TR-EN



1 **HAKKIMIZDA**
ABOUT US

2 **EMTBLADES'İ SEÇMEK İÇİN 6 AKILLICA SEBEP**
6 SMART REASONS TO CHOOSE EMTBLADES

3 **EMT PROSER**

4 **EMT PROFESSIONAL**

5 **EMT GOLD**

6 **EMT MASTER**

7 **EMT CLASS EXTRA**

8-11 **EMT M51 X2000®**

12-13 **KULLANMA KILAVUZU & TEKNİK BİLGİLER**
INSTRUCTIONS & TECHNICAL INFO

14-17 **DEMİR ÇELİK ÜRÜNLERİNİN UYGUN OLAN GENEL TEKNİK BİLGİLERİNİ ANLATAN KILAVUZ**
A GUIDE DESCRIBING GENERAL TECHNICAL INFORMATION OF IRON AND STEEL PRODUCTS

EMTBLADES

Hakkımızda

Antalya Organize Sanayi bölgesinde 7000m^2 kapalı alan içerisinde konusunda uzman kadromuz ile uzun yıllar süren AR-GE sürecinin ardından 01.10.2015 tarihinde üretime başlanmıştır. Bunun yanısıra sürekli AR-GE ve inovasyona ciddi yatırımlar yapmaktayız.

İsveç çeliği ham madde kullanıp ürün laboratuvar sürecine büyük önem vermekteyiz. Sürdürülebilir kalite ve Dünya standartları benimsediğimiz iki temel faktördür.

19mm, 27mm, 34mm, 41mm, 54mm, 67mm ve 80mm enlerinde farklı hatvelerde hizmet vererek Bi-Metal şerit testere konusunda geniş bir ürün yelpazesine sahibiz. Bunun yanı sıra M42, M51 (Krom vb.) ve M51 CRV (Haddelenmiş nitelikli metal) ile sert metal kesimlerinde kullanılan şerit testere üretimi de yapmaktayız.

Yurtdışına gönderdiğimiz numunelerin ilgi görmesi ve talep edilmesi üzerine yurtdışı temsilciliklerine sahip olduk. Bu girişimin kalite standartımıza etkisinin büyük olacağını düşünmekteyiz. Türkiye'de ilk yerli üretim şerit testere ve diğer hizmetlerimizle sizlerle de çalışmak dileği ile.

About Us

We began production in 01.10.2015 with our expert staff in 7000m^2 indoors area in Antalya Organized Industrial Zone after long years of R&D process. In addition to, we are making serious investments to R&D and innovation constantly.

We pay a great importance to product laboratory process by using Swedish steel raw material. Sustainable quality and world standards are the two main factors we adopt.

We have a wide range of Bi-Metal bandsaw products by offering services in different pitches such as 19mm, 27mm, 34mm, 41mm, 54mm, 67mm and 80mm. In addition to this, we also produce bandsaws used in hard metal cutting with our M42, M51 (Chrome etc.) and M51 CRV (Rolled qualified metal) series.

We have representative offices abroad upon our samples we send abroad demanded and requested. We believe that this initiative will have a great impact on our quality standards. We hope to work with you as well in the future with the first domestic bandsaw productions in Turkey and our other services.

EMTBLADES



EMTBLADES'i SEÇMEK İÇİN AKILLICA SEBEP

6 SMART REASONS TO CHOOSE EMTBLADES

- Piyasadaki diğer ürünlere göre çok daha uzun ömürlüdür. Bu ise üretimin kesintisiz olarak daha uzun süre devamını sağlamakta ve verimliliği kayda değer miktarda arttırmaktadır.
  Because it lasts way longer than other products on the market, it ensures uninterrupted production for longer than usual. As a result, it increases the customer's production line productivity.

- Müşteri kaygılarını anlayan ve onların ihtiyacına hızlı cevap veren iletişim yapısına sahiptir.
  It has a communication structure that understands customer concerns and responds quickly to their needs.

- Satış sonrası destek süreçlerinde ve müşteri-tedarik iletişiminde hızlı geri dönüş sağlamakta ve çözüm odaklı hareket etmektedir.
  It acts in a fast response and solution-oriented manner in after-sales support processes and customer-supply communication.

- Piyasadaki muadilleri içinde en kaliteli ham maddeye sahiptir. Bu sayede müşterinin üretim bandı, rakiplerine göre daha uzun süre kesintisiz çalışır.
  It has the highest quality raw material among its counterparts on the market. In this way, the customer's production line works uninterruptedly for longer than its competitors.

- Zengin ürün gamı, kesilecek malzemeye yapısına özel tasarlanmış diş yapısı alternatiflerine sahiptir. Bu şekilde üretim bandı verimliliği artar ve fire azalır.
  It has custom-designed tooth structure alternatives according to different material types. In this way, production line efficiency increases, and production waste is reduced.

En x Kalınlık *Width x Thickness*		Diş Sayısı *Teeth Per Inch (TPI)*			
inch	*mm*	*12-16*	*8-12*	*8-11*	*6-10*
3/4 x 0,035	19 x 0,9	●	●	●	●
1-1/16 x 0,035	27 x 0,9		●	●	●
1-3/8 x 0,042	34 x 1,1				
1-5/8 x 0,050	41 x 1,3				
2-1/8 x 0,063	54 x 1,6				
2-5/8 x 0,063	67 x 1,6				
3-1/8 x 0,063	80 x 1,6				

● : Standart Diş / *Standard Tooth*

Kullanım Alanları *Usage Areas*

Lama Çelikleri *Steel Flat Bars*

Küçük Yuvarlak Profiller *Small Round Profiles*

L Profiller *L Profiles*

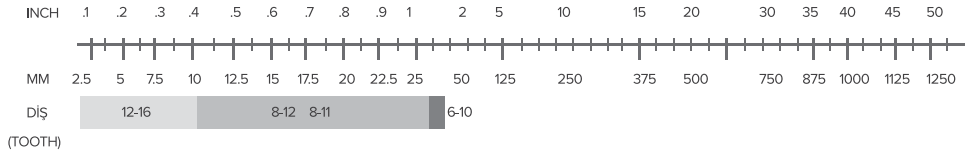
EMT PROSER

Küçük çaplı kesit ve profil için çok amaçlı bir şerit testere olarak üretilmiştir. (M42)
Genellikle ince profil ve küçük çaplı metallerin kesimi yapılabilmektedir.
Diş yapısına göre uzun ömürlüdür.

Produced as multipurpose band saw for small diameter section and profile. (M42)
Generally, thin profile and small diameter metal cutting can be done.
Durable according to its tooth structure.

KARE / DİKDÖRTGEN VE YUVARLAK DOLU MALZEMELER
SOLID SQUARE / RECTANGLE AND ROUND MATERIALS

Kesim Çapı veya Genişliği
Cutting Diameter or Width



PROSER 8-11 TPI

EMT *PROFESSIONAL*

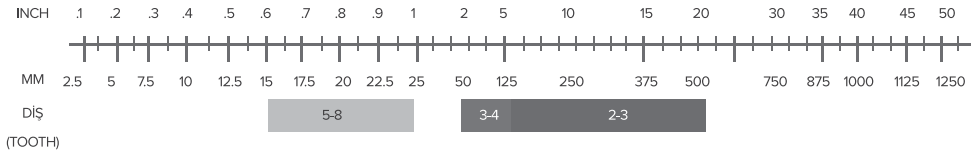
Çok amaçlı kullanım için tasarlanmıştır. (M42)
M42 yüksek hızlı çelik, yıpranma ve dirence karşı dayanıklı olmasını sağlar. Titreşime karşı dirençli ve uzun ömürlüdür. Karbon çelikleri, alaşımlı çelikler , yumuşak çelikler, sert alaşımlar için uygundur.

Designed for multipurpose usage. (M42)
M42 high speed steel ensures to being strong against wear and resistance. Resistant and long lasting against to vibration. Suitable for carbon steels, alloy steels, soft steels and hard alloys.

En x Kalınlık *Width x Thickness*		Diş Sayısı *Teeth Per Inch (TPI)*		
inch	*mm*	*5-8*	*3-4*	*2-3*
3/4 x 0,035	19 x 0,9	●		
1-1/16 x 0,035	27 x 0,9	●	●	●
1-3/8 x 0,042	34 x 1,1	●	●	●
1-5/8 x 0,050	41 x 1,3		●	●
2-1/8 x 0,063	54 x 1,6		●	●
2-5/8 x 0,063	67 x 1,6			●
3-1/8 x 0,063	80 x 1,6			
		● : Standart Diş / *Standard Tooth*		

KARE / DİKDÖRTGEN VE YUVARLAK DOLU MALZEMELER
SOLID SQUARE / RECTANGLE AND ROUND MATERIALS

Kesim Çapı veya Genişliği
Cutting Diameter or Width



Kullanım Alanları	*Usage Areas*
Orta Lama Çelikleri	*Medium Sized Steel Flat Bars*
Dikdörtgen Çelikler	*Rectangle Steel*
Kare Malzemeler	*Square Materials*
Yuvarlak Profiller	*Round Profiles*

PROFESSIONAL 2-3 TPI



En x Kalınlık *Width x Thickness*		Diş Sayısı *Teeth Per Inch (TPI)*	
inch	*mm*	*3-4*	*4-6*
3/4 x 0,035	19 x 0,9		
1-1/16 x 0,035	27 x 0,9	▲	▲
1-3/8 x 0,042	34 x 1,1	▲	▲
1-5/8 x 0,050	41 x 1,3	▲	▲
2-1/8 x 0,063	54 x 1,6	▲	
2-5/8 x 0,063	67 x 1,6	▲	
3-1/8 x 0,063	80 x 1,6		

▲ : Kanca Diş / *Hook Tooth*

Kullanım Alanları *Usage Areas*

- Kare Malzemeler — *Square Materials*
- Boru Profilller — *Pipe Profiles*
- Yuvarlak Profilller — *Round Profiles*
- Küçük Yuvarlak Profilller — *Small Round Profiles*

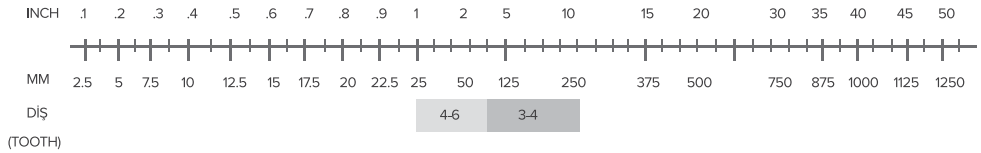
EMT GOLD

Seri kesimlerde uzun kesim ömrü. (M42)
Orta sertlikteki dolu malzemeler için tasarlanmıştır. Arkasındaki destek sayesinde yıpranmaya karşı uzun ömürlüdür. Alüminyum, karbon çelikleri, alaşımlı çelikler için uygundur.

Long cutting life in serial cuttings. (M42)
Designed for solid materials that have medium hardness. Due to backing behind it, durable against wear. Suitable for aluminium, carbon steels, alloy steels.

KARE / DİKDÖRTGEN VE YUVARLAK DOLU MALZEMELER
SOLID SQUARE / RECTANGLE AND ROUND MATERIALS

Kesim Çapı veya Genişliği
Cutting Diameter or Width



GOLD 3/4 TPI

EMT MASTER

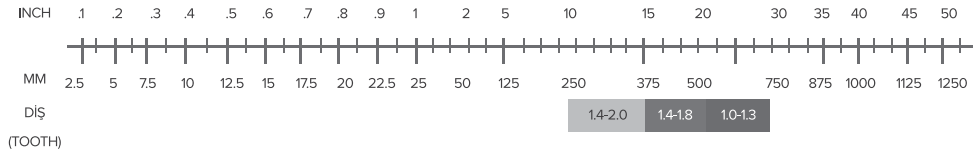
Büyük çaplı sert malzemeler için tasarlanmıştır. (M42)
Genellikle alaşımlı malzemelerde kullanılmaktadır. Hassas diş aralığına sahiptir. Dişlerin yapısı testerenin daha sağlam olmasını sağlamaktadır.

Designed for hard and large diameter materials. (M42)
Used for alloyed materials in general. Has sensitive tooth gap. The tooth structure makes the saw stronger.

En x Kalınlık *Width x Thickness*		Diş Sayısı *Teeth Per Inch (TPI)*		
inch	*mm*	*1.4 - 2.0*	*1.4 - 1.8*	*1.0 - 1.3*
3/4 x 0,035	19 x 0,9			
1-1/16 x 0,035	27 x 0,9			
1-3/8 x 0,042	34 x 1,1			
1-5/8 x 0,050	41 x 1,3	●	●	●
2-1/8 x 0,063	54 x 1,6	●	●	●
2-5/8 x 0,063	67 x 1,6	●	●	●
3-1/8 x 0,063	80 x 1,6	●	●	●
		● : Standart Diş / *Standard Tooth*		

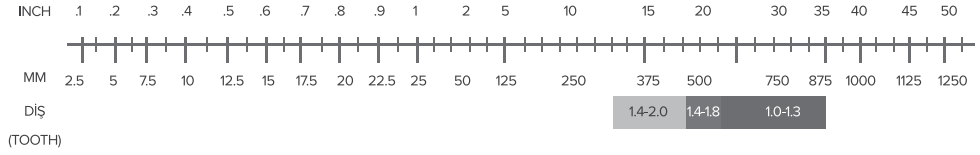
KARE / DİKDÖRTGEN DOLU MALZEMELER
SOLID SQUARE / RECTANGLE MATERIALS

Kesim Çapı veya Genişliği
Cutting Diameter or Width



YUVARLAK DOLU MALZEMELER
SOLID ROUND MATERIALS

Kesim Çapı veya Genişliği
Cutting Diameter or Width



Kullanım Alanları	*Usage Areas*
Kare Malzemeler	*Square Materials*
Büyük Yuvarlak Profiller	*Big Round Profiles*

MASTER 1.0/ 1.3 TPI



En x Kalınlık *Width x Thickness*		Diş Sayısı *Teeth Per Inch (TPI)*		
inch	*mm*	*3-4*	*4-6*	*5-7*
3/4 x 0,035	19 x 0,9			
1-1/16 x 0,035	27 x 0,9	■	■	■
1-3/8 x 0,042	34 x 1,1	■	■	■
1-5/8 x 0,050	41 x 1,3	■	■	
2-1/8 x 0,063	54 x 1,6	■	■	
2-5/8 x 0,063	67 x 1,6	■	■	
3-1/8 x 0,063	80 x 1,6			

■ : Özel Tasarım Diş Yapısı / *Customized Design Tooth Structure*

Kullanım Alanları *Usage Areas*

H/ A Profiller *H/A Profiles*

L Profiller *L Profiles*

Paket Malzemeler *Bundled Materials*

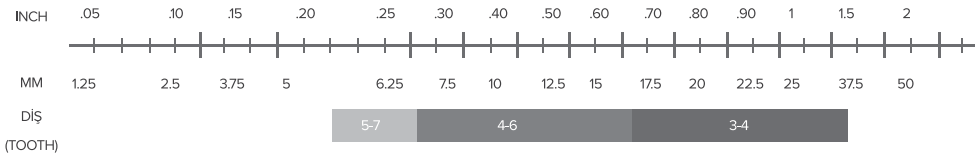
EMT *CLASS EXTRA*

Paketlenmiş malzemeler ve yapı çelikleri için üretilmiştir. (M42)
Özel tasarım diş yapısı sayesinde dayanıklı ve uzun ömürlüdür. Kesim sesini minimuma indirir.

Produced for bundled materials and structural steel. (M42)
Due to its customized design tooth structure, it's enduring and long-lasting. Reduces cutting noise to a minimum.

KUTU PROFİLLER VE YUVARLAK BORULAR / YAPI ÇELİKLERİ
BOX PROFILES AND ROUND PIPES / STRUCTURAL STEELS

Kesim Çapı veya Genişliği
Cutting Diameter or Width

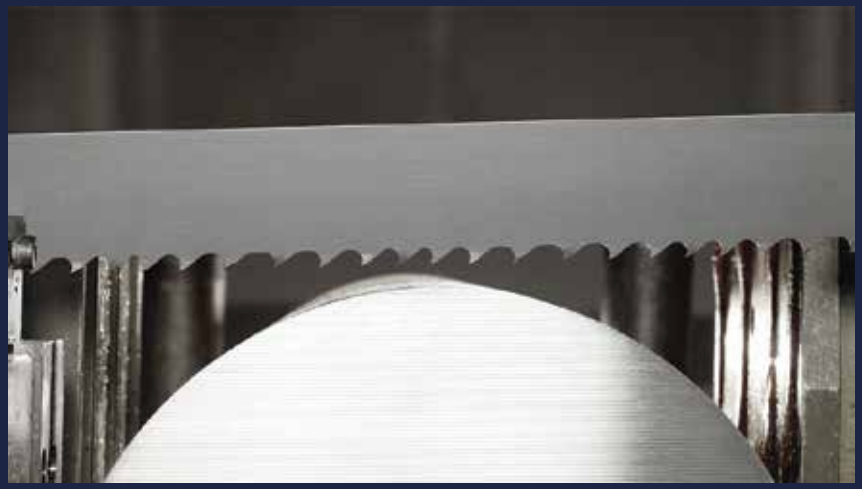


CLASS EXTRA 4/6 TPI



BIMETAL ŞERİT TESTERELER KESİM MALZEMESİ M51 X2000®

BIMETAL BAND SAW BLADES CUTTING MATERIAL M51 X2000®



- Standart ve özel kullanımlar için en uygun ürün portföyü
- En uygun sürekli kullanım özelliklerine sahip karıştırılmış çelikten oluşan taşıyıcı bant
- Modifiye edilmiş kesim malzemesi M51 X2000® (EMT'e özel) yüksek sertlik ve mükemmel tokluğu ile
- Kesici kenarda yüksek stabilite
- Kesimi zor malzemeler ve özel alaşımlar için

Satış ölçü birimleri:
- Sabit uzunluklu kangallar ve şerit genişliğine bağlı olarak uzunluğu 120 m'ye kadar olan kangallar
- Uzunluğa göre kaynaklanmış şerit testerler

Şerit genişliği:
- 27 mm'den 100 mm'ye kadar

Diş sayısı:
- Değişken: 5–8 tpi'den 0,7–1,0 tpi'ye kadar

Kaliteler:
- M51 X2000®: takr. 70 HRC, takr. 1000 HV (45 HRC sertliğe kadar olan çelikler ve demir içermeyen metaller için)

Özel Tasarımlar:
- PW şu ürün gruplarında mevcuttur: M51 X2000®

- *The most suitable product portfolio for standard and special applications*
- *Carrier band made of alloyed steel with optimal properties for continuous use*
- *Modified cutting material M51 X2000® (Exclusive to EMT) offers high hardness and excellent toughness*
- *High stability at the cutting edge*
- *For hard-to-cut materials and special alloys*

Sales Units:
- *Coils of fixed length and coils with a length of up to 120 m depending on the strip width*
- *Welded band saw blades according to length*

Blade Width:
- *From 27 mm to 100 mm*

Number of Teeth:
- *Variable: from 5–8 tpi to 0.7–1.0 tpi*

Grades:
- *M51 X2000®: takr. 70 HRC, takr. 1000 HV (for steels up to 45 HRC hardness and non-ferrous metals)*

Special Designs:
- *PW is available in the following product groups: M51 X2000®*

En x Kalınlık *Width x Thickness*		Diş Sayısı *Teeth Per Inch (TPI)*				
inch	*mm*	*1,4-2*	*2-3*	*3-4*	*4-6*	*5-8*
1-1/16 x 0.035	27 x 0.90			■	■	■
1-3/8 x 0.042	34 x 1.10		■	■	■	
1-5/8 x 0.050	41 x 1.30		■	■	■	
2-1/8 x 0.063	54 x 1.60	■	■	■	■	
2-5/8 x 0.063	67 x 1.60	■	■	■		

■ : Özel Tasarım Diş Yapısı / *Customized Design Tooth Structure*

Kullanım Alanları	*Usage Areas*
Lama Çelikleri	*Steel Flat Bars*
Küçük Yuvarlak Profiller	*Small Round Profiles*
L Profiller	*L Profiles*

EMT *M51 X2000®*

Uygulama:
- Yüksek alaşımlı östenitik malzemeler
  1000 N/mm gerilme direncine kadar olan metaller
  Ölçekli dövme ingotlar

Avantajlar:
- Yüksek aşınmaya rağmen mükemmel testere ömrü
  Düzlem kesim sayesinde az malzeme kaybı

Özellikler:
- Pozitif dalma açısıyla M51 X2000® kesim malzemelerinden yapılan diş ucu
  Yüksek kesim ucu dengeliliği ve yüksek aşınma direnci
  Değişken diş hatveleri ve standart set

Application:
- *High-alloy austenitic materials*
  Metals with tensile strength up to 1000 N/mm²
  Scaled forged ingots

Advantages:
- *Excellent saw blade life despite high wear*
  Minimal material loss thanks to planar cutting

Features:
- *Tooth tip made from M51 X2000® cutting material with positive rake angle*
  High cutting edge stability and excellent wear resistance
  Variable tooth pitches and standard set

Kanca diş/*Hook tooth*



EMT M51 X2000®

Uygulama:
- Yüksek alaşımlı östenitik malzemeler için üstün kesim oranı
- Curuf altında elektrikli yeniden eritme malzeme, 1000 N/mm'den itibaren gerilme direnç olan malzeme
- Kesme genişliği büyük olan makinelerde sürekli kesim

Avantajlar:
- Mükemmel kesim performansıyla yüksek etki
- Artan testere ömrü sayesinde daha az testere değişimi
- Daha az kesim gücü ve sorunsuz işleyiş

Özellikler:
- Özel uyumlu diş hatvesiyle taşlanmış diş profili
- Pozitif dalma açısıyla M51 X2000® kesim malzemesinden yapılan diş ucu kalitesi
- Optimal talaş akışı için özel set

Application:
- *Superior cutting rate for high-alloy austenitic materials*
- *Electroslag remelted materials under slag, materials with tensile strength from 1000 N/mm²*
- *Continuous cutting on machines with wide cutting widths*

Advantages:
- *High efficiency with excellent cutting performance*
- *Fewer saw blade changes thanks to increased blade life*
- *Lower cutting forces and smooth operation*

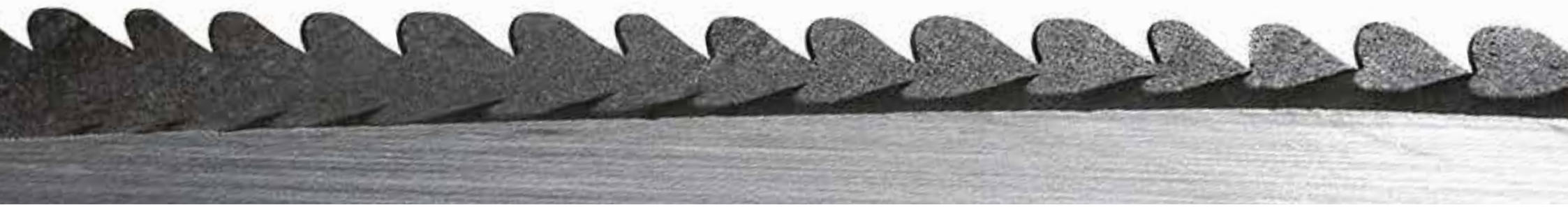
Features:
- *Ground tooth profile with specially matched tooth pitch*
- *Tooth tip quality made from M51 X2000® cutting material with positive rake angle*
- *Special set for optimal chip flow*

En x Kalınlık / *Width x Thickness*		Diş Sayısı / *Teeth Per Inch (TPI)*					
inch	*mm*	*0,7-1,0*	*1,0-1,4*	*1,2-1,6*	*1,4-1,8*	*1,8-2,5*	*2,5-3,4*
1-1/16 x 0.035	27 x 0.90						■
1-3/8 x 0.042	34 x 1.10					■	■
1-5/8 x 0.050	41 x 1.30				■	■	■
2-1/8 x 0.050	54 x 1.30				■	■	
2-1/8 x 0.063	54 x 1.60		■	■	■	■	■
2-5/8 x 0.063	67 x 1.60	■	■	■	■	■	
3-1/8 x 0.063	80 x 1.60	■	■	■	■		
4 x 0.063	100 x 1.60	■					

■ : Özel Tasarım Diş Yapısı / *Customized Design Tooth Structure*

Kullanım Alanları	*Usage Areas*
Lama Çelikleri	*Steel Flat Bars*
Küçük Yuvarlak Profiller	*Small Round Profiles*
L Profiller	*L Profiles*

Kanca diş/*Hook tooth*



En x Kalınlık *Width x Thickness*		Diş Sayısı *Teeth Per Inch (TPI)*					
inch	*mm*	*0,7-1,0*	*1,0-1,4*	*1,4-2*	*2-3*	*3-4*	*4-6*
1-1/16 x 0.035	27 x 0.90				■	■	■
1-3/8 x 0.042	34 x 1.10				■	■	■
1-5/8 x 0.050	41 x 1.30			■	■	■	■
2-1/8 x 0.050	54 x 1.30			■	■		
2-1/8 x 0.063	54 x 1.60		■	■	■	■	
2-5/8 x 0.063	67 x 1.60	■	■	■	■		
3-1/8 x 0.063	80 x 1.60	■	■		■		

■ : Özel Tasarım Diş Yapısı / *Customized Design Tooth Structure*

Kullanım Alanları	*Usage Areas*
Lama Çelikleri	*Steel Flat Bars*
Küçük Yuvarlak Profiller	*Small Round Profiles*
L Profiller	*L Profiles*

EMT *M51 X2000®*

Uygulama:
- Pas ve asite-dirençli çelikler ve alaşımlar (östenitik)
  Duplex ve ısıya dirençli çelikler
  Yüzey kalitesinde ve yolluklamada üstün kapasite

Avantajlar:
- Kısa kesim süresiyle mükemmel üretim
  Artan testere ömrü sayesinde daha az testere değişimi
  Finişe daha az iş bırakan için mükemmel yüzeyler

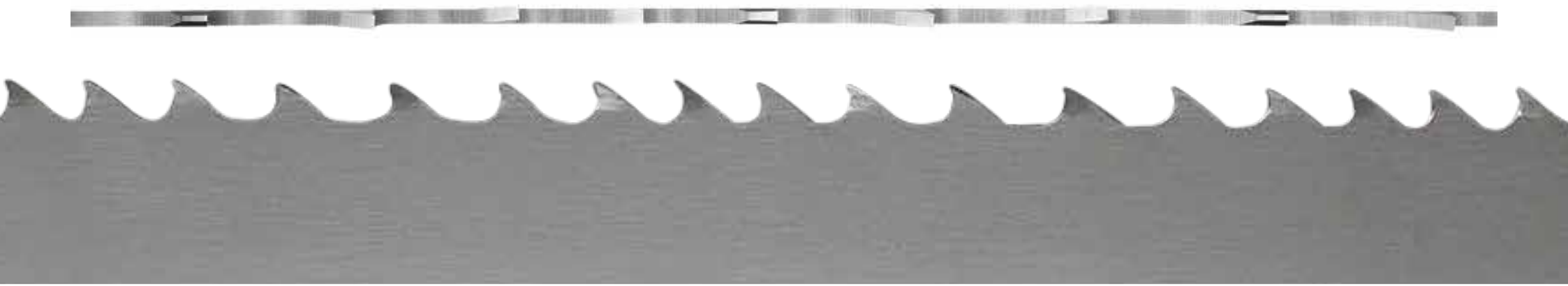
Özellikler:
- Pozitif dalma açısıyla M51 X2000® kesim malzemesinden yapılan diş ucu kalitesi
  Yüksek kesim ucu dengeliliği ve yüksek aşınma direnci
  Patentli performans ve yüzey dişi

Application:
- *Rust- and acid-resistant steels and alloys (austenitic)*
  Duplex and heat-resistant steels
  Excellent surface quality and outstanding deburring performance

Advantages:
- *Superior productivity with short cutting times*
  Fewer saw blade changes thanks to extended blade life
  Excellent surfaces with minimal finishing effort

Features:
- *Tooth tip quality made from M51 X2000® cutting material with positive rake angle*
  High cutting edge stability and superior wear resistance
  Patented performance and surface tooth design

Kanca diş/*Hook tooth*



KULLANMA KILAVUZU VE TEKNİK BİLGİLER

INSTRUCTIONS & TECHNICAL INFO

KULLANMA KILAVUZU VE YARDIMCI TEKNİK BİLGİLER

1. EMT BLADES marka şerit testere takmadan önce elmas aralarını temizleyin ve ayarlarınızı kontrol edin. Gereğinden fazla sıkmayın. Aksi takdirde şerit zorlanır ve kopma sorunlarıyla karşılaşırsınız.

2. Elmasların testereyi çok sıkması redüktör motoruna ve redüktör dişlilerine zarar vermektedir. Gergi kasnağının göbeğinde bulunan, iğne rulman diye adlandırılan rulmanı bozar ve ardından rulman yatağını zamanla aşındırır. Bu nedenle servis maliyeti, zaman kaybı ve işlerinizin aksamasıyla karşılaşırsınız.

3. Şerit gergi kasnağında bulunan barometre saatinin üzerindeki yeşil çizgiye kadar sıkılmalıdır. Kırmızı renk gerginin fazla olduğunu gösterir ve bu, şeridin vibrasyon yaparak diş sıyrılmalarına ve kopmalarına sebep olur. Bu durum şeridin ömrünün hızlı bir şekilde deformasyonuna sebep olacaktır.

4. Elmasların bulunduğu kollardaki rulmanların sağlamlığı kontrol edilerek şerit bağlanmalıdır. Rulmanlar bozuk olursa, şerit düzgün yol almadığından eğri kesimler ve şerit sırtlarında kırılmalar meydana gelecektir. Kollardaki rulmanlar en az 2 ayda bir değişmelidir. Değişmeyen rulmanlar makinanın mafsal ve hidrolik sistemine zarar vererek ağır masrafa neden olacaktır.

INSTRUCTIONS AND USEFUL TECHNICAL INFORMATION

1. Before fitting into the EMT Blades brand saw blades, clean the diamond gaps and check settings. Do not thight excessively, otherwise band will be forced and you may encounter to breakaway problems.

2. Because of diamonds are tightining the band too much, it causes to reductor and reductor teeth damages. It ruins the bearing which locates in the middle of thightener and named as needle bearing, then it wears bearing house in time. For this reason, you face with service cost, waste of time and breakdown of works.

3. Band needs to be thightened until the green line which locates barometer on the tightener. Red colour means that tightness is excessive and it does vibration of band which causes to tooth scraping and breakaway. It is also cause to deformation of band's life too fast.

4. Strength of bearings which are on arms that have the diamonds needs to be checked before band tied. If bearings are broken, band does not proceed smooth and it causes curved line and breaks of band backs. Bearings on arms needs to be changed every 2 months at least. Unchanged bearings causes heavy expenditure due to damages of joint and .

5. EMT BLADES ürünlerimizi daha uzun süre kullanmak için yaz kış mutlaka gün sonunda, mesai bitiminde normal değerlerin yarısına kadar gevşetin. Sabahları mesai başlangıcında şerit gerginliğini normal değerlere alın. Ayrıca şeridi gerdikten sonra kesinlikle 5 dakika rölantide sulu bir şekilde çalıştırın. Bu size büyük katkı sağlayacaktır.

6. Bor yağı değerlerini mutlaka kontrol edin. Ne çok koyu (%5 bor yağı yoğunluğu), ne de çok açık renk olmalıdır. Kıvamlı bir karıştırma olmalıdır.

7. Makinanızda bulunan mafsalın iniş regülatörünün temizliğini yaptırmanızda fayda vardır. Regülatörün yani mafsalın aşağıya iniş baskı ayarını ve iniş hızını mutlaka servis aracılığı ile kontrol ettirin. Gerekirse yenisi ile değiştirin. Bu ayar gerek makine hidrolik sistemi gerek testere için çok önemlidir. Daha uzun ömürlü ve performanslı testere için mutlaka iniş hızı kontrol edilmelidir. Aksi takdirde sürekli testere kopmaları ve sıyırmaları ile karşılaşırsınız.

8. Hammaddemizin kalitesinden dolayı, dünya standartlarının üzerindedir. Elmas ayarları yapılmalıdır. Elmasların sıkması, testerenin sıkmasına bu da kopmaya sebep olabilmektedir. Ayrıca malzeme çapına göre devir olmaz ise testerede yine kopma olabilmektedir.

9. Malzemeniz imalat ise kademeli olarak aşağı iniş hızı ile devir eşit olmalıdır. Performans elde edebilmek için, malzemenin çapı ile diş normu seçimi çok önemlidir. Örnek vermek gerekirse:

▶

5. For using our EMT Blades longer time, loose them till the half of normal values end of the day, end of the shift in summer and winter. In the begining of shifts, take band thightness to normal values. Also, after thigthining the band, operate in idle mode for 5 minutes certainly with water. It is going to make a big contribution to you.

6. Check boron oil values necessarily. Values must be neither too dense(%5 boron oil), nor too soft. Mixing should be density.

7. It is going to be helpful maintenance and cleaning of joint's downward regulator that in your machine. Downward pressure and speed setting of regulator, namely joint, must be checked by service. If there is need, change it with the new one. This adjustment is too important for both hydraulic system and saw. For long time durability and high performance of saw, there should be checked speed of downward. Otherwise, you come up with saw breakaways and scrapings usually.

8. According to our quality of material, more than world standards. Diamond settings should be done. Because of diamond thightining, saw might be broken. Also, if cycle does not fit to diameter of material, saw might be broken.

9. If your material is manufactured, downward speed and cycle must be equal as gradually. For having performance, choosing diameter of material and teeth per inch have too importance. If there should be given an example;

▶

Örnek Kesim Ayarları:

Q100 ve 120 arası imalat için 27x0,90x3,66 4/6 diş normuna göre devir 50 hz, baskı 1.değerinde olmalıdır.

Q130 ve 150 arası imalat için 27x0,90x3,66 3/4 diş normuna göre devir 60 hz, baskı 1.5 ile 2 arasında olmalıdır.

Q150 ve 280 arası için 27x0,90x3,66 2/3 diş normuna göre devir 65-70 hz arası, baskı 1,5 ile 2 arasında olmalıdır.

Malzeme sertlik durumuna ve makine marka modeli değişken özelliklerine istinaden bu bilgiler değişiklik gösterebilmektedir. En iyi sonuç için, kesilecek malzemenin çapına göre baskı ve şerit hızı verilmesi daha uygun olacaktır. Büyük çap malzemelerde kullanılacak olan şerit bıçağına örnek olarak ise 450 nin üzerinde ve en yüksek 700 çapa kadar malzeme konulmuş ise 1.4/2.0 diş normu idealdir. Çap ne kadar büyür ise 1.0/1.3 diş, 0.7/0.9 diş normu kullanılmalıdır. Örnek olarak lama, kare, kütük, levha platina gibi 3340 -1050-1040-4140-8620-2378-2379-2380 kalite olan büyük çapta malzemeler.

■

Examples of Cutting Settings

Between Q100 and 120 manufacturing: 27x0,90x3,66 4/6 teeth per inch, cycle 50 hz, press rate must be 1.

Between Q130 and 150 manufacturing: 27x0,9x3,66 3/4 teeth per inch, cycle 60 hz, press rate must be between 1,5 and 2

Between Q150 and 280 manufacturing: 27x0,9x3,66 2/3 teeth per inch, cycle between 65-70 hz, press rate must be between 1,5 and 2.

According to hardness of material and brand-model of machine, those informations may variate.

For best solution, due to diameter of material, giving press and band speed is more appropriate. Example of with large diameter materials band blades, if from 450 diameter and at most 700 material put in, ideal teeth per inch is 1.4/2.0. If diameter is larger than, 1.0/1,3, 0.7/0.9 teeth per inch should be used. For example, steel flat bar, square, slab, platina etc, 3340-1040-4140-8620-2378-2379-2380 quality large diameter materials.

■

DEMİR ÇELİK ÜRÜNLERİNİN UYGUN OLAN GENEL TEKNİK BİLGİLERİNİ ANLATAN KILAVUZ

A GUIDE DESCRIBING GENERAL TECHNICAL INFORMATION OF IRON AND STEEL PRODUCTS

ST37 TRANSMİSYON - 1040 İMALAT ÇELİĞİ VE OTOMAT ÇELİĞİ / *ST37 TRANSMISSION – 1040 MANUFACTURING STEEL AND AUTOMAT STEEL*

Çap	Kalite	Devir	Baskı	Bant	Diş Normu	Tekli	Çift	Paket Kesim
Diameter	*Quality*	*Cycle*	*Press*	*Band*	*TPI*	*Single*	*Double*	*Bundle Cutting*
20-50	*Transmisyon ve Otomat* *Transmission & Automat*	70	2	27 x 0,90 x 3,66	8/11- 5/8- 6/10- 8/12- 5/7	5/8- 8/12- 8/11- 6/10	4/ 6	4/6- 3/4
50-80	*Transmisyon ve Otomat* *Transmission & Automat*	70	2	27 x 0,90 x 3,66	5/8- 4/6- 3/4- 6/10	5/8- 6/10	4/6- 3/4	3/4
20-50	*İmalat Çeliği* *Manufacturing Steel*	65	2	27 x 0,90 x 3,66	5/8- 4/6- 3/4- 6/10	6/10- 5/8	5/8 -6/10	3/4
50-120	*İmalat Çeliği* *Manufacturing Steel*	65	1,5	27 x 0,90 x 3,66	5/8- 4/6- 3/4	4/6- 3/4	4/6- 3/4	3/4- 4/6
120-280	*İmalat Çeliği* *Manufacturing Steel*	70	1,5-2	27 x 0,90 x 3,66	2/3- 3/4- 4/6	4/6- 3/4- 2/3	3/4- 2/3	3/4- 2/3

4140 ISLAH ÇELİĞİ / *4140 TEMPERED STEEL*

Çap	Kalite	Devir	Baskı	Bant	Diş Normu	Tekli	Çift	Paket Kesim
Diameter	*Quality*	*Cycle*	*Press*	*Band*	*TPI*	*Single*	*Double*	*Bundle Cutting*
20-50	*4140 Islah Tempered*	60	1,5	27 x 0,90 x 3,66	8/11-6/10-5/8-4/6-5/7	5/8-6/10	4/6-5/8	
50-80-90	*4140 Islah Tempered*	55-60-65	1,5	27 x 0,90 x 3,66	5/8-4/6-3/4	4/6-3/4	5/8-4/6	
20-50-80	*4140 Islah Tempered*	65	1,5	27 x 0,90 x 3,66	5/8-4/6-3/4	5/8-4/6	5/8-4/6	
80-90-120	*4140 Islah Tempered*	55-60-65	1-1,5	27 x 0,90 x 3,66	4/6-3/4	4/6-3/4	4/6-3/4	
120-280	*4140 Islah Tempered*	60-65-70	1-1,5-2	27 x 0,90 x 3,66	4/6-3/4-2/3	3/4-2/3	3/4-2/3	

NPU YAPISAL ÇELİKLER / *NPU STRUCTURAL STEEL*

Çap	Kalite	Devir	Baskı	Bant	Diş Normu	Tekli	Çift	Paket Kesim
Diameter	*Quality*	*Cycle*	*Press*	*Band*	*TPI*	*Single*	*Double*	*Bundle Cutting*
50-65-80	*NPU*	70-75	1,5-2	27 x 0,90 x 3,66	10/14-5/8-6/10-5/7	5/8	4/6-3/4	
120-140-160	*NPU*	65-70	1,5-2	27 x 0,90 x 3,66	5/8-3/4-4/6-2/3	4/6	4/6-2/3	
180-200-220	*NPU*	65-70	1,5-2	27 x 0,90 x 3,66	3/4-4/6-2/3-5/8	5/8	3/4-2/3	
240-260-280	*NPU*	65-70	1,5-2	27 x 0,90 x 3,66	3/4-4/6-2/3	4/6	3/4-2/3	
300-320-340	*NPU*	60-65	1,5-2	27 x 0,90 x 3,66	3/4-2/3	3/4-2/3	2/3	

8620 SEMENTE ÇELİĞİ / *8620 CARBURIZED STEEL*

Çap	Kalite	Devir	Baskı	Bant	Diş Normu	Tekli	Çift	Paket Kesim
Diameter	*Quality*	*Cycle*	*Press*	*Band*	*TPI*	*Single*	*Double*	*Bundle Cutting*
20-50	*8620 Semente Carburized*	65	1,5-2	27 x 0,90 x 3,66	5/8-6/10-8/12	5/8	4/6	
50-80-90	*8620 Semente Carburized*	55-60-65-70	1,5-2	27 x 0,90 x 3,66	5/8-4/6-3/4	5/8-4/6	4/6-3/4	
20-50-80	*8620 Semente Carburized*	60-65-70	1,5-2	27 x 0,90 x 3,66	5/8-4/6-3/4	5/8	4/6-3/4	
50-90-120	*8620 Semente Carburized*	55-60-65-70	1-1,5	27 x 0,90 x 3,66	5/8-4/6-3/4	4/6	4/6-3/4	
120-280	*8620 Semente Carburized*	60-65-70	1-1,5-2	27 x 0,90 x 3,66	3/4-2/3	2/3		

PROFİL KESİTLERİ / *PROFILE SECTIONS*

Çap	Profil Kalınlık	Devir	Baskı	Bant	Diş Normu	Model	Seri
Diameter	*Profile Thickness*	*Cycle*	*Press*	*Band*	*TPI*	*Model*	*Series*
10x10-20x20	1,5-2-2,5-3-4-5-6	75	2,5-3	27 x 0,90 x 3,66	8/11-10/14-5/8		
30x30-40x40	1,5-2-2,5-3-4	65-75	2,5-3	27 x 0,90 x 3,66	10/14-5/8		
50x50-60x60	1,5-2-2,5-3-4-5	65-75	2-2,5	27 x 0,90 x 3,66	5/8-4/6		
80x80-90x90	1,5-2-2,5-3-4-5	65-75	2-2,5-3	27 x 0,90 x 3,66	4/6-5/8		
100x100-120x120	2,5-3-4-5-6-8-10	65-70	2-2,5	27 x 0,90 x 3,66	4/6-5/8-3/4		

BÜYÜK ÇAP MALZEME KESİMİ / *CUTTING OF LARGE DIAMETER MATERIAL*

Çap	Kalite	Devir	Baskı	Bant	Diş Normu	Tekli	Çift	Paket Kesim
Diameter	*Quality*	*Cycle*	*Press*	*Band*	*TPI*	*Single*	*Double*	*Bundle Cutting*
Q100-150	1040- 1050- 4140- 8620	60-65	1- 1,5- 2	34x1,1	4/6- 3/4 - 2/3	3/4	2/ 3	
Q200-250	1040- 1050- 4140- 8620	60-65	1,5- 2	34x1,1	3/4- 2/3	2/3	0	
Q300-350	1040- 1050- 4140- 8620	60- 70	1,5- 2	34x1,1	2/3 - 1.4/2.0	2/3	0	
Q400-450	1040- 1050- 4140- 8620	45- 60	1- 1,5	34x1,1	2/3 - 1.4/2.0	2/3- 1,4/ 2,0	0	
Q500-550	1040- 1050- 41410- 8620	40-45	1- 1,5	34x1,1	2/3- 1.4/2.0	1,4/ 2,0	0	

Çap	Kalite	Devir	Baskı	Bant	Diş Normu	Tekli	Çift	Paket Kesim
Diameter	*Quality*	*Cycle*	*Press*	*Band*	*TPI*	*Single*	*Double*	*Bundle Cutting*
400-500	1040- 4140- C45-CK45- ST37-ST44	40-45- 50	1-1,5	54x1,6	1.4/2.0	1,4/2,0	0	
500-550	1040- 4140- C45-CK45- ST37-ST44	38-40- 45	1,5-2	54x1,6	1.4/ 2.0	1,4/2,0	0	
550-600	1040- 4140- C45-CK45- ST37-ST44	38-43- 48	1,5-2	54x1,6	1.4/2.0	1,4/2,0	0	
650-700	1040- 4140- C45-CK45- ST37-ST44	40-45- 50	1,5-2	54x1,6	1.4/ 2.0- 1.4/ 1.8- 1.0/ 1.3	1,4/2,0- 1,4/ 1,8	0	

* Müşteriden gelen verilere göre hazırlanmıştır.
* *Prepared in accordance with the data comes directly from the customers.*

Çap	Kalite	Devir	Baskı	Bant	Diş Normu	Model	Seri
Diameter	*Quality*	*Cycle*	*Press*	*Band*	*TPI*	*Model*	*Series*
700-850	1040- 4140- C45-CK45- ST37-ST44	40-45- 50	1-1,5	67 x 1,6	1.4/ 2.0	0	
900-950	1040- 4140- C45-CK45- ST37-ST44	38-40- 45	1,5-2	67 x 1,6	1.4/ 2.0- 1.0/ 1.3	0	
950-1000	1040- 4140- C45-CK45- ST37-ST44	38-43- 48	1,5-2	67 x 1,6	1.0/ 1.3	0	
1100-1200	1040- 4140- C45-CK45- ST37-ST44	40-45- 50	1,5-2	67 x 1,6	1.4/ 1.8	0	
1500-1800	1040- 4140- C45-CK45- ST37-ST44	40-45- 50	1,5-2	67 x 1,6	1.4/ 1.8- 1.0/ 1.3	0	

Çap	Kalite	Devir	Baskı	Bant	Diş Normu	Model	Seri
Diameter	*Quality*	*Cycle*	*Press*	*Band*	*TPI*	*Model*	*Series*
850-900	1040- 4140- C45-CK45- ST37-ST44	40-45- 50	1-1,5	80x1,6	1.4/ 2.0	0	
900-950	1040- 4140- C45-CK45- ST37-ST44	38-40- 45	1,5-2	80x1,6	1.0/ 1.3	0	
950-1000	1040- 4140- C45-CK45- ST37-ST44	38-43- 48	1,5-2	80x1,6	1.0/ 1.3	0	
1100-1200	1040- 4140- C45-CK45- ST37-ST44	40-45- 50	1,5-2	80x1,6	1.4/ 1.8	0	
1500-1800	1040- 4140- C45-CK45- ST37-ST44	40-45- 50	1,5-2	80x1,6	1.4/1.8- 1.0/1.3	0	

TALAŞ ÖRNEKLERİ / *SWARF EXAMPLE*



27 x0,90x3,66 2/3 diş normu doğru talaş
27 x0,90x3,66 2/3 teeth per inch true swarf

Tornadan çıkacak talaşa göre iniş ve devir ayarlanmalıdır.
According to the swarf that comes out from the turn, press and cycle should be adjusted.



27x0,90x3,66 4/6 diş normu doğru talaş
27x0,90x3,66 4/6 teeth per inch true swarf



EMTBLADES
AOSB 1. Kısım Mh. 2. Cd. No: 32
Döşemealtı / ANTALYA
info@emtblades.com
+90 242 258 1789
www.emtblades.com

EMTBLADES