



JULIA HAKKINDA

JULIA daire testere 1995 yılında İtalya'nın Tarcento şehrinde kurulmuş olup bünyesindeki Ar-Ge departmanı ile birlikte, dünyanın önde gelen makine üreticileri ve müşterileriyle gerek teori gerekse pratikte yaptığı ortak çalışmalarla üretim işlemini gerçekleştirmektedir.

Daire testere sektörünün öncülerinden olan Julia son teknolojiye sahip nano kaplama makineleriyle geliştirdiği daire testere modellerini dünya çapında müşterilerin hizmetine sunmaktadır.

HSS DAİRE TESTERELER



Yüzey Sertliği: 800 HV Kaplama Kalınlığı: 3 mikron

Özel oksidasyon kaplamasına sahip bu model dolu malzeme profil ve boru kesimleri için uygundur.



Yüzey Sertliği: 2480 HV Kaplama Kalınlığı: 3 mikron

Kaplama özelliğine dayanan düşük ısı iletkenliği sayesinde ana katman için ideal bir ısı yalıtımı sağlanmaktadır. Düşük alaşımlı çeliklerin kesiminde kullanılan bu model bol yağlama ihtiyacı duyar. Bakır, pirinç, bronz gibi malzemelerin kesimi için uygun değildir.



Yüzey Sertliği: 3000 HV Kaplama Kalınlığı: 2.5 mikron

Bu kaplama türünde Titanyum ve Karbondan oluşan plazma tekniği kullanılmaktadır. Paslanmaz çelik ve orta dereceli alaşımlı çelikler gibi sert ve dayanıklı malzemelerin kesimi için uygundur.



Yüzey Sertliği: 3200 HV

Red Dragon HSS dairesel testere Titanyum, Karbon ve Asetilen bileşimine sahip plazma yapıdan elde edilmekte birlikte 0,18 gibi çok düşük bir sürtünme değerine sahiptir. Özellikle paslanmaz çelik, titanyum serleştirilmiş çelik pirinç ve bakır malzeme kesimi için uygundur.



Yüzey Sertliği: 3400 HV Kaplama Kalınlığı: 3 mikron

Çok katmanlı Titanyum - Alüminyum füzyon tepkimesi olan bu ürün 0.45 lik sürtünme katsayısıyla birlikte düşük yağlamada bile yüksek verimlilik sağlar. Alaşımlı çelik, dökme demir, paslanmaz çelik ve önemli derecede ısı çıktısı olan ürünlerin kesiminde kullanılması uygundur.



Yüzey Sertliği: 3650 HV Kaplama Kalınlığı: 2.5 mikron

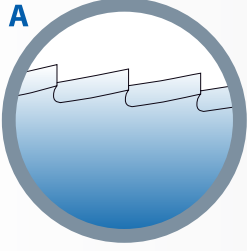
Farklı elementlerin karışımıyla elde edilen oldukça yenilikçi bir kaplama teknolojisiyle üretilmektedir. 0.45 sürtünme katsayısıyla birlikte yağsız ya da çok az yağlamayla birlikte iyi sonuçlar elde edilmesini sağlar. Yüksek alaşımlı çelikler, paslanmaz çelik gibi kesimi zor sert malzemelerin kesiminde oldukça iyi sonuçlar verir.



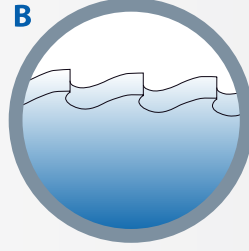
Yüzey Sertliği: 3650 HV

Iron Lady HSS dairesel testere son teknolojiye sahip çok katmanlı özel pvd kaplamasıyla yüksek sertliğe sahip malzeme ve paslanmaz çeliklerin kesiminde düşük yağlama şartlarında bile yüksek performans sağlamaktadır.

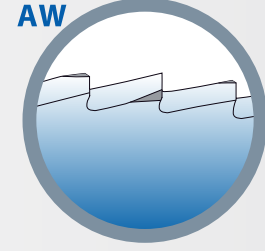
DİŞ FORMLARI



Alaşımli Pirinç ve mücevherat ürünlerinin kesiminde kullanılır.

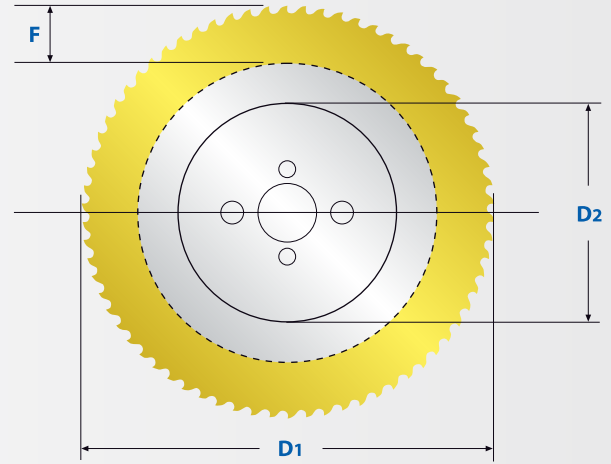


İnce borular ve çapak atma sorunu sorunu olan profil malzemeler için uygundur



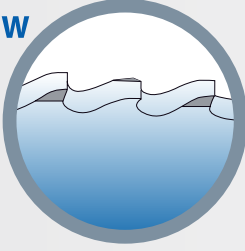
A diş formundan farkı, sırayla eğim verilmiş olmasıdır. Çapak atma işlemini kolaylaştıran bu yapı özellikle hassas kesimler için uygundur.

D1 mm	D2 mm	F mm	Maksimum Temas Alanı
20-125	-	Değişken	-
160	63	25	30
175	75	35	40
200	90	37	45
210	90	42	50
225	90	38	55
250	100	50	60
275	100	50	65
300	100	50	70
315	100	57	75
325	120	60	78
350	120	60	80
370	120	65	86
400	120	65	96
425	120	77	106
450	130	70	112
500	130	95	128
525	140	77	135
550	140	90	140
570	180	100	145
600	200	90	160
620	225	100	170

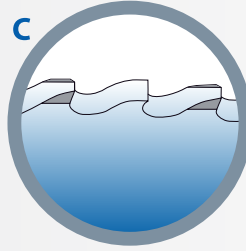


HATVE SEÇİMİ

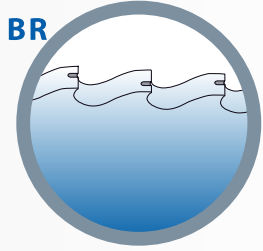
Doğru diş sayısını seçmek için öncelikle kesilmesi gereken yüzey kesiti ve malzeme göz önünde bulundurulmalıdır. Buna bağlı olarak Diş/Kesit oranı dolu malzemeler için en az 1:3, Boru ve yapısal malzemeler içinde 1:1 oranında olmalıdır. (Bu oranlar sağlandığı takdirde söz konusu kesim için hatve oranları da kesime uygun düşmektedir.)

BW

Esas olarak boru ve ince kesimler için geliştirilen bu yapıda dişlere sırayla 45°eğim verilmiştir. Böylece çapağın ikiye bölünerek kesim yüzeyinden uzaklaştırılması sağlanır.

C

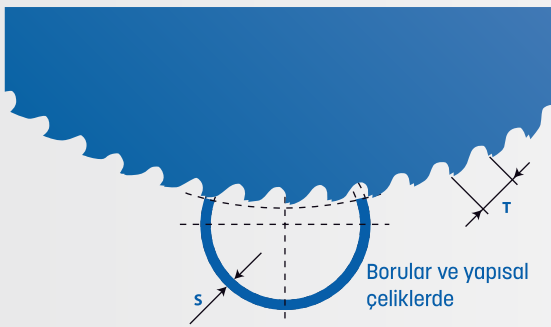
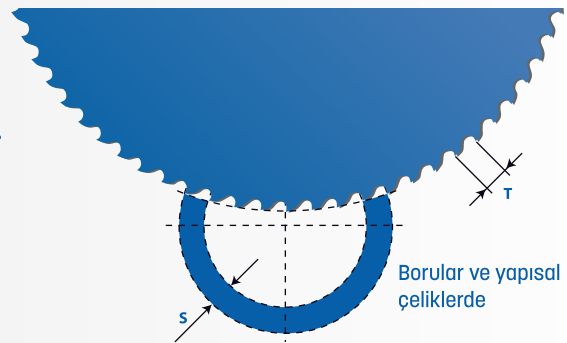
Kalın boru ve dolu malzemelerin kesiminde üstün performans sağlayan bu diş formu her iki tarafına da açılmış pah yapısı sayesinde çapağı üçe böler ve kolaylıkla kesim yüzeyinden uzaklaştırılmasını sağlar.

BR

İnce etli boru ve profillerde diş tepesinden açılan oyuk sayesinde çapaksız kesim yapabilen bu diş formu özellikle paslanmaz çeliklerde iyi sonuç verir. Çift kesim ağzı sayesinde kesim kalitesini ve adedini yükseltip kesici takım ömrünü %20 oranında artırır.

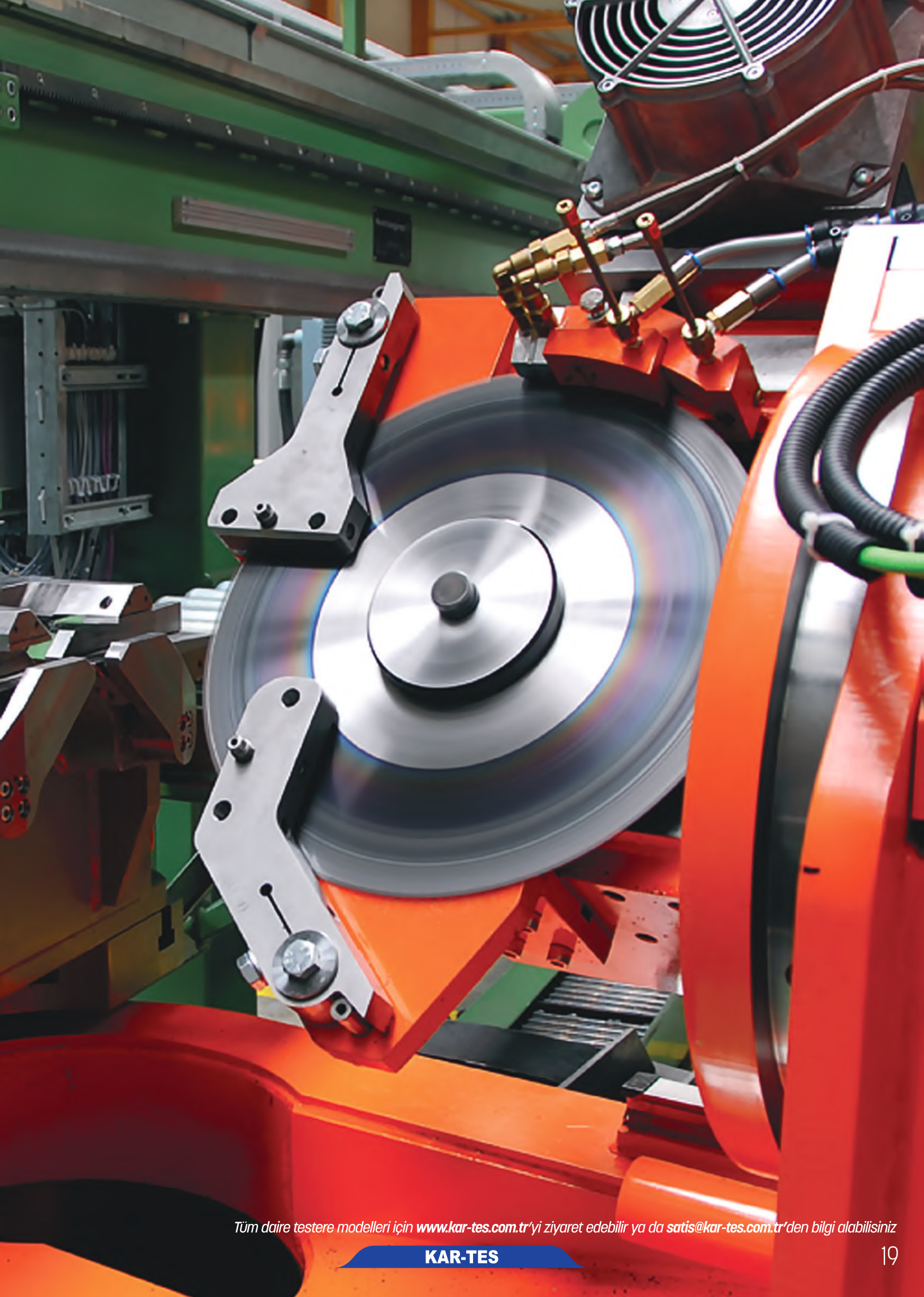
BORU VE PROFİL MALZEME İÇİN									
Profil Kalınlığı s mm	TESTERE HATVESİ								
	2,5	3	4	5	6	8	10	12	
1	■								
1,5	■								
2		●	■	■					
3			●	■	■				
4			●	■	■				
5				●	■	■			
6				●	■	■			
8					●	■	■		
10						●	■	■	
12						●	■	■	

DOLU MALZEME İÇİN											
Profil Çapı mm	TESTERE HATVESİ										
	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16		
4	■	●									
6		●	■	●							
8			■	●	●						
10			■	●	●	●					
15			●	●	■	●	●				
20				●	■	●	●				
30				●	●	■	●	●	●		
40					●	●	■	●	●	●	
60						●	●	■	●	●	
80							●	●	■	●	
100								●	●	■	

**Doğru Hatve S>T**

ISIL İŞLEM

Doğru ve stabil bir ısıtma işlemi, yüksek hız çeliklerinin metalurjik ve teknolojik açıdan karakteristik özelliklerini belirlemede etkin bir rol oynamaktadır. Bu konuda Julia, sertleşme ve temperleme sürecini sürekli olarak izleyen, kalite ve istikrar için en yüksek standartları garanti eden yüksek teknolojiye sahip bilgisayar destekli ekipmanlar kullanmaktadır.



Tüm daire testere modelleri için www.kar-tes.com.tr'yi ziyaret edebilir ya da satis@kar-tes.com.tr'den bilgi alabilirsiniz

KAR-TES