



## DİA KESİCİ TAKIMLARI



## HAKKIMIZDA



Firmamız, 1992 yılında dik freze ve el freze bıçaklarının üretimi ve bilemelerini yapmak amacıyla İzmir'de kurulmuştur. Kurulduğu günden bu yana profesyonelliği ve çalışma azmi ile firmamız her geçen gün kalitesini artırarak kendini geliştirmiştir.

Son yıllarda, Ahşap, PVC doğrama ve Alüminyum bıçaklarından oluşan ürün çeşitlerimize Elmas Uçlu Daire Testere, Şerit ve Stellite Testere, Karbür Freze Bıçakları ve Dia Kesici Takımları da eklemiş olup, bütün kesici takımların üretimini yapabilen Türkiye'nin önde gelen bir firması haline gelmiş bulunmaktayız.

Günümüzde Türkiye pazarında önemli yere sahip firmalarla çalışmakta olup, bunun gururunu yaşamaktayız. Yurt içi pazarı hakkında bilgi ve deneyime sahip çalışanlarımızla, yurt dışı pazarında da tanınmış, güvenilir bir kimliğe sahip olmayı ve kendimizi kabul ettirmeyi en önemli hedefimiz olarak görmekteyiz.

## ABOUT US



Our company has been founded for the production and grinding of upright milling cutters and hand milling cutters in İzmir in 1992. Up from beginning of its establishment day, because of its professionalism and firm intention, the company grows up without lowering its' quality.

For the last years, we added some new products these are T.C.T. Saw Blades, Bandsaw and Stellite, Carbide Cutting Tools and PCD Cutting tools into our product range that is included woodworking tools, PVC Profile Cutters and Aluminium Cutting Tools. Therefore we became a leading cutting tools producer company in Turkey.

Today, we have an important domestic market share consist of giant clients which we can give proudly as reference list. We also aim to continue these efforts abroad and increase the efforts day by day. According our domestic market knowledge and experienced staff, we are also continuing to work very speedy to become a reliable and reputable brand in international market.

## О КОМПАНИИ



Наша компания была создана в 1992 году в г. Измир и занималась производством простых режущих инструментов для плотников и их заточкой.

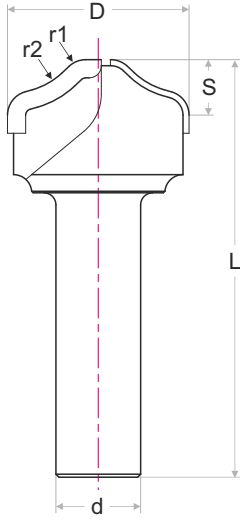
За прошедшее время мы прошли долгий путь развития от маленького цеха до полноценного промышленного завода.

На сегодняшний день мы производим фрезы для обработки окон и дверей из ПВХ и алюминиевых профилей. Фрезы, используемые в обработке древесины; круглые пилы для резки алюминия, ПВХ, древесины; ленточные пилы по дереву; твердосплавные концевые фрезы; фрезы с алмазными наконечниками и многое другое.

Таким образом, компания является одним из самых крупных производителей режущего инструмента в Турции.

Основными клиентами нашей компании являются большие и уважаемые производители мебели и фурнитуры.

Цель нашей компании – расширение рынков за рубежом и поддержание традиций заложенных основателями компании, а это – качество и добросовестность.



### BD 1001 - KAPAK YÜZEY PROFİLİ

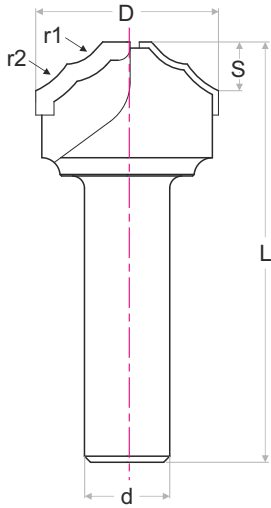
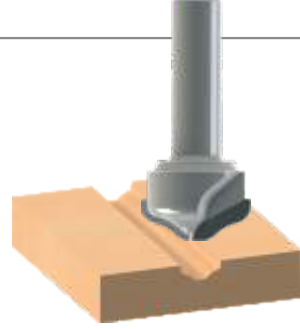
KOD	D	d	S	r1	r2	L	Z
BD 1001	30	14-20	9	4	12	70	2

#### TEKNİK BİLGİLER

**Kullanım Yeri:**  
Kapağa yüzey profillerinin oluşturulması

**Kullanıldığı Makina:**  
CNC

**Teknik Bilgi:**  
Tasarım Z:2 olarak yapılmış olup, uzun süreli performans elde edilmektedir.



### BD 1002 - KAPAK YÜZEY PROFİLİ

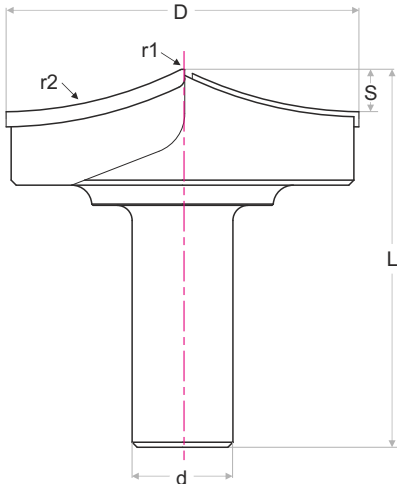
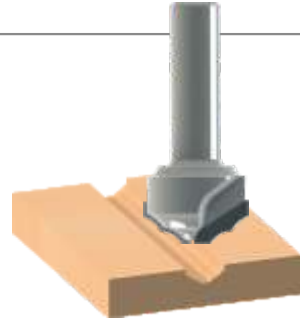
KOD	D	d	S	r1	r2	L	Z
BD 1002	30	14-20	8	6	12	70	2

#### TEKNİK BİLGİLER

**Kullanım Yeri:**  
Kapağa yüzey profillerinin oluşturulması

**Kullanıldığı Makina:**  
CNC

**Teknik Bilgi:**  
Tasarım Z:2 olarak yapılmış olup, uzun süreli performans elde edilmektedir.



### BD 1003 - KAPAK YÜZEY PROFİLİ

KOD	D	d	S	r1	r2	L	Z
BD 1003	70	20	8	1	80	75	2

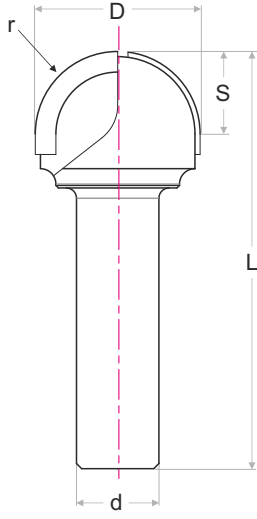
#### TEKNİK BİLGİLER

**Kullanım Yeri:**  
Kapağa yüzey profillerinin oluşturulması

**Kullanıldığı Makina:**  
CNC

**Teknik Bilgi:**  
Tasarım Z:2 olarak yapılmış olup, uzun süreli performans elde edilmektedir.





### BD 1004 - KAPAK YÜZEY PROFİLİ

KOD	D	d	S	r	L	Z
BD 1004-01	20	16	10	10	70	2
BD 1004-02	24	16	12	12	75	2
BD 1004-03	28	16	14	14	75	2
BD 1004-04	32	16	16	16	80	2
BD 1004-05	36	16	18	18	80	2
BD 1004-06	40	16	20	20	85	2

#### TEKNİK BİLGİLER

**Kullanım Yeri:**

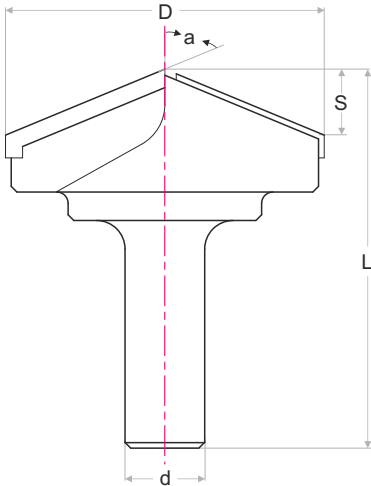
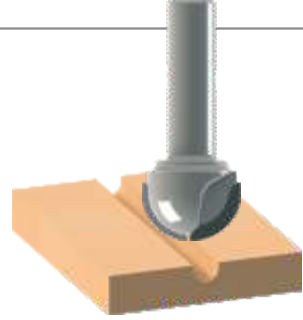
Kapağa yüzey profillerinin oluşturulması

**Kullanıldığı Makina:**

CNC

**Teknik Bilgi:**

Tasarım Z:2 olarak yapılmış olup, uzun süreli performans elde edilmektedir.



### BD 1005 - KAPAK YÜZEY PROFİLİ

KOD	D	d	S	a	L	Z
BD 1005	56	20	11,5	68	70	2

#### TEKNİK BİLGİLER

**Kullanım Yeri:**

Kapağa yüzey profillerinin oluşturulması

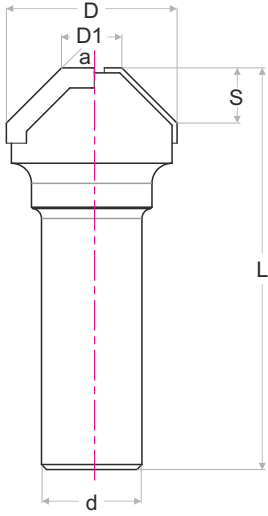
**Kullanıldığı Makina:**

CNC

**Teknik Bilgi:**

Tasarım Z:2 olarak yapılmış olup, uzun süreli performans elde edilmektedir.





### BD 1006 - KAPAK YÜZEY PROFİLİ

KOD	D	D1	d	S	a	L	Z
BD 1006	34	12	20	11	45	80	2

#### TEKNİK BİLGİLER

**Kullanım Yeri:**

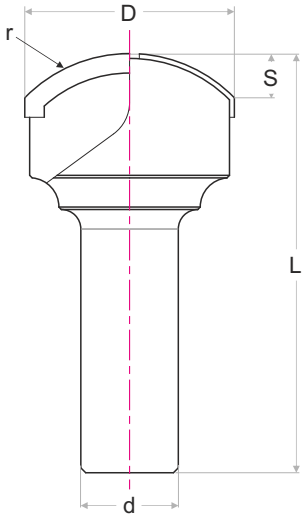
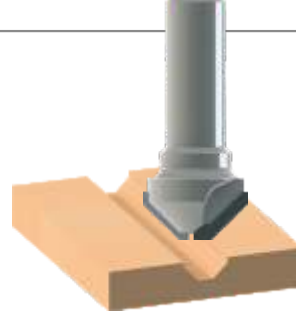
Kapağa yüzey profillerinin oluşturulması

**Kullanıldığı Makina:**

CNC

**Teknik Bilgi:**

Tasarım Z:2 olarak yapılmış olup, uzun süreli performans elde edilmektedir.



### BD 1007 - KAPAK YÜZEY PROFİLİ

KOD	D	d	S	r	L	Z
BD 1007	43	20	9	30	85	2

#### TEKNİK BİLGİLER

**Kullanım Yeri:**

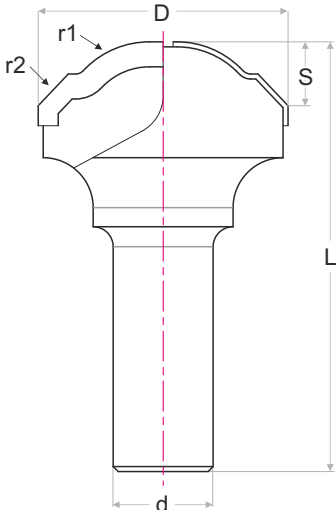
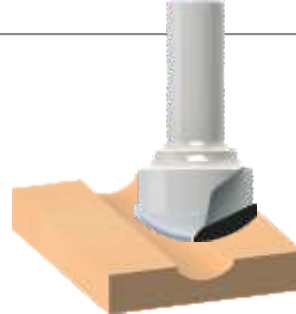
Kapağa yüzey profillerinin oluşturulması

**Kullanıldığı Makina:**

CNC

**Teknik Bilgi:**

Tasarım Z:2 olarak yapılmış olup, uzun süreli performans elde edilmektedir.



### BD 1008 - KAPAK YÜZEY PROFİLİ

KOD	D	d	S	r1	r2	L	Z
BD 1008	50	20	12,5	18	2	85	2

#### TEKNİK BİLGİLER

**Kullanım Yeri:**

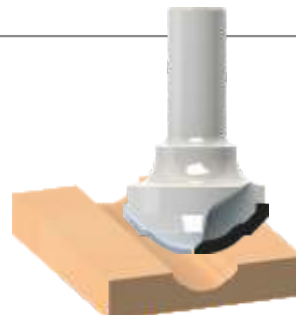
Kapağa yüzey profillerinin oluşturulması

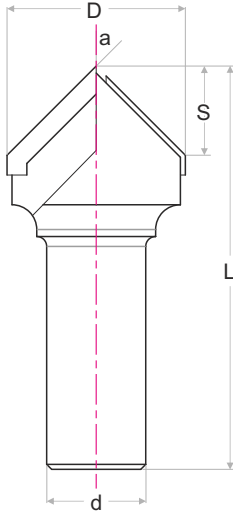
**Kullanıldığı Makina:**

CNC

**Teknik Bilgi:**

Tasarım Z:2 olarak yapılmış olup, uzun süreli performans elde edilmektedir.





### BD 1009 - KAPAK YÜZEY PROFİLİ

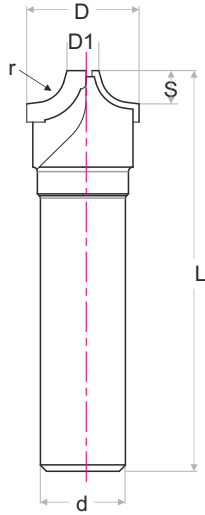
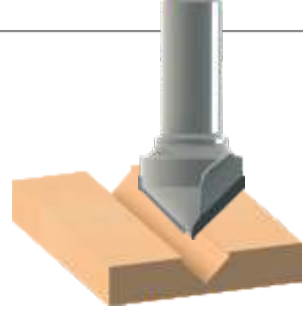
KOD	D	d	S	a	L	Z
BD 1009	36	20	18	45	80	2

#### TEKNİK BİLGİLER

**Kullanım Yeri:**  
Kapağa yüzey profillerinin oluşturulması

**Kullanıldığı Makina:**  
CNC

**Teknik Bilgi:**  
Tasarım Z:2 olarak yapılmış olup, uzun süreli performans elde edilmektedir.



### BD 1010 - KAPAK YÜZEY PROFİLİ

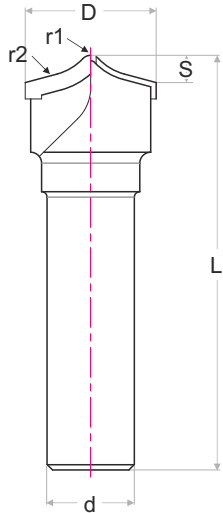
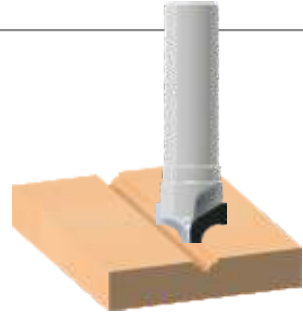
KOD	D	D1	d	S	r	L	Z
BD 1010	18,5	5	14	5,5	5	65	2

#### TEKNİK BİLGİLER

**Kullanım Yeri:**  
Kapağa yüzey profillerinin oluşturulması

**Kullanıldığı Makina:**  
CNC

**Teknik Bilgi:**  
Tasarım Z:2 olarak yapılmış olup, uzun süreli performans elde edilmektedir.



### BD 1011 - KAPAK YÜZEY PROFİLİ

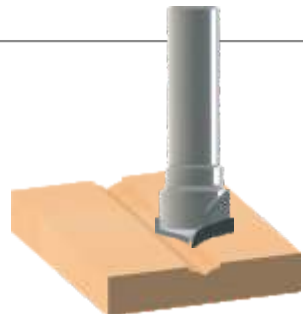
KOD	D	d	S	r1	r2	L	Z
BD 1011	24	16	5	2	10	75	2

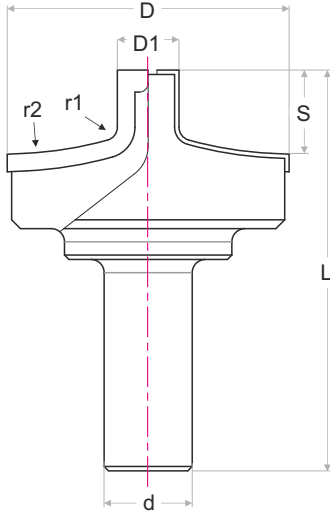
#### TEKNİK BİLGİLER

**Kullanım Yeri:**  
Kapağa yüzey profillerinin oluşturulması

**Kullanıldığı Makina:**  
CNC

**Teknik Bilgi:**  
Tasarım Z:2 olarak yapılmış olup, uzun süreli performans elde edilmektedir.





### BD 2001 - KAPAK EBATLAMA

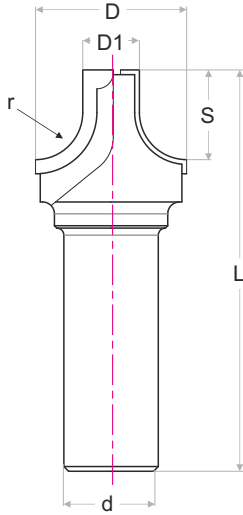
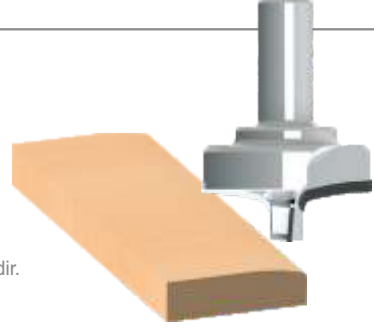
KOD	D	D1	d	S	r1	r2	L	Z
BD 2001	64	14	20	19	3	85	90	2+2

#### TEKNİK BİLGİLER

**Kullanım Yeri:**  
Panel ebatlama ve radyuslu kapak kesimlerinin yapılması

**Kullanıldığı Makina:**  
CNC

**Teknik Bilgi:**  
Tasarım Z:2 olarak yapılmış olup, uzun süreli performans elde edilmektedir.



### BD 2002 - KAPAK EBATLAMA

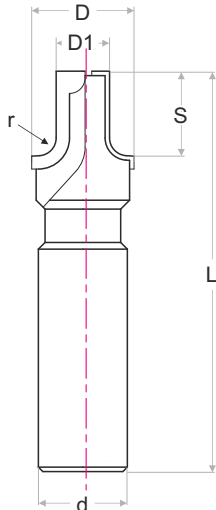
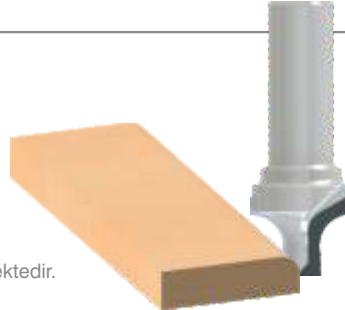
KOD	D	D1	d	S	r	L	Z
BD 2002	32	12	20	19	10	85	2

#### TEKNİK BİLGİLER

**Kullanım Yeri:**  
Panel ebatlama ve radyuslu kapak kesimlerinin yapılması

**Kullanıldığı Makina:**  
CNC

**Teknik Bilgi:**  
Tasarım Z:2 olarak yapılmış olup, uzun süreli performans elde edilmektedir.



### BD 2003 - KAPAK EBATLAMA

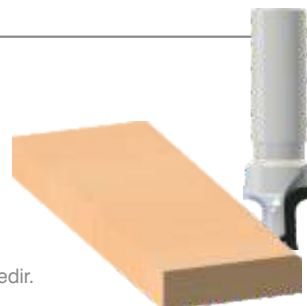
KOD	D	D1	d	S	r	L	Z
BD 2003-01	21	12	20	19	3	90	2
BD 2003-02	23	12	20	19	4	90	2
BD 2003-03	25	12	20	19	5	90	2
BD 2003-04	27	12	20	19	6	90	2

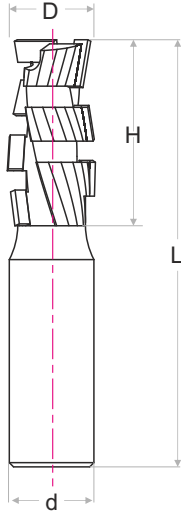
#### TEKNİK BİLGİLER

**Kullanım Yeri:**  
Panel ebatlama ve radyuslu kapak kesimlerinin yapılması

**Kullanıldığı Makina:**  
CNC

**Teknik Bilgi:**  
Tasarım Z:2 olarak yapılmış olup, uzun süreli performans elde edilmektedir.





### BD 3001 - PARMAK FREZE

KOD	D	H	d	L	Z
BD 3001-01	12	25	10-12	75	1+1
BD 3001-02	12	38	10-12	85	1+1
BD 3001-03	14	25	14-16	75	1+1
BD 3001-04	14	35	14-16	85	1+1
BD 3001-05	16	26	16-18	80	1+1
BD 3001-06	16	36	16-18	90	1+1
BD 3001-07	18	25	18-20	80	1+1
BD 3001-08	18	35	18-20	90	1+1
BD 3001-09	18	44	18-20	100	1+1
BD 3001-10	20	26	18-20	80	1+1
BD 3001-11	20	35	18-20	90	1+1
BD 3001-12	20	44	18-20	100	1+1

#### TEKNİK BİLGİLER

##### Kullanım Yeri:

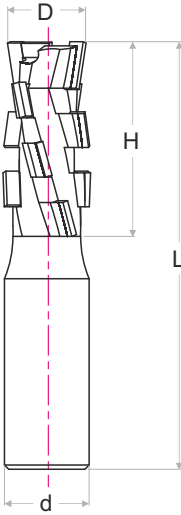
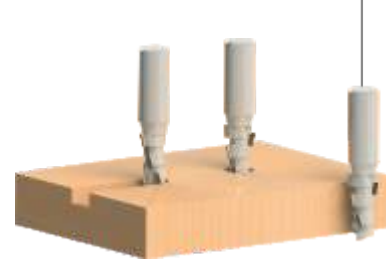
Oluk açma, ebatlama ve kapak kesimlerinin yapılması

##### Kullanıldığı Makina:

CNC

##### Teknik Bilgi:

Tasarım Z:1+1 olarak yapılmış olup, uzun süreli performans ve temiz yüzey elde edilmektedir.



### BD 3002 - PARMAK FREZE

KOD	D	H	d	L	Z
BD 3002-01	14	30	14-16	85	2+2
BD 3002-02	14	38	14-16	95	2+2
BD 3002-03	16	30	16-18	90	2+2
BD 3002-04	16	38	16-18	100	2+2
BD 3002-05	18	30	18-20	90	2+2
BD 3002-06	18	38	18-20	100	2+2
BD 3002-07	18	44	18-20	105	2+2
BD 3002-08	20	30	18-20	90	2+2
BD 3002-09	20	38	18-20	100	2+2
BD 3002-10	20	44	18-20	105	2+2
BD 3002-11	20	55	18-20	125	2+2

#### TEKNİK BİLGİLER

##### Kullanım Yeri:

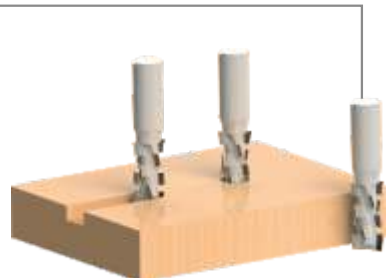
Oluk açma, ebatlama ve kapak kesimlerinin yapılması

##### Kullanıldığı Makina:

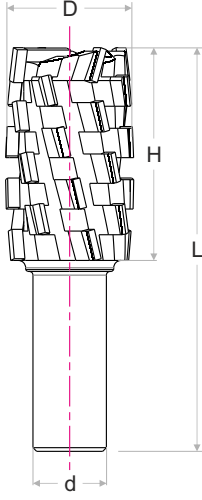
CNC

##### Teknik Bilgi:

Tasarım Z:2+2 olarak yapılmış olup, uzun süreli performans ve temiz yüzey elde edilmektedir.







### BD 3003 - KAPI EBATLAMA

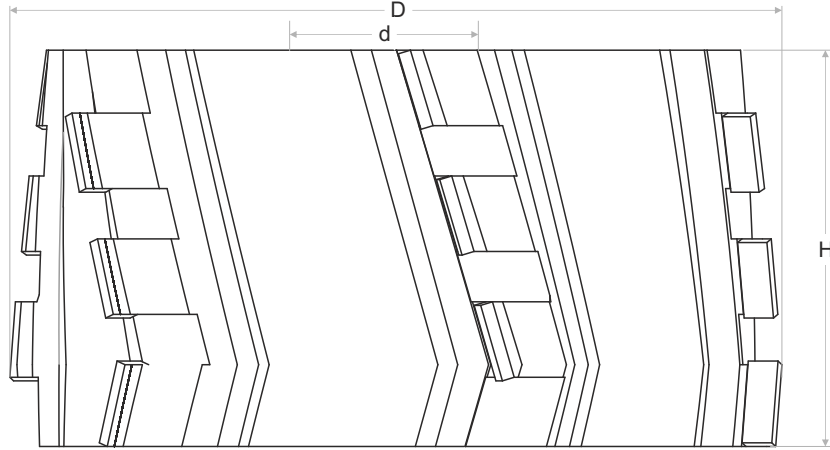
KOD	D	H	d	L	Z
BD 3003	35	56	20	110	4+4

#### TEKNİK BİLGİLER

**Kullanım Yeri:**  
Kapi ebatlamasının yapılmasında

**Kullanıldığı Makina:**  
CNC

**Teknik Bilgi:**  
Tasarım Z: 4+4 olarak yapılmış olup, uzun süreli performans ve temiz yüzey elde edilmektedir.



### BD 4001 - ÖN FREZELEME

KOD	D	H	d	Z
BD 4001-01	80	64	30	3+3
BD 4001-02	85	48	30	3+3
BD 4001-03	100	50	30	3+3
BD 4001-04	125	30	30	3+3
BD 4001-05	125	44	30	3+3
BD 4001-06	125	55	30	3+3
BD 4001-07	125	63	30	3+3

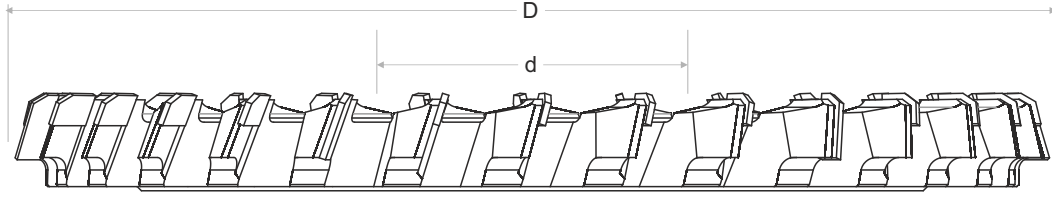
#### TEKNİK BİLGİLER

**Kullanım Yeri:**  
Kenar temizleme ve panel ebatlama işlerinin yapılması

**Kullanıldığı Makina:**  
Panel Ebatlama

**Teknik Bilgi:**  
Tasarım Z:3+3 olarak yapılmış olup, uzun süreli performans ve temiz yüzey elde edilmektedir.





## BD 5001 - HOGGER

KOD	D	d	Z
BD 5001	250	80	24+6

### TEKNİK BİLGİLER

**Kullanım Yeri:**

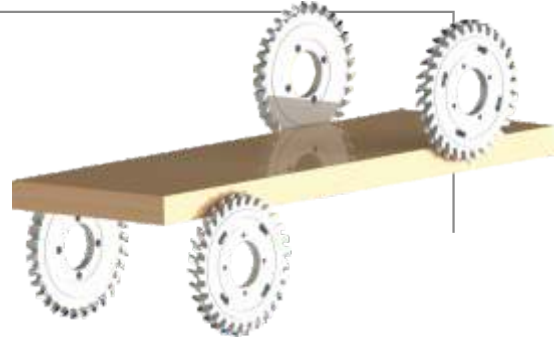
Kenar temizleme ve panel ebatlama işlerinin yapılması

**Kullanıldığı Makina:**

CNC Panel Ebatlama

**Teknik Bilgi:**

Tasarım Z:24+6 olarak yapılmış olup, uzun süreli performans ve temiz yüzey elde edilmektedir.



(!) Önceden haber vermeksizin ürün özelliklerinde değişiklik yapma hakkımız saklıdır.



**NOTLAR**

---

A series of horizontal dotted lines for writing notes.



İTOB Organize Sanayi Bölgesi 10023 Sk.  
No:11 Tekeli, Menderes / İZMİR

T: +90 232 799 02 23 - 24  
F: +90 232 799 02 91

bilteks@bilteksmakina.com.tr  
[www.bilteksmakina.com.tr](http://www.bilteksmakina.com.tr)

