*	*	*	*		
350 x 25 x 1.25					*	*		
350 x 32 x 1.60			*	*	*	*		
400 x 32 x 1.60			*	*	*	*	*	*
400 x 40 x 2.00			*	*	*	*		
450 x 32 x 1.60			*	*	*	*		
450 x 40 x 2.00			*	*	*	*		
450 x 40 x 2.00			*	*	*	*		
450 x 45 x 2.25			*	*	*	*		
500 x 40 x 2.00			*	*	*	*		
500 x 45 x 2.25			*	*	*	*		
500 x 50 x 2.50	*		*	*	*	*		
525 x 45 x 2.25			*		*	*		
550 x 45 x 2.25			*		*	*		
550 x 50 x 2.50	*		*	*	*	*		
575 x 50 x 2.50	*		*	*	*	*		
600 x 50 x 2.50	*		*	*	*	*		
650 x 50 x 2.50	*		*	*	*	*		
700 x 50 x 2.50	*		*	*	*	*		

Aşınmaya dayanıklı, kırılmaz, mükemmel kesme hassasiyeti

En x Kalınlık x mm	HSS								
	Tpi (parmağıdaki diş sayısı)								
	2	3	4	6	8	10	14	18	22
300 x 20 x 1.25							*	*	
300 x 25 x 1.25						*	*	*	*
300 x 25 x 1.50					*	*	*	*	*
300 x 30 x 1.50				*	*	*	*		
300 x 30 x 2.00			*	*	*	*			
325 x 30 x 1.50			*	*	*	*	*		
350 x 25 x 1.50				*	*	*	*		
350 x 30 x 1.50			*	*	*	*	*	*	
350 x 36 x 1.50				*	*	*	*		
350 x 30 x 2.00			*	*	*	*	*		
400 x 25 x 1.25						*	*	*	*
400 x 25 x 1.50				*	*	*	*	*	*
400 x 30 x 1.50			*	*	*	*	*	*	*
400 x 30 x 2.00			*	*	*	*	*	*	
400 x 35 x 2.00			*	*	*	*	*		
400 x 40 x 2.00			*	*	*	*	*		
425 x 30 x 2.00				*	*	*			
425 x 35 x 2.00			*	*	*	*	*		
450 x 30 x 2.00			*	*	*	*	*		
450 x 35 x 2.00			*	*	*	*	*		
450 x 40 x 2.00		*	*	*	*	*	*		
450 x 45 x 2.00		*	*	*	*				
475 x 35 x 2.00			*	*	*	*	*		
500 x 40 x 2.00			*	*	*	*	*		
500 x 40 x 2.50			*	*	*	*			
500 x 48 x 2.50		*	*	*	*				
500 x 50 x 2.50			*	*	*	*			
525 x 40 x 2.00			*	*	*	*			
525 x 50 x 2.50		*	*	*	*				
550 x 40 x 2.00			*	*	*	*			
550 x 45 x 2.00		*	*	*	*	*	*		
550 x 45 x 2.50		*	*	*	*				
550 x 50 x 2.50		*	*	*	*				
575 x 45 x 2.50			*	*	*				
575 x 50 x 2.50		*	*	*	*				
575 x 52 x 2.50		*	*	*	*	*			
600 x 50 x 2.50		*	*	*	*	*			
650 x 50 x 2.50		*	*	*	*	*			
650 x 55 x 2.50	*	*	*	*	*	*			
650 x 60 x 3.00	*	*	*	*					
700 x 50 x 2.50	*	*	*	*					
700 x 55 x 2.50	*	*	*	*					
700 x 60 x 3.00	*	*	*	*					
800 x 70 x 3.00	*	*	*	*					
850 x 63 x 3.50	*	*	*	*					
950 x 110 x 3.00	*	*	*						

HSS malzemeden, tamamen sertleştirilmiş çok iyi kesim hassasiyeti ve aşınma dayanıklılığı

EL LAMA TESTERELER

Boy x En x Kalınlık mm	Malzemenin Cinsi	Tpi (parmağıdaki diş sayısı)		
		18	24	32
300 x 12.5 x 0.63	extra		*	
300 x 12.5 x 0.80	hss	*	*	*
300 x 25.0 x 0.80	hss		*	
300 x 25.0 x 0.80	flex	*	*	
300 x 25.0 x 0.80	flex		*	
300 x 12.5 x 0.80	hss bi-metal	*	*	
300 x 25.0 x 0.80	hss bi-metal		*	

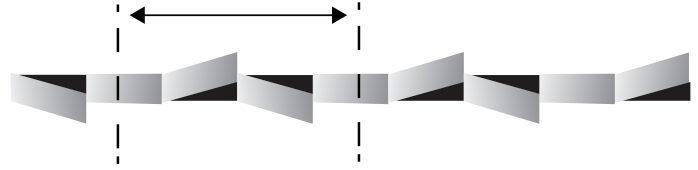
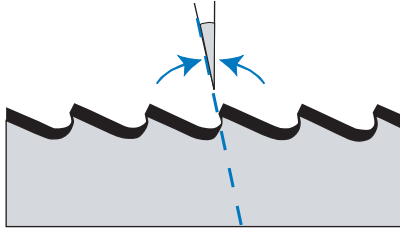
- Alaşımlı karbon çeliği
- HSS malzemeden, tamamen sertleştirilmiş çok iyi kesim hassasiyeti ve aşınma dayanıklılığı
- Standard tip HSS malzemeden sadece dişleri sertleştirilmiş yüksek esneklik ve kırılma dayanımı
- Aşınmaya dayanıklı kırılmaz mükemmel kesme hassasiyeti

Diş Şekilleri

Maksimum kesme performansını ve takım ömrünü sağlayabilmek için, diş sayısı ve kaliteli testere seçiminin yanı sıra diş şeklide büyük ölçüde önem taşımaktadır. Testere dişinin geometrisi kesilecek hammaddeye uygun olduğunda çok iyi kesme değerleri elde edilir.

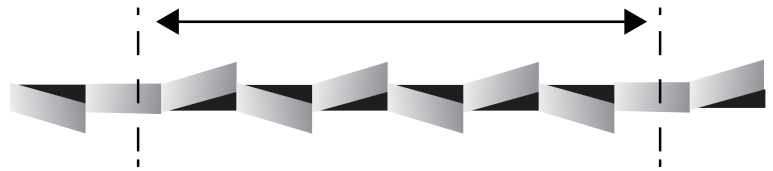
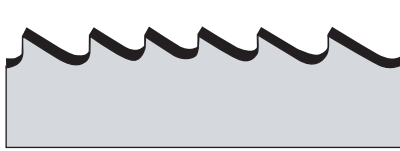
Standart Diş

0° açılı (S) ve pozitif açılı (K) olmak üzere iki çeşittir. 0° açılı (S) şekli diş, genel uygulamalarda küçük ve orta kesitli dolu malzemelerin, boruların ve platınaların kesilmesinde kullanılır. Pozitif açılı (K) şekli diş, uzun talaş çıkaran, düşük karbon ihtiva eden çeliklerin orta ve büyük kesitleri ile demir dışı metallerin kesiminde kullanılır.



Değişken Diş

Bu diş şeklinde dişler grup olarak farklı diş sayıları şeklinde diziliş gösterirler. Değişken diş şekli sayesinde, kesme sırasında oluşan titreşim ve gürültü azaltılmış, kesilen yüzeyin kalitesi ve takım ömrü artırılmıştır. Birçok farklı kesitin ve dolu malzemelerin kesilmesinde kullanılır. 0° açılı (V), pozitif açılı (SV), ekstra pozitif açılı (SSV) olmak üzere üç çeşittir.



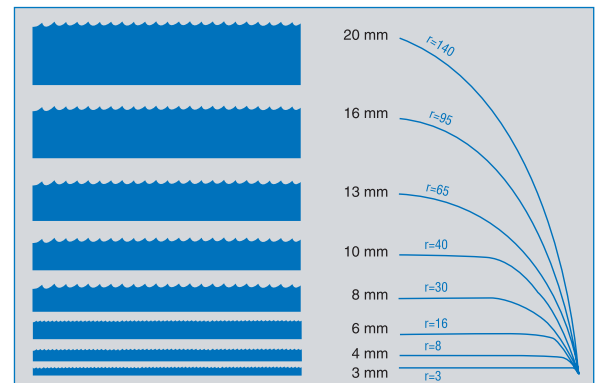
Diş Sayıları ve Diş Şekilleri ile İlgili Tavsiyeler

Kesme işleminde istenilen sonuçların alınabilmesi ve optimum maliyet ve takım ömrü değerlerine ulaşılabilmesi için doğru seçim çok önemlidir.

- Diş sayısı olması gerekenden küçük olursa, düzensiz bir kesim oluşur. Talaş kesme hattı boyunca sıkışır. Fazla sürtünmeden dolayı takım ömrü azalır.
- Diş sayısı olması gerekenden büyük olursa, dişe karşılık gelen kesme basıncı artacağından, dişler çatlayarak kırılmaya başlar ve takım ömrü azalır.
- En uygun diş sayısını belirlemek için tecrübe ile edinilmiş bilgiler ışığında hazırlanan tablolarımızı kullanabileceğiniz gibi, en az üç dişin kesmede temas halinde olmasını sağlayacak şekilde diş sayısı belirleyebilirsiniz.

Dekopaj Kesiminde Testere Genişliği Seçimi

Dekopaj kesiminde keseceğiniz malzemede oluşturulacak minimum radyüse göre seçilecek band genişliği yan tarafta verilmiştir.



Kesme ile İlgili Tavsiyeler

Adler testereleeri ile kesmeye başlamadan önce birkaç kriteri dikkat etmeniz gerekir. Bu kriterler sayesinde hem kesme işleminiz istenilen düzeye olacak hemde takım ömrünü arttıarak maliyetlerinizi dşbileceksiniz.



Talaş yanıktır, hafifçe kıvrılmış ve geniştir. Bu durumda kesme hızını ve/veya ilerlemeyi düşürünüz.



Talaşlar toz gibi dökülüyor. Rengi normal.Bu durumda ilerlemeyi arttırınız.



Talaşlar şekildeki gibi kıvrılmış ve rengi normal. Bu durum, kesme hızı ve ilerleme değerlerinizin doğru olduğunu gösterir.

- Testereyi açıp makineye takmadan önce mutlaka koruyucu gözlük ve eldiven kullanınız.
- Satın almış olduğunuz şerit testereyi kesinlikle atarak veya çarptırarak açmayınız.
- Testereyi makinaya taktıktan sonra dişler üzerindeki koruyucu kılıfı çıkarın.
- Testereyi makinaya bağladıktan sonra, size tavsiye edilen değerlerde testereyi gerdiriniz. Bunun için gerginlik ölçüm aletini kullanınız.
- Testereyi taktıktan sonra ilk kesimde size tavsiye edilen ilerleme değerinin %50'si kadarını kullanmanız gerekir.
- Keseceğiniz malzemeye uygun olan kesme hızı değerlerini aşağıdaki tabloda bulabilirsiniz. Bu tablolarda verilen kesme hızı ve soğutma sıvısının emülsiyon değerlerine uyulduğu takdirde maksimum takım ömrü ve minimum maliyet sağlarsınız.
- Kesme esnasında çıkan talaşın formuna göre tabloda verilen kesme hızı değerlerini arttırıp azaltabilirsiniz.
- Kesme sırasında çeşitli titreşimler ve anormal sesler geliyor ise makineyi durdurup dişleri kontrol ediniz. Dişlerde problem yok ise duruma göre kesme hızını arttırınız veya azaltınız.
- Mesai bitiminde veya uzun bir süre testere kullanılmıyacaksa mutlaka testereyi gevşek bırakınız.

Şerit Testere Makinesi

Düzenli kontrol edin:

- * Talaş fırçasının fonksiyonunu
- * Soğutma sıvısının konsantrasyonunu ve işlevselliğini
- * Şerit yatağının düzgünlüğünü
- * Şerit gerdirmе basıncını
- * Şerit hızını

Soğutma Sıvısı / Bor Yağı

Soğutma sıvısı kesim sırasında kesim yüzeyini soğutur ve talaşları kesim yerinden uzaklaştırır.

Ne önemlidir?

- * Amacına uygun önerilen kesim sıvısı kullanın.
- * Tavsiye edilen konsantrasyonu sağlamaya çalışın.
- * Soğutma sıvısının doğru basınçla uygulandığından emin olun.

Kesim Parçası

Ne önemlidir?

- * Kesilen parçanın mengeneyle düzgün bağlandığından emin olun.
- * Hasarlı, deforme olmuş parçalar kullanılmamalıdır.
- * Kesim parçasının şerit yatağına yakınlığı kesimden daha önemlidir.

Başlangıç Kesimi

Ne önemlidir?

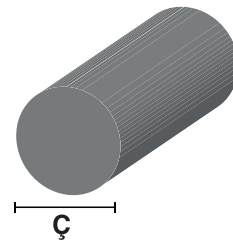
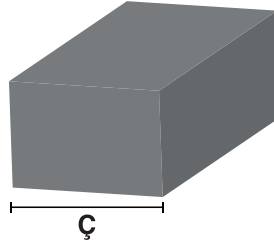
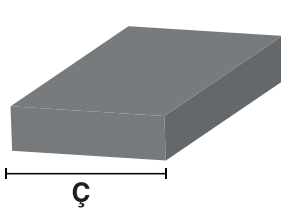
- * Başlangıç tavsiyeleri takip edilmelidir.
* Şeritin uzun ömürlü olması için önerilen kesim parametreleri kullanılmalıdır.

Doğru Dış Aralığı

- * İnce ve toz halindeki taaleşlar uygun olmayan kesim basıncını gösterir.
- * Kalın, sıkıştırılmış ve kararmış talaşlar şerit testeredeki ağır yükü gösterir.
- * Gevşekçe yuvarlanan talaşlar, optimum kesimi gösterir.

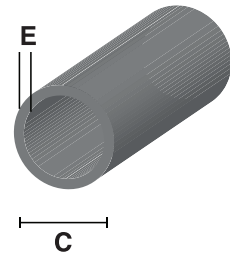
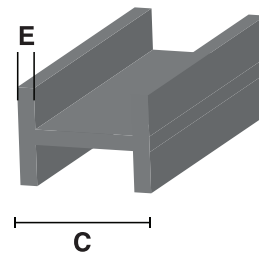
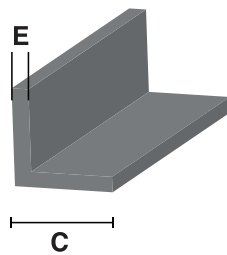
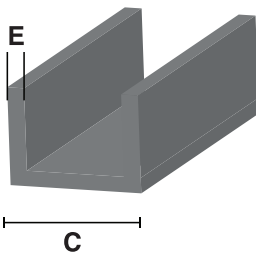
Dolu Malzemelerin Kesilmesi

Standart Diş		Değişken Diş	
Çap (mm)	Diş Sayısı ve Şekli	Çap (mm)	Diş Sayısı ve Şekli
<12	14 S	<25	10 / 14 V
12 - 30	10 S	20 - 40	8 / 12 V
30 - 50	8 S	25 - 70	6 / 10 V
50 - 80	6 S	35 - 90	5 / 8 V
80 - 100	4 K	50 - 100	4 / 6 SV
110 - 200	3 K	80 - 150	3 / 4 SV
200 - 350	2 K	120 - 350	2 / 3 SV
300 - 700	1.25 K	300 - 500	1.33 / 2 SV
>700	0.75 K	>500	0.75 / 1.25 SV



Boru Malzemelerin Kesilmesi

En Kalınlığı (mm)	Kalınlık veya Çap (mm)											
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500	750	1000
2	32	24	18	18	14	14	10/14	10/14	8/12	6/10	5/8	5/8
3	24	18	14	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	4/6	4/6
4	18	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6 0°	4/6	4/6
5	18	10/14	10/14	10/14	6/10	6/10	6/10	5/8	4/6°	4/6 0°	4/6	4/6
6	14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6°	4/6 0°	3/4	3/4
8		6/10	6/10	8/12	5/8	5/8	5/8	4/6 0°	4/6°	3/4 0°	3/4	3/4
10		6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6 0°	4/6 0°	4/6°	3/4 0°	3/4	3/4
12		5/8	5/8	5/8	4/6 +	4/6 +	4/6 +	4/6 +	3/4 +	3/4 +	2/3	2/3
15			5/8	4/6 +	4/6 +	4/6 +	3/4 +	3/4 +	3/4 +	2/3	2/3	2/3
20			4/6 +	4/6 +	4/6 +	4/6 +	3/4 +	3/4 +	2/3 +	2/3	2/3	2/3
30				3/4 +	3/4 +	3/4 +	2/3 +	2/3 +	2/3 +	2/3	1.33/2	1.33/2
50						3/4 +	2/3 +	2/3 +	2/3 +	1.33/2	1.33/2	1.33/2
75							2/3 +	2/3 +	1.33/2	1.33/2	1.33/2	1.33/2
100									1.33/2	0.75/1.25	0.75/1.25	0.75/1.25
150										0.75/1.25	0.75/1.25	0.75/1.25
200										0.75/1.25	0.75/1.25	0.75/1.25



Birden fazla kesimlerde 2 et kalınlığı alınız. **Teknik Danışman: 0531 617 71 03**

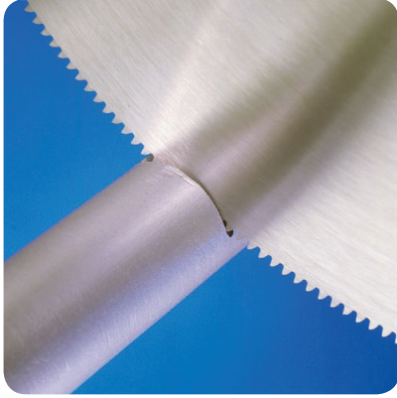
Tavsiye Edilen Kesme Hızı Değerleri

Maleme Grubu	DIN No	Malzeme No	Adler Flexback & Adler Hardback	Bi Metal	Adler Redline & Adler Blackline	Soğutma Sıvısı (Bor Yağı)	Kesme Yağı (Pure Yağı)
			Kesme Hızı				
			m / dakika				
Yapı Çelikleri	S 235 JR (ST37-2)	1.0037	40 - 55	60 - 80	80 - 105	01:10	var
	S 235 JR (ST44-2)	1.0044	40 - 55	60 - 80	80 - 105	01:10	var
	E 295 (ST 50-2)	1.0050	30 - 45	50 - 70	65 - 90	01:20	var
	E 360 (ST 70-2)	1.0070	30 - 45	50 - 70	65 - 90	01:20	var
	C 10 - C 15	1.0301 - 0401	45 - 65	60 - 90	78 - 120	01:10	var
	14NiCr14	1.5752	30 - 40	40 - 50	78 - 120	01:10	var
	21NiCrMo2	1.6523	30 - 45	45 - 55	60 - 70	01:10	var
	20CrMo5	1.7246	35 - 40	55 - 60	70 - 78	01:10	var
	16MnCr5	1.7131	-	50 - 65	65 - 85	01:10	var
Otamat Çelikleri	9S20	1.0711	45 - 65	70 - 120	91 - 156	01:10	var
Nitruyasyon Çelikleri	34CrAl6	1.8504	-	20 - 35	26 - 45	01:20	yok
	34CrAlNi7	1.8550	-	20 - 35	26 - 45	01:20	yok
İslah Çelikleri	C 35 - C 45	1.0501 - 0503	35 - 55	55 - 75	70 - 100	01:20	yok
	41Cr4	1.7035	25 - 35	40 - 60	52 - 78	01:20	yok
	40Mn4	1.5038	35 - 45	50 - 65	65 - 85	01:20	yok
	42CrMo4	1.7225	30 - 40	35 - 50	45 - 65	01:20	yok
	36NiCr6	1.5710	30 - 40	50 - 60	65 - 78	01:20	yok
	24NiCr14	1.5754	25 - 35	40 - 60	52 - 78	01:20	yok
	34CrNiMo6	1.6582	30 - 40	35 - 50	45 - 65	01:20	yok
Rulman Çelikleri	100Cr6	1.3505	25 - 35	50 - 65	65 - 85	01:30	yok
	105Cr4	1.3503	25 - 35	50 - 65	65 - 85	01:30	yok
	100CrMn6	1.3520	20 - 30	40 - 50	52 - 65	01:30	yok
	100CrMo6	1.3536	20 - 30	25 - 35	33 - 45	01:30	yok
Yay Çeliği	65Si7	1.0906	30 - 40	40 - 60	52 - 78	01:30	yok
	50CrV4	1.8159	30 - 40	40 - 60	52 - 78	01:30	yok
Alaşım-sız Karbon Çelikleri	C80W1	1.1525	25 - 35	40 - 55	52 - 72	01:30	yok
	C125W1	1.1560	20 - 30	35 - 45	46 - 60	01:30	yok
	C105W2	1.1645	25 - 35	40 - 50	52 - 65	01:30	yok
Soğuk İş Çeliği Alaşım-lı Karbon Çelikleri	105Cr5	1.2060	30 - 40	50 - 60	65 - 78	01:30	yok
	X210Cr12	1.2080	-	25 - 35	26 - 46	-	yok
	X40CrMoV51	1.2344	20 - 30	30 - 40	39 - 52	01:30	yok
	X210Cr12	1.2436	-	20 - 30	26 - 39	-	yok
	X160CrMoV12	1.2601	-	20 - 35	26 - 46	01:30	yok
	56NiCrMoV	1.2714	25 - 30	20 - 40	26 - 52	01:30	yok
	100CrMo5	1.2303	20 - 30	35 - 45	46 - 60	01:30	yok
	X32CrMoV33	1.2365	20 - 30	30 - 45	39 - 60	01:30	yok
	X155CrMoV12 1	1.2379	20 - 30	30 - 35	39 - 45	01:30	yok
	90MnCrV8	1.2842	20 - 30	35 - 45	46 - 60	01:30	yok
	40CrMnMo4	1.2311	-	20 - 30	26 - 39	01:30	yok
	40CrMnNiMo8-6-4v	1.2738	-	20 - 30	26 - 39	01:30	yok

Tavsiye Edilen Kesme Hızı Değerleri

Malzeme Grubu	DIN No	Malzeme No	Adler Flexback & Adler Hardback	Bİ Metal	Adler Redline & Adler Blackline	Soğutma Sıvısı (Bor Yağı)	Kesme Yağı
			Kesme Hızı				(Pure Yağı)
			m / dakika				
HSS (Yüksek Hız Çelikleri)	S 6-5-2	1.3343	-	25 - 40	33 - 52	01:30	yok
	S 6-5-2-5	1.3243	-	25 - 40	33 - 52	01:30	yok
	S 18-0-1	1.3355	-	25 - 40	33 - 52	01:30	yok
	S 18-1-2-10	1.3265	-	25 - 40	33 - 52	01:30	yok
	S 3-3-2	1.3333	-	40 - 50	52 - 65	01:30	yok
	S 2-10-1-8	1.3247	-	30 - 40	39 - 52	01:30	yok
	S 10-4-3-10	1.3207	-	30 - 40	39 - 52	01:30	yok
Valf Çelikleri	X45CrSi 9 3	1.4718	-	30 - 40	39 - 52	01:20	var
	X45CrNiW18 9	1.4873	-	30 - 40	39 - 52	01:20	var
Yüksek Hız Çelikleri	CrNi2520	1.4843	-	25 - 40	33 - 52	01:10	var
	X20CrMoV12 1	1.4922	-	25 - 40	33 - 52	01:10	var
	X5NiCrTi2615	1.4980	-	25 - 40	33 - 52	01:10	var
	X12CrCoNi21 20	1.4971	-	20 - 30	26 - 39	01:10	var
	X20CrMoVW12 1	1.4935	-	30 - 35	39 - 46	01:10	var
Isıya Dayanıklı Çelikler	X10CrAl7	1.4713	-	20 - 30	26 - 39	01:10	var
	X15CrNiSi2520	1.4841	-	20 - 30	26 - 39	01:10	var
	X10CrSi6	1.4712	-	20 - 30	26 - 39	01:10	var
	X12NiCrSi3616	1.4864	-	15 - 25	20 - 33	01:10	var
Paslanmaz Çelikler	X5CrNi189	1.4301	-	25 - 35	33 - 45	01:10	var
	X10CrNiMoTi18	1.4571	-	25 - 35	33 - 45	01:10	var
	10	1.4006	-	25 - 35	33 - 45	01:10	var
	X10Cr13	1.4401	-	25 - 35	33 - 45	01:10	var
	X5CrNiMo1810	1.4021	-	25 - 35	33 - 45	01:10	var
	X20Cr13	-	-	-	-	-	var
İslah Edilmiş Çelikler (Gerilme Değerine Göre)	1000 - 1200Nm 2	-	-	20 - 35	33 - 46	01:10	var
	1200 - 1400Nm 2	-	-	25 - 30	33 - 39	01:10	var
	1400 - 1600Nm 2	-	-	20 - 25	26 - 33	01:10	var
Çelik Dökümler	GS 38	-	30 - 40	50 - 60	26 - 33	01:50	yok
	GS 60	-	30 - 40	50 - 60	65 - 78	01:50	yok
Dökme Demirler	GG 15	-	30 - 40	40 - 50	52 - 65	-	yok
	GG 30	-	30 - 40	40 - 50	52 - 65	-	yok
	GTW 40	-	30 - 40	40 - 50	52 - 65	-	yok
	GTS 65	-	30 - 40	40 - 50	52 - 65	-	yok
	GGG 50	-	25 - 35	40 - 50	52 - 65	-	yok
Nikel Esaslı Alaşımlar	NiCr20TiAl	2.4631	-	15 - 20	20 - 33	01:10	var
	NiCr22FeMo	2.4972	-	15 - 25	20 - 33	01:10	var
Yüksek Isıya Dayanıklı Nikel Alaşımları	Hastalloy C4	2.4611	-	-	20 - 30	01:10	var
	NiCr15Fe	2.4640	-	15 - 25	20 - 33	01:10	var
	Monel 400	2.4360	-	20 - 25	26 - 33	01:10	var
	Waspaloy	2.4645	-	15 - 20	20 - 26	01:10	var
Aluminyum Alaşımları	Al 99.5	3.0255	80 - 300	100 - 700	130 - 910	01:10	yok
	Al Mg 3	3.3535	80 - 300	100 - 700	130 - 910	01:10	yok
	AlMg3, 5 Mn	3.3547	80 - 120	150 - 800	195 - 1040	01:10	yok
Bronz Titanyum Alaşımları	CuSn6	2.1020	50 - 70	70 - 100	91 - 130	01:50	yok
	GCuSn10	2.1050	50 - 70	70 - 100	91 - 130	01:50	yok
Aluminyum Bronz Alaşımları	CuAl8	2.0920	30 - 45	50 - 70	65 - 91	01:30	yok
	CuAl8Fe38	2.0920.60	30 - 40	40 - 50	52 - 65	01:20	var
Kızıl	G-CuSn10Zn	2.1086.01	30 - 45	70 - 100	91 - 130	01:50	yok
	G-CuSn5ZnPb	2.1096.01	30 - 45	70 - 100	91 - 130	01:50	yok
Pirinç	CuZn10	2.0230	80 - 200	80 - 300	104 - 390	01:50	yok
	CuZn31Si	2.0490	80 - 200	80 - 300	104 - 390	01:50	yok

HSS METAL DAİRE TESTERELER



Yüzey : Metalik Parlak
Sertleştirilmiş mavi, siyah yüzey
Kaplama yüzey (TIN KAPLI)

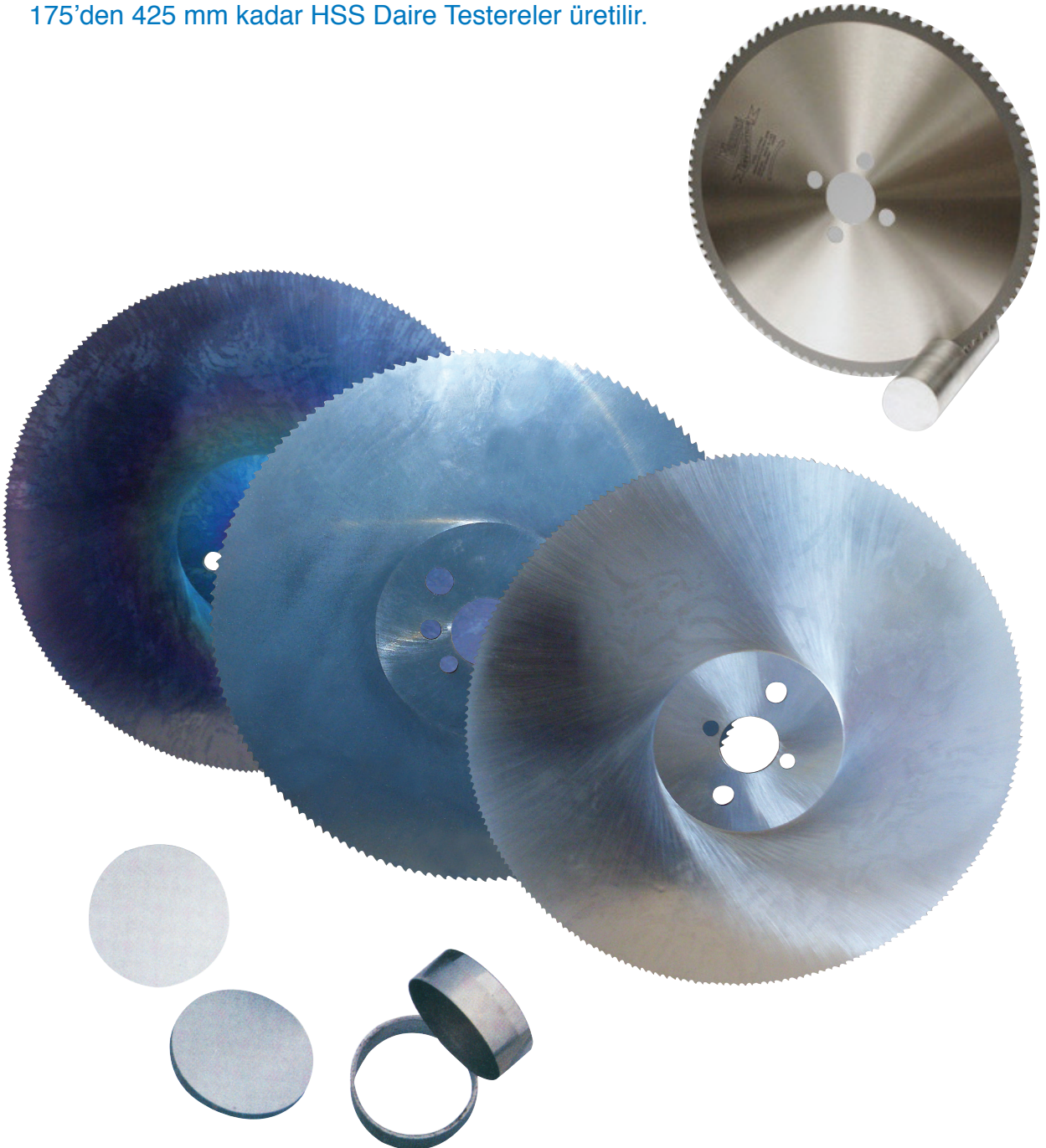
Malzemenin Sertliği : 63 / 65 HRC

Malzeme Tipi : M2 / M35 / M42

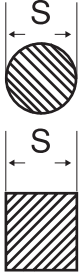
Üretim Standartları : DIN 1836.1838.1840.

Diş Formaları : HZ BW

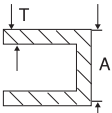
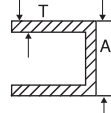
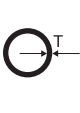
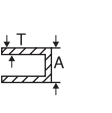
175'den 425 mm kadar HSS Daire Testereler üretilir.



Dolu Malzemeler için Hatve Seçimi

MALZEME KESİTİ		ÇELİK 50 kg mm ²	ÇELİK 50-80 kg mm ²	ÇELİK 80-100 kg mm ²	ISLANMAZ ÇELİK	BAKIR VE ÜMİNYUM	BRONZ	PİRİNÇ VE ÇİNKO ALAŞIMLAR
	10 - 15 mm	4	3	2.5	2.5	6	5	5
	15 - 20 mm	5	4	3	3	6	5	5
	20 - 35 mm	8	6	4	4	8	8	8
	35 - 55 mm	10	8	6	6	12	10	10
	55 - 80 mm	12	10	8	8	14	12	12
	80 - 105 mm	14	14	12	12	16	14	16
	105 - 125 mm	16	16	14	14	18	16	18
	125 - 145 mm	16	16	14	14	20	18	18

Boru ve Profil için Hatve Seçimi

BORU VE PROFİL									
	Boru ve Profil	10 - 25	20 - 35	35 - 55	55 - 80	80 - 105	105 - 125	125 - 145	145 - 145
D= T Cidar Kalınlığı A Çap	2 Diş Arasındaki Mesafe								
	D=01	3 mm	5 mm	6 mm	8 mm	8 mm	10 mm	12 mm	14 mm
	D=0.05	5 mm	4 mm	5 mm	6 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm
	D=0.25	2 mm	3 mm	4 mm	5 mm	5 mm	6 mm	8 mm	10 mm

Testere Çapına Göre Hatvelerin Karşılığı Olan Diş Sayıları

DIŞ ÇAP	175	200	225	250	275	300	315	325	350	370	400	425	450	500
KALINLIK	1.75-2	1.75-2	2-2.5	2-2.5	2-2.5	2.5-3	2.5-3	2.5-3	2.5-3	3-3.5	3.5-4	3.5-4	3.5-4	3.5-4
GÖBEK	32	32	32/40	32/40	32/40	32/40	32/40	32/40	32/40	40/50	40/50	40/50	40/50	40/50
HATVE														
2.5	220 Diş	250 Diş	280 Diş	320 Diş	336 Diş	360 Diş	390 Diş							
3	180 Diş	200 Diş	220 Diş	240 Diş	280 Diş	300 Diş	320 Diş	336 Diş	338 Diş					
4	140 Diş	160 Diş	180 Diş	200 Diş	220 Diş	240 Diş	250 Diş	260 Diş	280 Diş	280 Diş	310 Diş			
5	110 Diş	128 Diş	150 Diş	160 Diş	180 Diş	200 Diş	200 Diş	220 Diş	220 Diş	220 Diş	250 Diş			
6	90 Diş	100 Diş	120 Diş	128 Diş	144 Diş	160 Diş	140 Diş	180 Diş	180 Diş	200 Diş	200 Diş	220 Diş	240 Diş	260 Diş
7	80 Diş	90 Diş	100 Diş	112 Diş	120 Diş	128 Diş	128 Diş	160 Diş	160 Diş	160 Diş	180 Diş			
8	64 Diş	72 Diş	90 Diş	100 Diş	110 Diş	120 Diş	120 Diş	140 Diş	140 Diş	140 Diş	160 Diş	160 Diş	180 Diş	200 Diş
9	-	-	80 Diş	84 Diş	96 Diş	110 Diş	110 Diş	120 Diş	120 Diş	120 Diş	140 Diş			
10	-	-	72 Diş	80 Diş	84 Diş	100 Diş	100 Diş	110 Diş	110 Diş	110 Diş	128 Diş	128 Diş	140 Diş	160 Diş
11	-	-	-	72 Diş	80 Diş	80 Diş	90 Diş	100 Diş	100 Diş	100 Diş	114 Diş			
12	-	-	-	-	72 Diş	80 Diş	80 Diş	90 Diş	90 Diş	96 Diş	100 Diş	110 Diş	120 Diş	128 Diş
14	-	-	-	-	-	-	72 Diş	80 Diş	80 Diş	80 Diş	90 Diş			
16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80 Diş	90 Diş	80 Diş	100 Diş

DAİRE TESTERLER ÇİZELGESİ

HSS DAİRE TESTERE (HSS - TİN - TİAW)

Çap Kalınlığı	Delik Çapı	Merkez	Dış Sayısı					
			T 3 Bw	T 4 Bw	T 5 Bw	T 6 C	T 7 C	T 8 C
175x1.2	32	75	180	140	110	90		70
175x1.5	32	75	180	140	110	90		70
175x2.0	32	75	180	140	110	90		70
200x1.0	32	100	200	160	130	100		80
200x1.2	32	100	200	160	130	100		80
200x1.5/1.6	32	90	200	160	130	100		80
200x1.8	32	90	200	160	130	100		80
200x2.0	25.4/32	90	200	160	130	100		80
200x2.5	32	90	200	160	130	100		80
210x2.0	32	90	210	160	130	110		80
225x1.2	32	100	220	180	140	120		90
225x1.5/1.6	32	90	220	180	140	120		90
225x1.8	32/40	90	220	180	140	120		90
225x1.9/2.0	32/40	90	220	180	140	120		90
225x2.5	32	90	220	180	140	120		90
250x1.0	32	100	250	200	160	128	110	100
250x1.2	32	100	250	200	160	128	110	100
250x1.2/1.6	32	100	250	200	160	128	110	100
250x2.0	25.4/32/40	100	250	200	160	128	110	100
250x2.5	25.4/32/40	100	250	200	160	128	110	100
250x3.0	32	100	250	200	160	128	110	100
275x1.6	32	100	280	220	180	140	120	110
275x2.0	32/40	100	280	220	180	140	120	110
275x2.5	25.4/32/40	100	280	220	180	140	120	110
275x3.0	32/40	100	280	220	180	140	120	110
300x1.6	32/40	100	300	220	180	160	140	120
300x2.0	32/40	100	300	220	180	160	140	120
300x2.5	32/38/40	100	300	220	180	160	140	120
300x3.0	32/40	100	300	220	180	160	140	120
315x1.6	32/40	100	300	240	200	160	140	120
315x2.0	32/40	100	300	240	200	160	140	120
315x2.5	32/40	100	300	240	200	160	140	120
315x3.0	32/40	100	300	240	200	160	140	120
315x3.5	32/40	100	300	240	200	160	140	120
325x2.0	32/40	120	320	250	200	170		128
325x2.5	32/40	120	320	250	200	170		128
325x3.0	40	120	320	250	200	170		128
350x1.8	32/40/50	120	350	280	220	180	160	140
350x2.0	32/40/50	120	350	280	220	180	160	140
350x2.5	32/40/50	120	350	280	220	180	160	140
350x3.0	32/40/50	120	350	280	220	180	160	140
350x3.5	32/40/50	120	350	280	220	180	160	140
370x2.5	40/50	120		280	220	190	160	140
370x3.0	32/40/50	120		280	220	190	160	140
370x3.5	40	120		280	220	190	160	140
400x2.5	40/50	120		310	250	200		160
400x3.0	40/50	120		310	250	200		160
400x3.5	40/50	120		310	250	200		160
400x4.0	50	120		310	250	200		160
425x2.5	40/50	120		320	260	220		160
425x3.0	40/50	120		320	260	220		160
425x3.5	50	120		320	260	220		160
425x4.0	50	120		320	260	220		160
450x2.5	40/50	140		350	280	230		180
450x3.0	40/50	130		350	280	230		180
450x3.5	40/50	130		350	280	230		180
450x4.0	40/50	130		350	280	230		180
500x3.0	40/50	130			310	260		200
500x3.5	40/50	130			310	260		200
500x4.0	40/50	130			310	260		200
500x5.0	40/50	130			310	260		200
525x3.5	50	140		410	330	270		210
525x4.0	50	140		410	330	270		210
550x4.0	90	140		440	340	280		220
550x5.0	50	140		440	340	280		220



Şerit Testere Gerilim Göstergesi

Kesim hassasiyeti ve uzun bir testere ömrü sağlayabilmek için şerit gerginliğini uygun düzeyde sağlamak gereklidir. ADLER Şerit gerginlik ölçüm cihazını kullanarak, makina tarafından testere şeridine uygulanan gerginlik ölçülebilir ve uygun seviyeye getirme için ayar yapılabilir. Yüksek şerit gerginlik ölçüm cihazını kullanarak, makina tarafından testere şeridine uygulanan gerginlik ölçülebilir ve uygun seviyeye getirme için ayar yapılabilir. ADLER şerit testereler için 250-300 N/M2 Gerginlik tavsiye edilir.



Endüstriyel Yağ Buharı

TOPLAMA VE TEMİZLEME ÜNİTESİ

Hava Temizleyici

Suyla karışabilen kesme sıvılarının kullanıldığı talaşlı imalat uygulamalarında moleküler boyularda (1 - 10 μm) yağ buharı açığa çıkar. Bu yağ buharı makine ve çalışma ortamını çevreleyerek havayı kirletir ve insan vücudu tarafından emilir. İnsan sağlığına zarar verebilecek bu durum ayrıca personelin çalışma verimini de ciddi anlamda düşürür. Bu durumları önlemek için makinenize yağ buharı toplama ve temizle ünitesini ilave etmelisiniz.

“Bir ünite montajı ile tezgahınızın çalışma sırasında sürekli emiş ve temizleme yapılır. İnsan sağlığı korunduğu için uygun bir çalışma ortamı sağlanır ve verimlilik artırılmış olur”



Model	SMC 300	SMC 350	SMC 400	SMC 420	SMC 520
Güç	3 Phese 220V / 380V / 440V (50/60 Hz)				
Motor (kw)	0.4	0.75	1.5	2.2	3.7
Ampere (A)	1.7/1.0/0.8	3.5/2.0/1.6	6.5/3.7/3.3	8.5/4.9/4.2	12.7/7.5/6.3
RPM (r.p.m)	3,450				
Rüzgar Akış Oranı (m ³ /min)	5	10	20	30	40
Statik Basınç (mmAq)	70	100	150	160	200
Gürültü (db)	65±2	68±2	70±2	70±2	72±2
Verimlilik (%)	95%				
Termal (°C)	50 °C				
Giriş, çıkış (Φ)	98	123	148	148	198
Ağırlık (kg)	27	34	65	68	120
filtre Malzemesi	POLYESTER				

YAĞ SIYIRICI



PASLANMAZ



İş tezgahlarının soğutma sıvısı depolarına sızan kızak yağları veya muhtelif yağlar yoğunluk farkından dolayı soğutma sıvısının yüzeyinde birikerek sıvının hava ile temasını kesmekte dolayısıyla soğutma sıvısı içindeki bakteri oluşumunu hızlandırmaktadır. Bu ise soğutma sıvısının normal kullanma ömrünün kısalmasına neden olmaktadır.

Bu yağların soğutma sıvısının üzerinden alınması ve sıvı yüzeyinin temizlenmesi gerekmektedir. Bu işlem ise iptidai olarak operatör tarafından depo kapağı açılıp ya süngerler vasıtasıyla ya da emici kağıtlar kullanılarak yapılmaktadır. Zaman kaybına neden olan bu işlem elbette maliyetleri de olumsuz etkilemektedir.

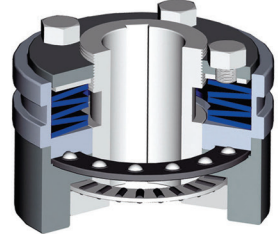
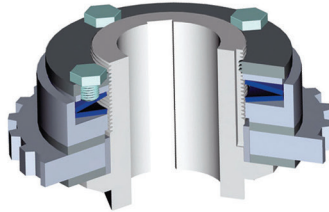
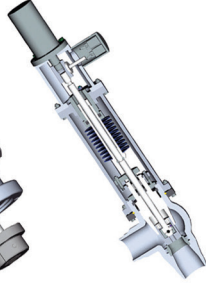
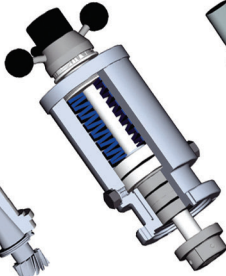
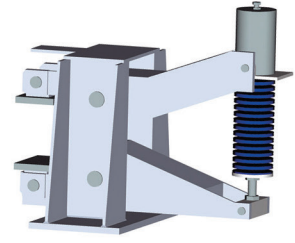
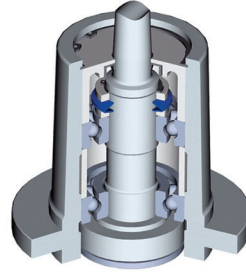
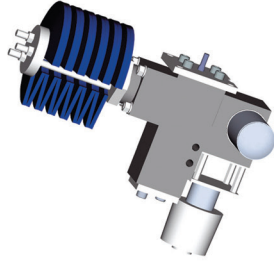
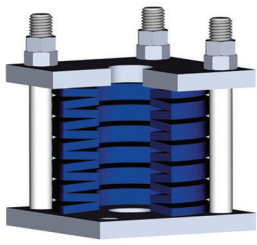
Bu işlemler yapılmadığı takdirde büyük dövizler harcayarak aldığımız soğutma sıvısı kısa zamanda bozulacaktır. Bu sıvıları değiştirmek bile uzun zaman almaktadır. Oluşan bakteriler ancak özel kimyasallar kullanılarak temizlenmektedir.

Bunun yanında içinde bakteri bulunan bozulmuş soğutma sıvısı çevre için son derece zararlı bir kimyasal haline gelmektedir. İşletmelerin çoğu arıtma tesisleri olmadığı için bu kimyasalları belli bir ücret alarak temizlemektedirler. Bu da gösteriyor ki soğutma sıvısı yağlardan arındırılmazsa işletmeye mali açıdan büyük zararlar vermektedir.

ADLER YAĞ SIYIRICI ile bütün bu yukarıda anlatılan sorunlar çok az enerji harcayan bir düzeneyle ortadan kalkmaktadır.

Tezgahınızın soğutma sıvısının bulunduğu tanka basit bir şekilde monte edebileceğiniz bu alet yağları küçük bir depo içerisinde biriktirecektir. Bu yağlar sanayinin çeşitli birimlerinde atık yağ olarak değerlendirilebilmektedir. Ayrıca bu yağlar belli bir ücret karşılığında satılmaktadır.

MUBEA Tabak Yayları



Tabak yayları DIN 2093 ve MUBEA üretim standartlarına göre üretilmiştir. Ayrıca müşteri isteklerine göre değişik ölçülerde üretimi yapılır. Kalınlığı 0,5 mm ve yüksek yaylar bilya kurşun ışınlamasıyla üretildiğinden ömür süreleri daha uzun olmaktadır.

Firmamız, MUBEA Marka Alman Malı Tabak Yaylarının Türkiye Yetkili Satıcısıdır.

ADLER®
Metal İşleme San.Tic.Ltd.Şti.

Erbiller San. Sit. B Blok No:3 45400 Turgutlu / TURKEY

Tel : +90.236 313 45 45
Fax : +90.236 314 55 65

www.adler-ltd.com.tr
info@adler-ltd.com.tr