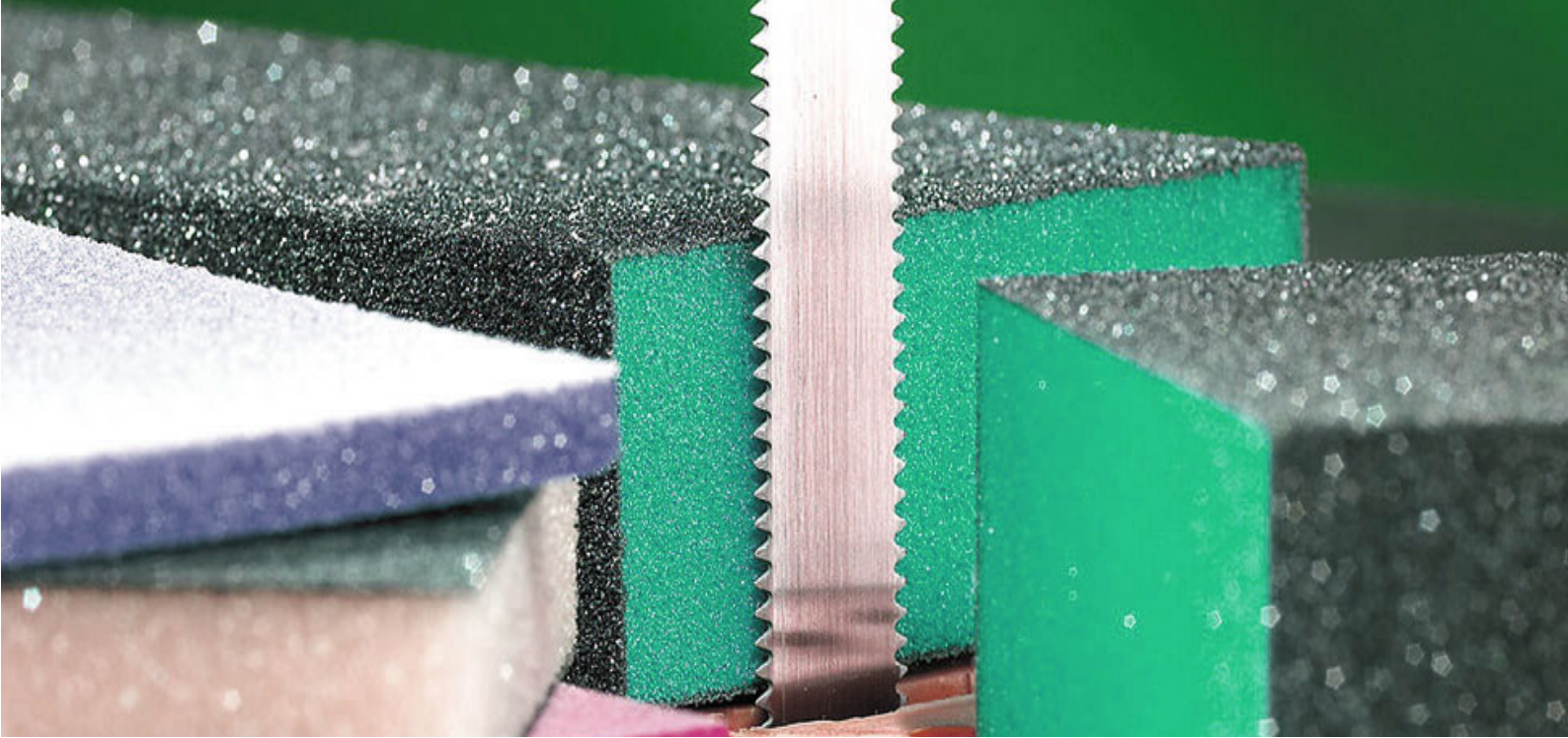
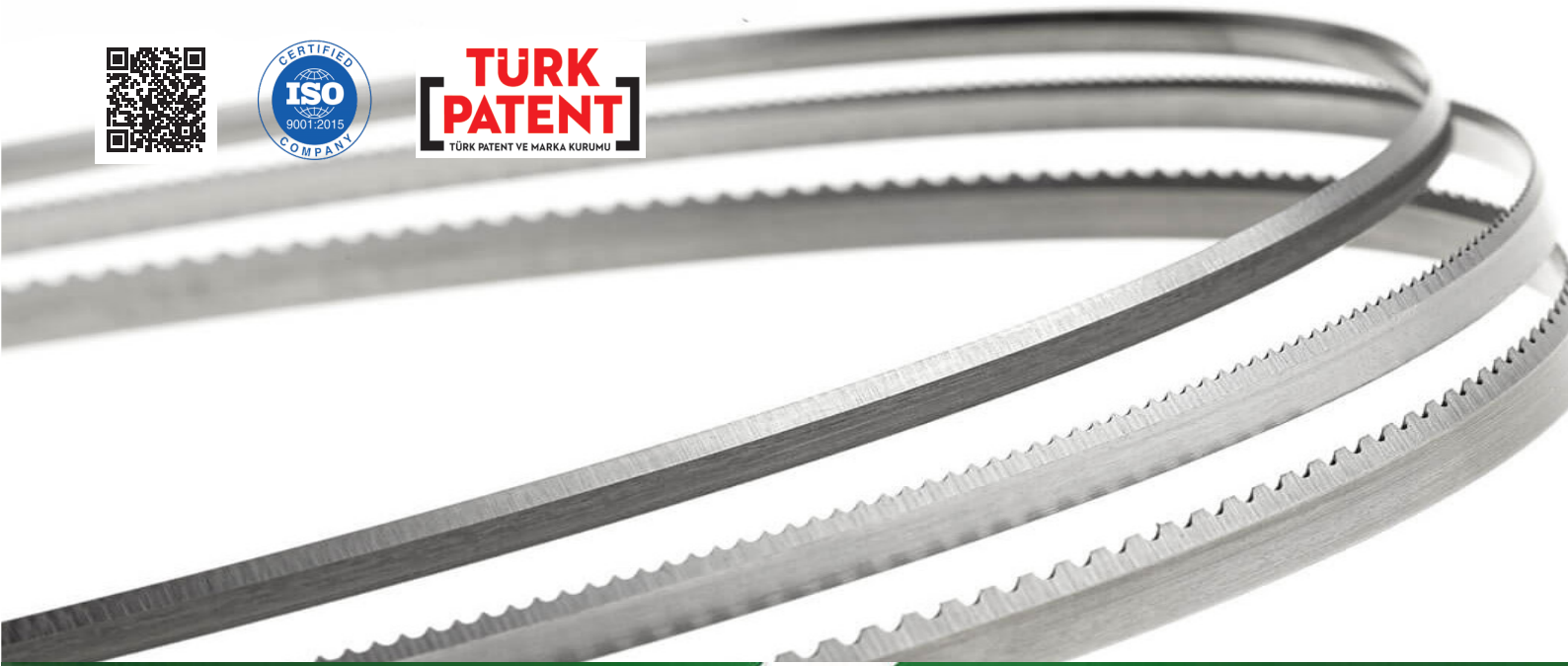
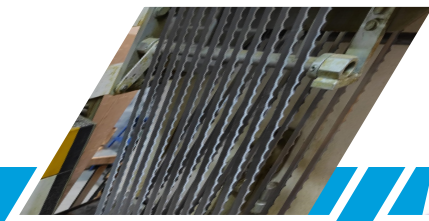




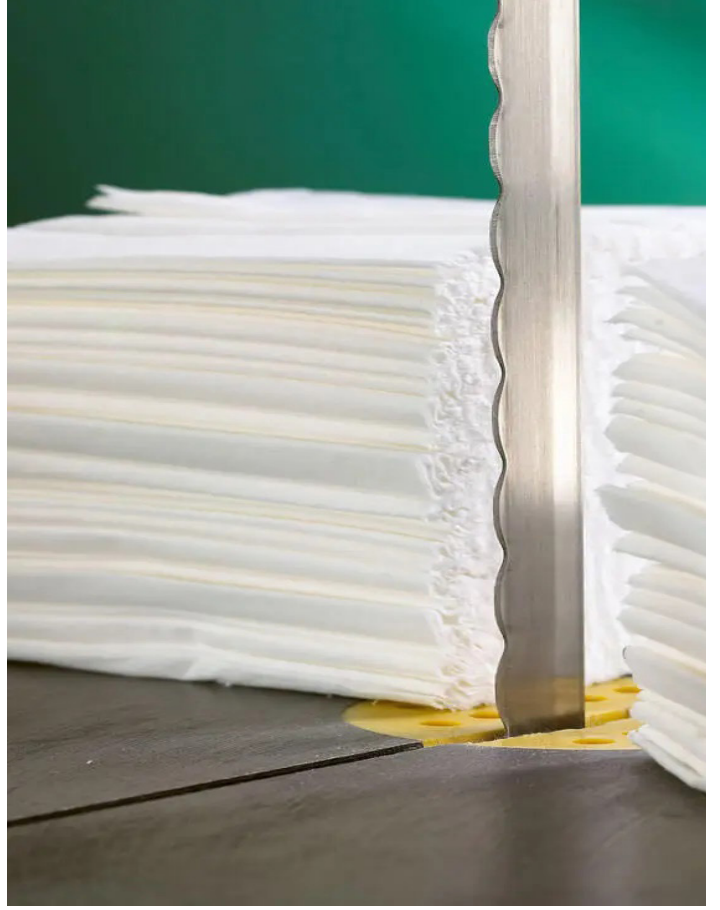
we//ershaus
Maschinemesser



Wellershaus Machine Parts Manufacturing and Industry Co. means consistent quality, fast delivery and first-class customer service.

Our company started the production in Düzce, Turkey in 2017. We produce band saws and saw blades for all kinds of band sawing machines used in enterprises including saws for wood, metal, textile, plastic, food, butcher, etc. The highest possible quality and reliability are among the priorities of our company. Wellershaus exports to 59 countries, and mainly to Germany. Turkey also is moving towards becoming one of the leading manufacturers of thin band saw blades. We are manufacturing highest quality UDDEHOLM wooden strip steel of Swedish origin and the best German special steel. Thanks to our modern machines, we can produce the products ordered and also special orders according to customer demands. All employees have many years of experience in band saw production and are experts in their fields.

Visit our wellershaus.com.tr website to find the standard dimensions of all the saws produced by Wellershaus Machinery Co. You can also contact the sales team directly via e-mail, phone or fax and place your order for special sizes. Access our product catalog as PDF and Zip on the website to get more information.



Wellershaus Makina Aksanı İmalat Ve Sanayi A.Ş. tutarlı kaliteli, hızlı teslimat ve birinci sınıf müşteri hizmetleri anlamına gelir.

Wellershaus Makina Aksanı İmalat Ve Sanayi A.Ş. olarak Düzce'de 2017 yılında üretime başlayan firmamız; ahşap, metal, tekstil, plastik, gıda ve kasap vb. işletmelerde kullanılan şerit testere bıçaklarını üretmektedir. Her çeşit şerit testere makinalarına uygun ölçü ve ebatlarda şerit testere ve hızar bıçağı üretimi yapılmaktadır.

Mümkün olan en yüksek kalite ve güvenilirlik, şirketimizin öncelikli hedeflerindendir. Wellershaus, Almanya başta olmak üzere 59 ülkeye ihracat yapmakla birlikte; Türkiye'de de ince şerit testere bıçaklarının önde gelen üreticilerinden olma yolunda ilerlemektedir. İnce şerit testere bıçaklarımızı; yüksek kaliteli İsveç Menşeli UDDEHOLM ahşap şerit çeliğinden ve en iyi Alman özel çeliğinden imal etmekteyiz. Modern makinelerimiz sayesinde sipariş verdiğiniz ürünleri ve talebinize uygun özel siparişleri de üretebilmekteyiz. Tüm çalışanlar, şerit testere üretiminde yılların deneyimine sahip ve alanında uzman kişilerdir. wellershaus.com.tr web sitesimizi ziyaret ederek, doğrudan Wellershaus Makina Aksanı İmalat Ve Sanayi A.Ş.'nin üretmekte olduğu tüm testerelerin standart ölçülerini bulabilirsiniz. Ayrıca satış ekibi ile doğrudan e-posta, telefon yoluyla iletişim kurabilir özel ölçülerde siparişinizi verebilirsiniz. Web sitesinde PDF ve Zip gibi daha fazla bilgi içeren ürün kataloğumuza erişim sağlayabilirsiniz.



STATUS OF THE MACHINE

- Never shake the machine during operation.
- Machine bearings are not checked. (May be worn or broken)
- Check flywheel shafts. (May be worn or broken)
- Check flywheels (Balance or flywheel faces may be worn)
- Machine wedges should be checked. Corrupt ones are not corrected.
- Machine belt tension is not controlled.
- Bearings must be greased at least every 15 days, depending on the season and operating condition.

GRINDING CONDITION

- Make sure that the sharpening stone is of high quality.
- Choose 60 grits for wide saws and 80 grits for narrow.
- Do not choose hard stones because of their long life. Hard stones burn the saw teeth which causes them lose hardness and steel.
- Press the stone at once to prevent the saw tips and bottoms from burning.
- Do not drop sharp and angular teeth while sharpening. It gives them an oval shape.
- Correct the stone face which deteriorates with time.
- Determine the steepness of the stone according to the type of wood you will cut.
- Always remove any possible jolts from the grinding machine.

SAW STATUS

- When selecting a saw, you should act according to the type of tree to be cut.
- Saw width should be considered according to machine size. Small machines should be narrow, big ones should be wide.
- Saw tooth distance should be determined according to the type of wood cut. Hard wood is common, soft wood is rarely selected
- Saw selection is made according to season and climate. Soft in cold areas and hard is selected in other temperate zones
- Saw tooth depth is adjusted according to the type of tree cut. For hard wood it is less than 1/2 of the tooth distance and 1/2 for soft wood.

USING

- Do not overstretch the saw when it is installed in the machine. If the taut saw does not have any stretching, it will surely crack. Check the saw cross. Cross according to the tree you will be cutting.
- Remove sawdust adhering to saws and flywheels during operation with a scraper
- Lubricate the saw and flywheel frequently with a diesel-oil mixture. Mix the oil to the diesel 1/20 ratio.
- For the first sharpening of the saw, the cutting time is extended by 15 minutes for the following sharpening and do not exceed 120 minutes.

BAND SAW SELECTION

The following points should be considered when selecting a band saw.

Length, width, thickness, Tooth shape, tooth pitch, chip angle and cutting direction of the band saw are the issues that need to be considered when purchasing the band saw. The thickness of the saw is determined according to the diameter of the flywheel. The thickness of a saw plays a role in the durability of the band saw and the degree of accuracy in the cut. The thin band saw is more resistant to curl on the flywheel and works for a long time, but on the other hand tends to deteriorate more quickly. The width of the band saw depends on the width of the flywheel. The maximum band saw width is calculated taking into account the flywheel plus a tooth height of 3-5 mm. Depending on the condition of the mill, the width of the band saw can be sharpened until one third of the original width remains. However, as the band saw will remain narrow according to the flywheel width, cracks will occur in the band saw. Therefore, this strip should no longer be used.

Tooth shape and Tooth Pitch

If the band saw width is large, the thread form NS and the thread depth should be 30% of the thread pitch. The Tooth shape NS is suitable for cutting all kinds of logs. For the cutting of small logs, it is recommended to use band saws with Tooth shape SB.

MAKİNENİN DURUMU

- Makina çalışma esnasında kesinlikle sarsılmamalıdır.
- Makina rulmanları kontrol edilmedir. (Aşınmış veya bozulmuş olabilir)
- Volant milleri kontrol edilmeli. (Aşınmış veya bozulmuş olabilir)
- Volantlar kontrol edilmeli (Balans veya volant yüzleri aşınmış olabilir)
- Makina takozları kontrol edilmeli. Bozulanlar düzeltilmelidir.
- Makina kayış gerginliği kontrol edilmedir.
- Mevsimi ve çalışma durumuna göre en az 15 gün ara ile rulmanların greslenmesi gerekir.

BİLEME DURUMU

- Bileme taşının kaliteli olmasına özen gösteriniz.
- Geniş testerede 60, darlarda ise 80 kum taş tercih ediniz.
- Uzun ömürlü olacağı hesabıyla sert taşları tercih etmeyiniz. Çünkü sert taşların testere dişlerini yakarak çelik evsafını kaybettirirler.
- Taşı birden bastırarak testere uçları ve diplerinin yanmasını önleyiniz.
- Bilerken diş diplerinin keskin ve köşeli bırakmayıp, oval bir şekil veriniz.
- Zamanla bozulan taş yüzünü, mutlaka düzeltme taşıyla düzeltiniz.
- Diş dikliğini taştan, keseceğiniz malzeme cinsine göre tayin ediniz.
- Bileme makinasındaki muhtemel sarsıntıyı mutlaka gidiriniz.

BİÇAK DURUMU

- Bıçak seçerken kesilecek malzeme cinsine göre hareket edilmeli.
- Makina büyüklüğüne göre testere genişliği göz önünde tutulmalı. Küçük makinalarda dar, büyüklerde geniş olmalı.
- Testere diş mesafesi kesilen ağaç cinsine göre tayin edilmeli. Sert ağaçla sık, yumuşak ağaçta seyrek diş seçilir.
- Mevsime ve iklime göre testere seçimi yapılır. (soğuk bölgelerde yumuşak, ılıman bölgelerde sert kalitede testere seçilir.)
- Testere diş derinliği kesilen ağacın cinsine göre ayarlanır. Sert ağaçta diş mesafesinin 1/2 kadar, yumuşak ağaçta ise 1/2'si kadar olmalıdır.

KULLANIRKEN

- Testere makinaya takılırken haddinden fazla germeyiniz. Fazla gerilen testerenin esneme payı kalmayacağından mutlaka çatlama yapacaktır. Testere çaprazını kontrol ediniz. Kesim yapacağınız malzemeye göre çapraz veriniz.
- Çalışma esnasında testere ve volantalara yapışan talaşı bir sistre ile temizleyiniz
- Testere ve volanti sık sık mazot-yağ karışımıyla yağlayınız. Mazota 1/20 oranında yağ karıştırın.
- Yeni alınan testere ilk bilemede 15 dakika müteakip bilemelerde ise kesim süresini 15 dakika uzatılır ve sonuçta tam randımanına ulaşıldığında kesim süresini kesinlikle 120 dakikayı aşmayınız.
- Kör bir testereye kesinlikle iş yaptırmayınız. İşiniz bittiğinde testereyi mutlaka gevşetiniz.

Malzemeyi testereye sürerken tatlı ve kesim durumuna göre sürtünüz. Testereyi fazla zorlamayınız.

ŞERİT TESTERE SEÇİMİ

Şerit testerenin seçiminde aşağıdaki hususlara dikkat edilmesi gerekmektedir.

Şerit testerenin boyu, genişliği, kalınlığı, diş formu, diş hatvesi, talaş açısı ve kesim yönü şerit testere alımında dikkat edilmesi gereken hususlardandır. Testerenin kalınlığı volantin çapına göre tespit edilir. Bir testerenin kalınlığı, şerit testerenin dayanıklı olmasında ve kesimdeki doğruluk derecesinde rol oynar. İnce şerit testere, volant üzerinde kıvrılmaya daha dayanıklıdır ve uzun zaman çalışır, fakat diğer taraftan da daha çabuk bozulmaya eğilimlidir. Şerit testerenin genişliği volantin genişliğine bağlıdır. Maksimum şerit testere genişliği volant artı 3-5 mm diş yüksekliği dikkate alınarak hesaplanır. Şerit testerenin genişliği işletmenin durumuna göre, orijinal genişliğinden üçte biri kalana kadar bilebilir. Fakat sonunda şerit testere volant genişlik ölçüsüne göre dar kalacağından şerit testerede çatlamalar meydana gelecektir. Bu sebeple artık bu şeridin kullanılmaması gerekmektedir.

DİŞ FORMU VE DİŞ HATVESİ

Şerit testere genişliğinin büyük olması durumunda diş formu NS ve diş derinliği diş hatvesinin % 30'u olmalıdır. Diş formu NS her türlü tomruğun kesimine uygundur. Küçük çaplı tomrukların kesiminde ise, diş formu SB olan şerit testere kullanılması tavsiye olunur.

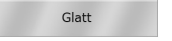


**BAND KNIVES SMOOTH
QUALITY BY BMG-800**

For processing hard textiles and plastics
Design: smooth cutting edge, simple bevel
Tooth shape: smooth blade

**ŞERİT BİÇAK DIŞSİZ BİÇAK
KALİTE BY BMG-800**

Tekstil ve Sünger kesimleri için
Tek Taraf Bilenmiş
Diş Formu: Düz Bıçak



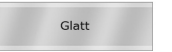
Dimensions / Ölçüler	Strip Thickness / Şerit Kalınlığı(mm)			
Strip Width / Şerit Genişliği (mm)	0,45	0,60	0,75	0,80
10	X	X		
12	X			
15	X	X		
20	X	X		
25	X	X		
30	X	X	X	X
35		X		
40				X
50		X		X

**BAND KNIVES SMOOTH
QUALITY BY BMG-800**

For processing hard textiles and plastics
Design: two smooth edges, double chamfer
Tooth shape: smooth blade

**ŞERİT BİÇAK DIŞSİZ BİÇAK
KALİTE BY BMG2-800**

Tekstil ve Sünger kesimleri için
Çift Taraf Bilenmiş
Diş Formu: Düz Bıçak



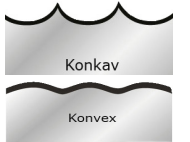
Dimensions / Ölçüler	Strip Thickness / Şerit Kalınlığı(mm)			
Strip Width / Şerit Genişliği (mm)	0,45	0,60	0,75	0,80
10	X	X		
12	X			
15	X	X		
20	X	X		
25	X	X		
30	X	X	X	X
35		X		
40				X
50		X		X

**BAND KNIVES CONVEX / CONCAVE
QUALITY BY KK-800 / BY KV-800**

For processing hard textiles and linings
Design: serrated edge, serrated edge, double bevel
Tooth shape: Convex / Concave

**ŞERİT BİÇAK DALGALI & SİVRİ DIŞLI
KALİTE BY KK-800 / BY KV-800**

Tekstil ve Sünger kesimleri için
Tek Taraf Diş açılmış , Bilenmiş
Diş Formu : Diş Bükey / İç Bükey

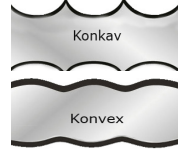


Dimensions / Ölçüler		Tooth Distance / Diş Aralığı (mm)			
Strip Width / Şerit Genişliği (mm)	Strip Thickness / Şerit Kalınlığı(mm)	Konkav		Konvex	
		12	14	12	14
10	0,45/0,60	X		X	
12	0,45	X	X	X	X
15	0,45/0,60		X		X
20	0,45/0,60		X		X
25	0,45/0,60		X		X
30	0,45/0,60		X		X



BAND KNIVES CONVEX / CONCAVE
QUALITY BY KK4-800 / BY KV4-800
 For processing hard textiles and linings
 Design: Two serrated blades, double bevel
 Tooth shape: Convex / Concave

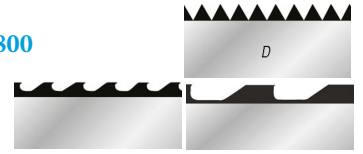
ŞERİT BİÇAK DALGALI & SİVRİ DIŞLI
KALİTE BY KK4-800 / BY KV4-800
 Tekstil ve Sünger kesimleri için
 Çift Taraf Diş açılmış , Bilenmiş
 Diş Formu : Dış Bükey / İç Bükey



Dimensions / Ölçüler		Tooth Range / Diş Aralığı (mm)			
Strip Width / Şerit Genişliği (mm)	Strip Thickness / Şerit Kalınlığı(mm)	Konkav		Konvex	
		12	14	12	14
10	0,45/0,60	X		X	
12	0,45	X	X	X	X
15	0,45/0,60		X		X
20	0,45/0,60		X		X
25	0,45/0,60		X		X
30	0,45/0,60		X		X

BAND KNIVES PYRAMID TOOTH / STYROFOAM
QUALITY BY BMD-800 / BY BML-800
 For processing hard textiles and linings
 Design: serrated cutting, double bevel
 Tooth shape: Foam tooth / Pyramid tooth

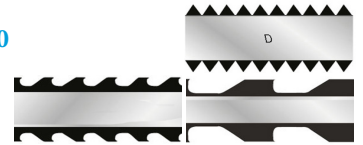
ŞERİT BİÇAK ÇATI DIŞLI
KALİTE BY BMD-800 / BY BML-800
 Strafor ve Sünger kesimleri için
 Tek Taraf Diş açılmış , Bilenmiş
 Diş Formu : Çatı Diş



Dimensions / Ölçüler		Tooth Distance / Diş Aralığı (mm)								
Strip Width / Şerit Genişliği (mm)	Strip Thickness / Şerit Kalınlığı(mm)	Dach Zahn						Schaumstoff Zahn		
		1,5	2	2,5	2,8	3	3,5	3x3	6x6	9x9
6	0,45	X	X							
8	0,45	X	X					X		
10	0,45	X	X	X	X	X		X		
12	0,45	X	X	X	X	X	X	X	X	
15	0,45	X	X	X	X	X	X	X	X	X
20	0,45	X	X	X	X	X	X	X	X	X
25	0,45	X	X	X	X	X	X	X	X	X
30	0,45	X	X	X	X	X	X	X	X	X

BAND KNIVES PYRAMID TOOTH / STYROFOAM
QUALITY BY BMD-800 / BY BML-800
 For processing hard textiles and linings
 Design: serrated edge, double bevel
 Tooth shape: Foam tooth / Pyramid tooth

ŞERİT BİÇAK ÇATI DIŞLI
KALİTE BY BMD-800 / BY BML-800
 Strafor ve Sünger kesimleri için
 Çift Taraf Diş açılmış , Bilenmiş
 Diş Formu : Çatı Diş



Dimensions / Ölçüler		Tooth Distance / Diş Aralığı (mm)								
Strip Width / Şerit Genişliği (mm)	Strip Thickness / Şerit Kalınlığı(mm)	Dach Zahn						Schaumstoff Zahn		
		1,5	2	2,5	2,8	3	3,5	3x3	6x6	9x9
6	0,45	X	X	X						
8	0,45	X	X	X				X		
10	0,45	X	X	X	X	X		X		
12	0,45	X	X	X	X	X	X	X	X	
15	0,45	X	X	X	X	X	X	X	X	X
20	0,45	X	X	X	X	X	X	X	X	X
25	0,45	X	X	X	X	X	X	X	X	X
30	0,45	X	X	X	X	X	X	X	X	X

*All units in millimeters (mm) / Tüm birimler milimetre cinsinden (mm)



w**ershaus**
Maschinemesser

DAkkS
Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-ZM-18949-01-00



T.C.
TÜRK PATENT ve MARKA KURUMU
MARKA TESCİL BELGESİ

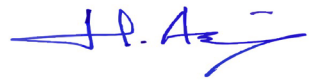
Marka No : 2018 66979 - Ticaret - Hizmet

wel/ershaus
Maschinenmesser

Marka Sahibi : Wellershaus Makina Aksamı İmalat ve San. A.Ş.
TÜRKİYE CUMHURİYETİ
Kumluca Mah. Hafız Sokak No:2 Kaynaşlı Mustafa Emine Durna Camii Karşısı
Kaynaşlı Düzce
Emtiası : 07 , 08 , 35
İlişiktir.



İşbu Marka 18/07/2018 tarihinden itibaren ON YIL süreyle
04/01/2019 tarihinde tescil edilmiştir.



Prof. Dr. Habip ASAN
Türk Patent ve Marka
Kurumu Başkanı

TÜRK
PATENT
TÜRK PATENT VE MARKA KURUMU

wellershaus

Maschinemesser

Wellershaus Makina Aksanı İmalat ve San. A.Ş.

Muncurlu mücavir Mevki 11330 Sk. No: 11, 81100
Merkez/Düzce / TÜRKİYE

Tel +90 552 322 0048

bilgi@wellershaus.com.tr
www.wellershaus.com.tr

