

**NEK NERGİS**  
**DIAMOND TOOLS**

## **NERGIS & NEK COMPANIES**

### **NERGİS TİCARET & NEK ELMAS LTD.ŞTİ.**

Our sister companies Nergis and Nek Diamond Tools Ltd. are respectable and innovative companies in Diamond Tool industry.

Kardeş şirketlerimiz Nergis Ticaret ve Nek Elmas; elmaslı aletler imalat sektöründe saygı değer ve yenilikçi firmalar olarak yerini almıştır.

We have rich technology resources ,skilled workers,excellent equipments and workshop.

Tecrübeli ve eğitimli personelimiz,gelişmiş makina parkımız, zengin teknoloji kaynaklarımız ve sistematik üretim atölyemizle hizmet vermekteyiz

Our production life continuous with R&D works since 2000.

İmalatımız Ar-Ge ilkeleri doğrultusunda 2000 yılından bugüne değin sürmektedir.

Our main focus is customer satisfaction as a sign of this we provide country wide supply chain and efficiency providing consultancy services.

Ülkemiz genelinde, müşteri memnuniyeti ilkesiyle, yaygın bir danışmanlık ve servis hizmeti veriyoruz.

As a manufacturer ,we aim winnings not just for us but all together.

Bir üretici olarak amacımız yalnızca kendimiz için kazanç değil herkes için kazançtır.

Our goal is decreasing your costs and increasing your efficiency by providing highest quality products with most advantageous consultancy.

Ana hedefimiz; en kaliteli ürünler ve en avantajlı danışmanlık hizmetleriyle üretim maliyetlerinizi azaltıp verimliliğinizi arttırmaktır.

For our customers who want best quality way before competitors,we produce special products with high accuracy,we continuous R&D,we keep up with newest technology.

En kaliteli ve en farklıyı isteyen müşterilerimiz için ; yüksek hassasiyetteki özel ürünlerimiz, Ar-Ge çalışmalarımız, yeni teknolojiyi takip etme felsefemiz devam edecektir.

We are confidently proceeding in our mission of providing the highest contribution to Marble Industry.

Mermer sektörüne en yüksek katkıyı yapmak için çıktığımız bu yolda emin adımlarla ilerliyoruz.

As NERGİS COMPANY besides standard products we provide most efficient solutions for our customers who want special products and requests.We carry righteous pride of being the first called company by the creative marble manufacturers.

NERGİS TİCARET olarak standart ürünlerin yanında özel üretimler,özel istekler için mermer üreticilerimize birebir çözümler sunuyoruz.Farklı ürün arayan yaratıcı mermer üreticilerinin ilk aradıkları firma olmanın haklı gururunu taşıyoruz.

Our goal as NEK DIAMOND reducing labor costs,increasing efficiency,improving your product quality,reducing costs of calibration and abrasive,helping maximization of longevity of your machinery.

NEK ELMAS olarak şirket hedefimiz;üretim miktarını ve ürün kalitesini arttırmak,işçilik maliyetlerinizi düşürmek, kalibre ve abrasif maliyetlerini indirmek ,makinelere uzun ömürlü kullanılmasına yardımcı olmaktır.

Our aim is not making money,but to be remembered as the company that makes you earn money, Para kazanan üretici olarak değil ,para kazandıran üretici olarak anılmak istiyoruz.

For this;

Bunun için de;

To the **Best**, to be **First**  
Daima **İleriye**,Daima **En İyiyeye**

## TARİHÇE

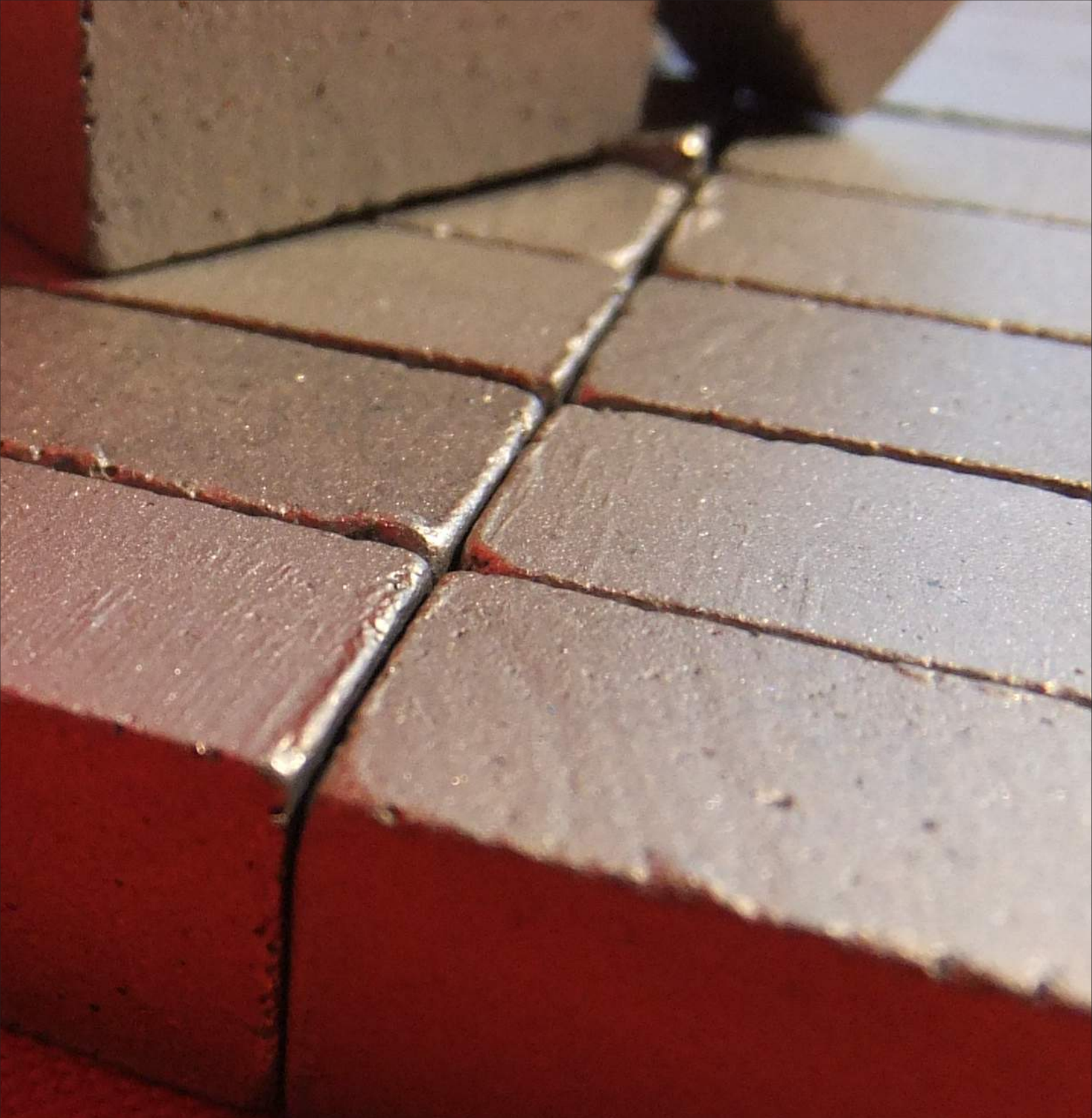
- Mühendis Köksal Çelik ve Ali Çelik tarafından ,elektrolize elmaslı takımlar imal etmek üzere, 2000 yılında Ankara'da faaliyetlerine başladı.
- 2002 de İvedik Organize Sanayii Bölgesindeki üretim tesislerine taşındı.
- 2002 de parlatma kapasitesindeki, reçine bağlı elmaslı kesici araştırmaları sonuçlandı ve elmas profil parlatma takımları imalatı başladı.
- 2002 de, ilk ihracat İtalyaya gerçekleşti ve bunu Yunanistan, Romanya, Polonya, Amerika Birleşik Devletleri , Azerbaycan Hindistan, Etiyopya, Mısır, Suriye, Irak, İran, Türkmenistan, Suudi Arabistan, Birleşik Arap Emirlikleri takip etti
- 2002 de ilk olarak İzmir Fuarına katıldı
- 2003 de Nek Elmas Ltd.Şti. kuruldu ve aynı sene içinde Türkiye genelinde satışlar başladı.
- 2003 de ortakların katılımıyla Ltd.Şirket oldu.
- 2004 de ,6 araçlık bir servis ve danışmanlık ekibi hizmete alındı.
- 2004 den günümüze değin yeni makina ve araç yatırımları üretim kapasite ve kalitesini artırmak amacıyla gerçekleştirildi ve Türkiye'nin en büyük elmaslı takım üreticilerinden biri oldu.
- 2005 senesinde ilk uluslararası fuar katılımını gerçekleştirdi. Bugüne kadar Mısır fuarlarına katıldı.
- 2010 Avrupa standartlarında plastik kaplı tel üretimine geçilmiştir.
- 2010 Sektörün en profesyonel satış ekibine 2 maden mühendis 2 maden teknikeri eklenmiştir.
- 2011 1 mitsubishi kamyon 1 ducoto kamyonet 5 ford kamyonet 3 ford pick up dan oluşan 10 araçlık aktif servis ağıyla sektörün en güçlü firmalarındandır.
- 2011 Aktif 7 satış bölgesi 10 satış temsilcisi bünyesinde barındırmaktadır.
- 2011 2 maden mühendisi 1 elektronik mühendisi 1 makina ve tasarım mühendisi ve 4 teknikeri ile sektörün lider teknik kadrosuna sahiptir
- 2012 İzmir merkez fabrika üretime başlamıştır.
- 2012 10 kişilik satış ekibi 6 kişilik finansman ve muhasebe kadrosu 3 kişilik mühendislerden oluşan teknik kadrosu 5 kişilik fabrika idari kadrosu ve bunların yanında 6 formen ve merkez fabrika 40 ankara fabrika 10 kısıden oluşan üretim kadrosu ile 80 kişilik dev bir kadro sektörün hizmetindedir.

**in Türkiye, it will go on**  
**yatırımlar** hız kesmeden devam edecektir.









**NEK NERGİS**

**→ DIAMOND SEGMENTS**

ELMAS SOKETLER





Diamond segments are mixture of metal powders(cobalt,bronze,tungstene,nick el,cupper etc.)and industrial diamonds. They are produced specific pressure and temperature conditions in sintering machines.

Elmas soketler çeşitli metal tozlari(kobalt,b ronz,tunsten,nikel,bakır vb.) ve endüstriyel elmasların belirli basınç ve sıcaklıkta, özel makinalarda sinterleme yöntemiyle üretilir.

Diamond segment mounted (mainly steel ) tools are used for cutting,shaping,calibrating and finishing purposes .

Elmas soket monte edilmiş aletler (genellikle çelik),kesme,şekil verme,aşındırma ve cilalama amaçlariyla kullanılır.



Our company producing standart segment dimensions(Table 1.) for many different applications like ;cutting,calibrating,hole opening and many more.... for different materials (as marble,granite andesite,basalt,sandstone ,concrete asphalt,artificial stones etc.)

Besides,customer based needs with knowledge,high technolgy and experience.

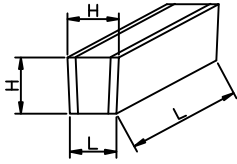
Şirketimiz, birçok farklı uygulama (kesme,kalibreleme,delik açma ve birçok) ve malzeme için (mermer,granit,and ezit,bazalt,kumtaşı,beton,asfalt,yapay taşlar,karolar vb) standart ölçülerde (Tablo 1.)üretim yapmaktadır.

Bunların yanında sahip olduğumuz teknoloji,bilgi ve tecrübelerle ,müşteri taleplerine göre özel imalatlar yapabilmektedir.

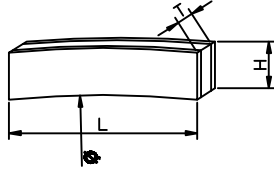


## SEGMENT PRODUCTION RANGE

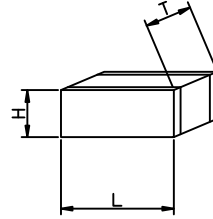
### SOKET İMALAT ÇEŞİTLERİ



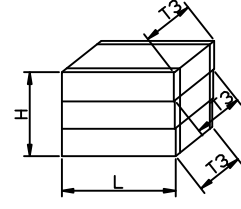
Conical Sandwich Segment  
Konik Sandeviç Soket



Long Radial Segment  
Uzun Radyal Soket



Rectangular Segment  
Düz Soket



Step Segment  
Kademeli Soket

## Diamond Segments For Circular Blades

### Dairevi Testereler için Elmas Soketler

Item,Sıra	Length,Boy	Thickness,Kalınlık	Height, Yükseklik
	L mm.	T mm.	H mm.
1	40	2.6	6.5/8.0/10.0
2	40	2.8	6.5/8.0/10.0
3	40	3.0	6.5/8.0/10.0
4	40	3.5	6.5/8.0/10.0
5	40	4.0	6.5/8.0/10.0
6	40	4.7	6.5/8.0/10.0
7	40	6.0	6.5/8.0/10.0
8	40	6.5	6.5/8.0/10.0
9	40	7.0	6.5/8.0/10.0
10	40	8.0	6.5/8.0/10.0
11	40	10.0	6.5/8.0/10.0
12	30	7.0	8.0
13	30	8.0	10.0
14	30	9.0	10.0
15	30	10.0	10.0
16	24	7.0	8
17	24	8.0	8.0/10
18	24	9.0	12/15
19	24	10.0	12/15
20	24	11.0	12/15/20
21	24	12.0	12/15/20
22	24	13.0	12/15/20

\*Segments  $\geq$  4.0mm thickness are sandwich

\*4.0mm .den kalın soketler sandeviçtir

\*Segments  $\geq$  15.0 mm height are step segments

\*Yüksekliği 15.0 mm.den fazla olan soketler step sokettir.

Example Örnek

Ø400 40x 3.5x 8 mm. For Marble,Mermer için

Ø800 40x 4.7 x10 mm. For Reinforced Concrete,Donatılı Beton için

Ø1600 24x9/10x12 mm. For Beige Marble,Bej Mermer için

Ø2000 24x11x 10 mm. For Travertine,traverten için



## Multiblade Segments Conical & Sandwich Çok Bıçaklı Testere için Konik ve Sandeviç Soketler

Item,Sıra	Length,Boy	Thickness,Kalınlık	Height, Yükseklik
	L mm.	T mm.	H mm.
1	24	6.2/5.6	10
2	24	6.8/6.2	10
3	24	7.2/7.6	10
4	24	6.8/7.4	10
5	24	7.2/6.2	12
6	24	7.5/6.5	12
7	24	8.0/7.0	12
8	24	9.0/8.0	12
9	24	10.0/9.0	12
10	24	11/10.0	12
11	24	12.0/11.0	12
12	24	11/10/9	18
13	24	12/11/10	18
14	24	13/12/11	18

### Example1

32 Sets D1000 24x6.2/5.6/10 mm. For Granite Class 3-4

### Example2

Scaletta

6 Sets D1000 24x7.2/6.2x12 mm. For Granite Class 3-4

6 Sets D1600 24x7.4/6.8x10 mm. For Granite Class 3-4

## Sandwich Gangsaw Segments (Conical or Rectangular) Sandeviç Katrak Soketleri(Konik veya Düz)

Item,Sıra	Length,Boy	Thickness,Kalınlık	Height, Yükseklik
	L mm.	T mm.	H mm.
1	20	5	7
2	20	4.2/3.6	7
3	20	4.8/4.2	7
4	20	5.2/4.6	7

### Example

1 Set Conical Gangsaw Segments, 1 Takım Katrak Soketi  
2240 pcs. 80 blades 28 Segment/Blade, 2240 adet 80 lamalı,28 soket/lama  
4200x180x3.0mm Gangsaw Blade Dimensions ,Katrak Lama Ölçüleri  
Segment Size, Soket Ölçüleri : 20x4.8/4.2x7mm For Marble , Mermer için  
Stone to be cut, Kesilecek Taşlar  
(Travertine 50 % & 50%Beige)

## Calibrating Segments Kalibre ve Silim Soketleri

Item,Sıra	Length,Boy	Thickness,Kalınlık	Height, Yükseklik
	L mm.	T mm.	H mm.
1	24	8	8/12
2	24	10	10

Different Mesh Sizes are available as ,Farklı elmas iriliklerinde imalat mevcuttur  
30,40,50,60,80,100,120,220

For very coarse to fine grinding Respectively,En kabadan en inceye doğru sıralama  
Example 1

(1st Calibrating Head) ,Birinci Kafa için

1 Set 50 pcs.24x10x10 ,30 Mesh for Marble Ø400 mm,Calibrator

1 takım 50 adet 24x10x10 mm ölçüsünde mermer için,Silim Soketi

Example 2

1 set 24pcs.24x8x12 40 mesh

For Concrete Floor Grinding with epoxy coating (8pcs/brick)

1 takım takoz (8 adet soket/Takoz) silim soketi Epoksi Kaplamalı Beton Zemin için

## Profile (Shaping) Segments ( Quarter Circle) Profil Soketleri,Çeyrek Daire

Radius Yarı Çap	Length,Boy	Thickness,Kalınlık	Height, Yükseklik
	L mm.	T mm.	H mm.
R10	14	5	5
R15	18	5	5
R20	21	5	5
R30	28	5	5
R50	42	5	5
R100	42	5	5

### Example

1 Set 50 pcs.R20 mm 21x5x5 Granite profiling

For Ø250 mm.Profiling Wheel

50 adet soket ,21x5x5 soket ölçüsünde yarı çapı 20mm , 250mm çapında profil ,granit için

## Core Drill Segments with Diameters Ø 20mm to Ø 500mm

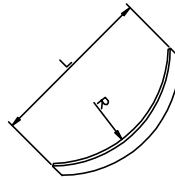
### 20mm çaptan 500 mm çapa kadar karot Soketleri

Item,Sıra	Length,Boy	Thickness,Kalınlık	Height, Yükseklik
	L mm.	T mm.	H mm.
1	12/20/24	2.5/3.0/3.5	7/8/9/10
		4.0/4.5/5.0	

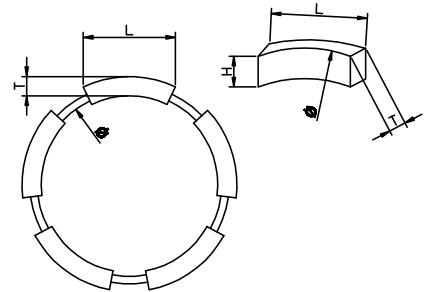
### Example

1 Set 9 pcs. Ø 100 mm 24x3.5x10 mm.For Green Concrete

Taze Beton için 100mm çap



Profile Segment  
Profil Soketi



Core Drill Segment  
Karot Soketi







**NEK NERGİS**

**→ DIAMOND CIRCULAR BLADES**

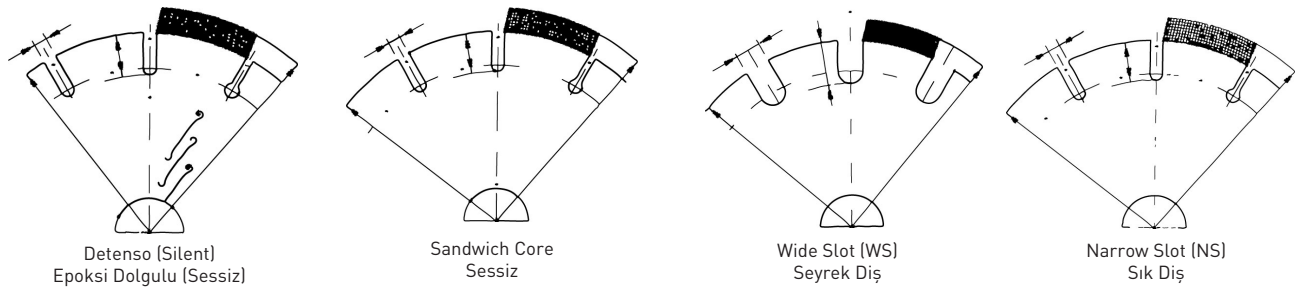
**ELMAS TESTERELER**

Nek&Nergis fast cutting diamond circular saws are available in diameters Ø100-2000mm.

We are producing diamond blades according to fact that ;

Standart elmaslı dairesel testere üretim programımız 100 mm.çaptan 2000mm. çapa kadardır .

## MOST ECONOMICAL CUT IS THE FASTEST CUT, EN EKONOMİK KESİM, EN HIZLI KESİMDİR

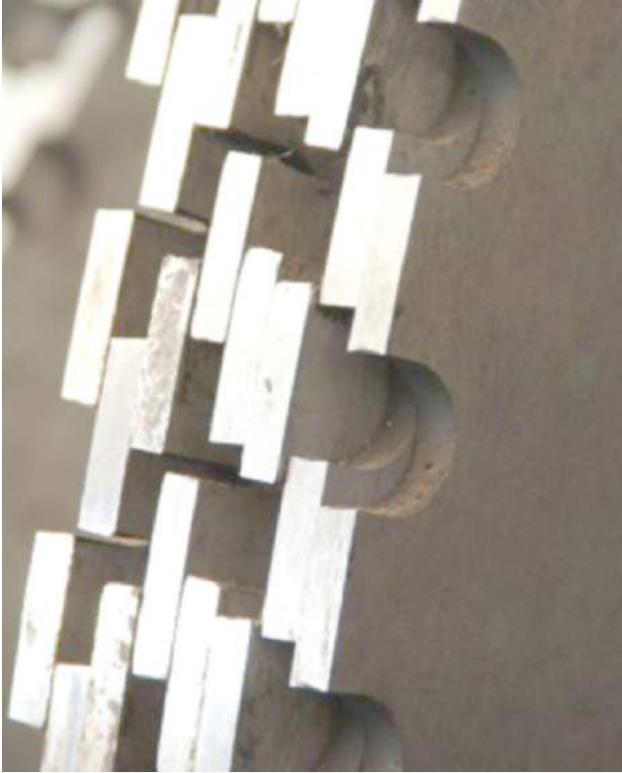


### Production Programme Üretim Programı

Item, Sıra	Ø,mm.Diameter Çap	E,mm.Core Thickness, Sac Kalınlığı	z, Number of Segment, Soket Sayısı	BH Ø,mm, Borehole Dia Çap	WS ,NS
1	250	1.6	17	22-25.4-50-60	NS WS
2	300	1.8	18-21-22-23	25.4-50-60	NS WS
3	350	2.2/3.0	21-25-26-27	25.4-50-60	NS WS
4	400	2.5/3.5/4.0	24-28-30	25.4-50-60	NS WS
5	450	2.8/3.5/4.0	26-32	25.4-50-60	NS WS
6	500	2.8/3.5/4.0/5.0	30-36	25.4-50-60	NS WS
7	550	3.0/3.5/4.0/6.0	32-40	25.4-50-60	NS WS
8	600	3.0/3.5/4.0/6.0	36-42	25.4-50-60	NS WS
9	625	3.5/4.0	36-42	60-80	NS WS
10	650	4.0/4.5	38-46	60-80	NS WS
11	700	4.0	40-50	60-80	NS WS
12	725	4.0	40-50	60-80	NS WS
13	750	4.0/4.5	40-50	60-80	NS WS
14	800	3.5/4.0/4.5	46-57	60-80	NS WS
15	850	4.0/4.5	50-58	60-80-100	NS WS
16	900	3.5/4.0/4.5/5.0	64	80-100-120	NS WS
17	1000	3.5/4.0/5.0/5.5	70	80-100-120	NS WS
18	1100	5.5	74	80-100-120	NS WS
19	1200	3.5/4.0/5.5/5.8	80	80-100-120-140	NS WS
20	1250	5.5	84	100-120-140	- WS
21	1300	3.5/4.0/5.5/6.0	88	100-120-140	- WS
22	1350	6.0	90	100-120-140	- WS
23	1400	6.0/6.5	92	100-120-140	- WS
24	1500	6.5	100	100-120-140	- WS
25	1600	3.5/6.5/7.0	104	100-120-140	- WS
26	1650	7.0	108	100-120-140	- WS
27	1700	7.0	112	100-120-140	- WS
28	1750	7.0	112	100-120-140	- WS
29	1800	7.5	120	100-120-140	- WS
30	2000	8.0	132	100-120-140N	- WS



→ **DIAMOND CIRCULAR BLADES** ELMAS TESTERELER



## Sandwich Diamond Circular Blades (Silent), Sessiz Testereler

Item, Sıra	Ø,mm.Diameter Çap	E,mm.Core Thickness, Sac Kalınlığı	z, Number of Segment, Soket Sayısı	BH Ø,mm, Borehole Dia Çap	WS ,NS
1	300	1.8	18-21	22-25.4-50-60	NS WS
2	350	2.2	21-25	25.4-50-60	NS WS
3	400	2.5	24-28	25.4-50-60	NS WS
4	450	2.8	26-32	25.4-50-60	NS WS
5	500	3.0	30-36	25.4-50-60	NS WS
6	600	3.5	36-42	25.4-50-60	NS WS

## Reinforced Diamond Circular Blades Sessiz Testereler

Item, Sıra	Ø,mm.Diameter Çap	E,mm.Core Thickness, Sac Kalınlığı	z, Number of Segment, Soket Sayısı	BH Ø,mm, Borehole Dia Çap	WS ,NS
1	400	1.8	24	60	- WS
2	450	2.2	26	60	- WS
3	500	2.5	30	60	- WS
4	550	2.8	32	60	- WS

Ø,mm:Steel Core Diameter  
E,mm:Steel Core Thickness  
Z:Number of Segments  
BH Ø,mm:Bore Hole Diameter(for as specified)  
WS:Wide Slot NS:Narrow Slot





## Cutting Parameters Effecting Diamond Circular Blades Performance Elmas Testere Performansını Etkileyen Parametreler

Recommended peripheral speeds in m/s.

Önerilen çevresel hızlar metre/saniye

Materials Kesilen Malzeme	Standard Periperial Speed Standart Çevresel Hızlar							
	25 m/s	30 m/s	35 m/s	40 m/s	45 m/s	50 m/s	55 m/s	60 m/s
Granite ,Granit								
Marble,Mermer								
Travertine,Traverten								
Slate,Kayrak								
Sandstone,Kum Taşı								
Volcanic Stones,Volkanik Taşlat								

Rotation speed in relation to peripheral speed and blade diameter.

Testere çapı,çzgisel hız ve testere devri

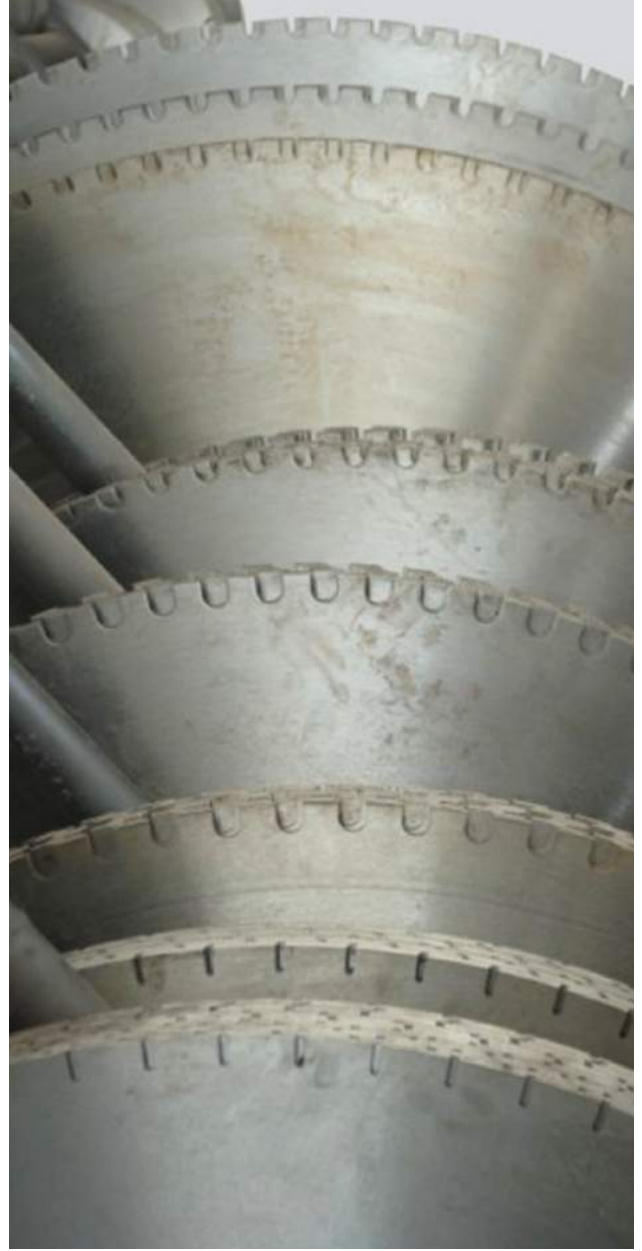
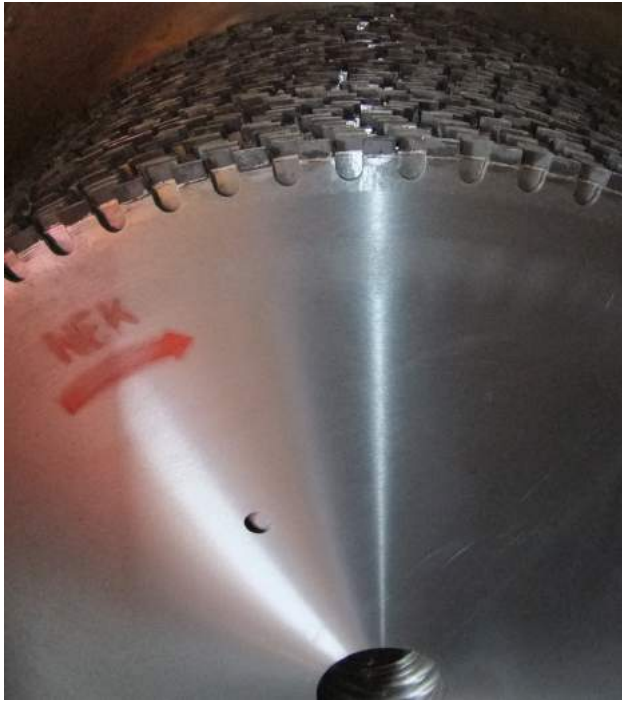
Ø,mm.Testere Çapı	PERIPHERAL SPEEDS Çevresel Hız							
	25 m/s	30 m/s	35 m/s	40 m/s	45 m/s	50 m/s	55 m/s	60 m/s
	ARBOR ROTATION SPEED RPM, Testere Devir Sayısı , Devir/Dakika							
200	2390	2870	3340	3820	4300	4780	5250	5730
250	1910	2290	2670	3060	3440	3820	4200	4580
300	1590	1910	2230	2550	2870	3180	3500	3820
350	1360	1640	1910	2180	2460	2730	3000	3270
400	1190	1430	1670	1910	2150	2390	2630	2870
450	1060	1270	1490	1700	1910	2120	2330	2550
500	960	1150	1340	1530	1720	1910	2100	2290
600	800	960	1110	1270	1430	1590	1750	1910
700	680	820	960	1090	1230	1360	1500	1640
800	600	720	840	960	1070	1190	1310	1430
900	530	640	740	850	960	1060	1170	1270
1000	480	570	670	760	860	960	1050	1150
1100	430	520	610	690	780	870	960	1040
1200	400	480	560	640	720	800	880	960
1300	370	440	510	590	660	740	810	880
1400	340	410	480	550	610	680	750	820
1500	320	380	450	510	570	640	700	760
1600	300	360	420	480	540	600	660	720
1750	270	330	380	440	490	550	600	660
2000	240	290	330	380	430	480	530	570

## → DIAMOND CIRCULAR BLADES ELMAS TESTERELER

Recommended Water Feed L/Min.

Su Miktarı Litre/Dakika

Diameter,mm, Çap	l/minMinimum	l/minMaximum
100-250	6	10
300-400	10	
450-550	15	22
600-625	20	30
700-750	30	40
800-900	30	45
1000-1100	40	60
1200-1300	50	75
1400-1600	60	90





## Motor Power

### Motor Gücü

Diameter,mm, <b>Çap</b>	Motor Power, <b>Motor Gücü</b> (kw)		High Speed, <b>Yüksek Devirli</b>	
	<b>Minimum</b>	<b>Maximum</b>	<b>80m/s</b>	<b>90m/s</b>
200-250	2	4		
300-400	15	10		
450-550	12	18		
600-625	18	20		
700-750	25	35		
800-900	25	40		
1000-1100	30	45		
1200-1300	40	60		
1400-1600	55	80		
2000	60	90		

### Marble Travertine Sandstone, **Mermer Traverten Kumtaşı**

200-250	2	5		
300-400	7	12		
450-550	10	20		
600-625	12	25		
700-750	18	40	100	120
800-900	25	50	120	150
1000-1100	30	65	120	150
1200-1300	40	80	130	160
1400-1600	60	90		



## Cutting Performance (cm<sup>2</sup>/minute) For Different Materials Farklı Malzemeler İçin Kesme Performansı (cm<sup>2</sup> /dakika)

Material, Malzeme	Minimum Power, Yavaş	Maximum Power, Hızlı	High Power, Çok Hızlı 80-90 m/s
High Quartz Content Granite	100/150	200/300	
Low Quartz Content Granite	300-400	400-600	
Marble Ø200-700	600-750	1000-1500	
Marble Ø700-1300	800-900	1500-2500	4000-6000
Marble Ø1300-2000	1000-1200	1500-2500	
Travertine	1000	2000-3000	5000-6000
Sandstone	300-1000	600-2000	

### Example

(LxH)/Time.min=Cutting Performance cm<sup>2</sup>/min  
(250cmx30cm)/2 min=3750 cm<sup>2</sup> /minute=0.375m<sup>2</sup>/min  
Örnek 3m lik bej mermer bloktan 46 cm lik taş 5 dakikada çıkarsa;  
(300x46)/5=2760cm<sup>2</sup>/dakika=0.276 m<sup>2</sup> /dakika kesme performansı

### Recommendations For Circular Blades-Öneriler

Before mounting the circular blade to the machine,the spindels,flange, and the condition of the machine should be very carefully checked,

**Testere makinaya takılmadan önce,mil,flanşlar,ve makinanın genel kontrolleri titizlikle yapılmalıdır**

The bore hole diameter of the circular saw should be fit drive motor mill diameter and,(+0.05mm.)

**Testere Göbek Çapı ve takılacak ana motor mil çapı ,çalışma toleranslarında olmalıdır (+0.05mm.)**

The position of the mounting the blades should be inspected and it should be reconsidered when re-mounting

**Testere sökülüp takıldıktan sonra ,herzaman aynı pozisyonda tekrar yerine takılmalıdır.**

the blades should turn according to the signs marked on it ,do not turn to opposite direction ,that indicated

**Testere dönüş yönüne dikkat edilmeli ve herzaman aynı yönde takılmalıdır**

The flanges should be in very good condition and the size of the flanges should be biggest as much as possible according to the depth of cut,the flanges should be equal size

**Flanşlar kontrol edilmeli ,kir,pas içinde olmamalı ve darbelerden korunmalıdır.**

**Motor tarafında ve testere tarafındaki flanşlar aynı çapta olmalıdır,Testerelerde mümkün olan en büyük flanş çapıyla çalışmak gerekir.**

It should be take care to store the blades ,the best to hang vertically from the bore hole,High and low enviroment teperatures effects the blade stability,

**Testerelerin stoklanmasına dikkat edilmelidir.En iyi yöntem Testere göbek deliğinden dik olarak asmaktır.Testerelerin sıcak ve soguktan etkilenecek gerilim değerlerinden uzaklaması kesim performansını olumsuz yonde etkiler.Buna dikkat edilmelidir.**

The circular blades should be suit to the material to be cutted

**Testereler kesilecek malzemeye uygun olanı kullanılmalıdır.Aksi bir durum ya soketlerin çok çabuk bitmesine neden olur ya da kesme hızını azaltır.Bu yüzden kesilecek taşlar planlanmalı ve uygun soketler, gruplamalara göre kullanılmalıdır.**







**NEK NERGIS**

→ **DIAMOND WIRES**

ELMA TELLER



Diamond coated wires comprise diamond beads threaded on a high tensile steel supporting cable. The diamond beads are made by fixing a diamond layer around a cylindrical steel support by sintering or by electroplating methods.

Elmas teller elmas boncukların yüksek gerilme direncine sahip çelik halatlara dizilmesiyle yapılmaktadır. Elmas boncuklar ise metal bağlayıcı ve endüstriyel elmas karışımının silindirik çelik bir gövde üzerine sinterlenmesi ya da endüstriyel elmasların ana metali ile elektroliz yöntemiyle tutturulmasından oluşur.

Diamond wires are used for extraction of block from the quarries, squaring the extracted blocks, slabbing from the blocks, shape cutting from the blocks with cnc single wire machines and recently multiwiring for the stone industry .

More over diamond wires are used for demolition and cutting of concrete buildings as repair tools etc.

Elmas teller, ocaklardan blok çıkarmak, bloklardan plaka elde etmek ya da CNC kontrollü tek telli makinalar ile şekil vermek ya da çok telli makinalarda ,katrak makinaları gibi, plaka yapmak için kullanılır.

Bunların yanında beton tamir ekipmanı olarak yapıların yıkım ve kesim işlerinde kullanılmaktadır.

Nek & Nergis producing electroplated and sintered types of wire beads with spring spacer ,plastic injecting or rubber coating assembling methods.

Nek&Nergis olarak hem sinterlenmiş hemde elektroliz boncuklar üretiliyoruz.

Yay-pul-sıkma kullanılan standart tellerin yanında, plastik ya da kauçuk kaplamalı elmas teller üretmekteyiz.





## PRODUCTION PROGRAM

### ÜRETİM PROGRAMI

#### Diamond Bead Types

#### Elmas Boncuk Çeşitleri

Diameter Boncuk Çapı (mm)	Segment Width Boncuk Boyu (mm)	Inner Hole, Delik Çapı (mm)	Material, Malzeme
<b>Sintered, Sinter</b>			
Ø11	6	5.1	Granite Granit
Ø11	6	5.1	Marble Mermer
Ø8.5	6	4.0	Marble, Granite, Concrete Mermer, Granit Beton
<b>Electroplated, Elektroliz</b>			
Ø10.7	5.5	5.1	Marble&Concrete Mermer, Beton
Ø10.2	5.5	5.1	Marble&Concrete Mermer, Beton
Ø8.4	5.5	4	Marble&Concrete Mermer, Beton
Ø10.7 Conical	5.5	5.1	Marble&Concrete Mermer, Beton
Ø10.2 Conical	5.5	5.1	Marble&Concrete Mermer, Beton
Ø10.7 Super	8	5.1	Marble&Concrete Mermer, Beton
10.7 Conical Super	8	5.1	Marble&Concrete

#### Diamond Wire Types

#### Elmas Teller Tablo 15

Diameter Çap (mm)	Beads Adet/mt Pcs/mt	Assebmlyng By Dizme Şekli	Material To Cut Kesilecek Malzeme
<b>Sintered, Sinter</b>			
Ø11	40 B/Mt	Plastic+Spring Plastik+Yay	Granite&Basalt Granit&Bazalt
Ø11	33 B/Mt	Rubber+Spring Kauçuk+Yay	Granite&Concrete Granit&Beton
Ø11	30 B/Mt	Plastic+Spring Plastik+Yay	Marble&Sandstone Mermer&Kumtaşı
Ø11	30 B/Mt	Spring Yay	Marble&Travertine Mermer&Traverten
Ø11	28 B/Mt	Spring Yay	Marble&Beige Mermer&Bej Mermer
Ø8.5	40 B/Mt	Plastic Plastic	Monowires Monoteller
<b>Electroplated, Elektroliz</b>			
Q10.7	40 B/Mt	Plastic+Spring Plastik+Yay	Concrete Beton
Q10.7	30 B/Mt	Plastic+Spring Plastik+Yay	Marble&Travertine Mermer&Traverten
Q10.7	33 B/Mt	Spring Yay	Marble Dry or Wet Mermer Kuru Kesim
Q10.7	30 B/Mt	Spring Yay	Marble&Travertine Mermer&Traverten
Q10.7	30 B/Mt	Spring Yay	Marble&Travertine Mermer&Traverten
Q8.4	40 B/Mt	Plastic+Spring Plastik+Yay	Monowires Marble&Concrete Mermer&Beton



## ELECTROPLATED WIRES

### ELEKTROLİZ TELLER

They are ready to work and very sharp.

**Açılmış ve kesime hazırdır.**

The electroplated wire is perfectly suitable for marbles.

**Mermer kesimi için en uygun tellerdir.**

Low Power & reduced water spraying even Dry.(25HP& from 10 l/min to 20 l/min)

**Düşük Motor gücü yanında minimumsu ihtiyacı ya da susuz kesim yapılabilir. .(25HP& from 10 l/min to 20 l/min)**

High cutting speed.

**Yüksek Kesim Hızı**

Electroplated diamond wires are very suitable for the generator operated quarries or cut is it needs low power

**Jeneratörle çalışan ocaklarda elektroliz teller enerji giderlerini minimuma indirir.**

Electroplated wires increase the efficiency at all condition for squaring block at front of the quarry benches ,as it has very high cutting speeds

**Elektroliz teller ayna önlerinin temizlenmesini (sayalama işleri) hızlandırır .Dolayısıyla temizlenen aynalar yeni kesimlere çok daha çabuk girer.**





## SINTERED WIRES

### SİNER TELLER

Suitable for all types of rocks (including the hardest and the most abrasive)

Her türlü taş için, en sert granitler, en aşındırıcı bazaltlar

Long life wires

Uzun ömürlü teller

The sawing speed of a sintered wire is practically constant

Sinter tellerde kesim hızı tel ömrü boyunca sabittir.

The sintered wire requires a minimum power of 40 hp and normal water spraying, between 20 to 50 l/min according to the cut dimensions.

Sinter tellerde en az 40 HP motor ve minimum 20-50 litre/dakika su ihtiyacı vardır.

### Recommendations, Öneriler

the rotation of the wire about itself should be regularly checked & supplied by Pre-Torsion. (To the left)

Ön burğu ile boncuğun kendi ekseninde hareketi sağlanmalıdır ve bu düzenli olarak kontrol edilmelidir. (sola Burğu)

Avoid wire length under 7 meters. Short wires leads uneven wear of the beads

Halat boyu 7 metreden daha kısa olmamalıdır., daha kısa halat boyları boncuklarda düzensiz aşınmalara sebep olur.

Round of corner on workpiece before start of operation in order to avoid jamming and wire breakages.

Kesilecek malzemenin köşeleri ilk hareket verilmeden önce yuvarlatılmalıdır. Aksi takdirde halat sıkışması ve kopmalarıyla karşılaşılır.

Pay attention to adequate water supply Set optimum water nozzles.

Yeterli su miktarı sağlanmalı, su girişleri uygun tutulmalıdır.

Wire speed should be selected according to the material to be cut ,higher speed increases the danger of wire breakage.

Elmas tel hızı kesilecek malzemeye uygun seçilmelidir. Uygun olmayan kesim hızları halat kopmalarına sebep olur.











Linear Wire Speed  
Çizgisel Tel hızı

Material Malzeme	Linear Speed m/sec Çizgisel Hız m/saniye
Marble, Mermer	30-35 m/sec
Abrasive Rock, Aşındırıcı Taşlar	30-35 m/sec
Granite Class 1-2	25-30 m/sec
Granite Class 2-3	22-26 m/sec
Granite Class 5	20-22 m/sec



Work with reduced feed pressure by short wire contact lengths. otherwise high contact pressure leads to strongly increased wear

**Küçük kontakli kesimlerde ilerleme hızı azaltılmalıdır aksi takdirde boncuklarda aşırı aşınmalar olur.**

Never use wires with a diameter difference of more than 0.2mm. Otherwise jamming

**Boncuklar arasındaki çap farkı en fazla 0.2mm geçmemelidir. Aksi takdirde halat sıkışması olur.**

the bead wear profile should be regularly inspected (avoid ovalisation and coning of the beads),

**Çalışma esnasında boncukların ovalleşmesi ve konikleşmesi engellenmelidir.**

the connections should be changed whenever excessively high wear of the adjacent beads is noted and whenever it is necessary to apply pretorsion to the cable,

**eklemeler kontrol edilmeli, komşu boncukta aşınma görüldüğünde derhal değiştirilmelidir.**

the cable tension is set to 250-300 kg

**Halat gerilimi 250-300 kg ayarlanmalıdır**

during the sharpening of a new wire, the linearspeed must be reduced by 2 to 3 m/sec relative to the speeds given above.

**Sinterize elmas teller açarken normal çevresel hızlardan 2-3 m/sec daha aşağıda çalıştırmak gerekir.**







**NEK NERGİS**

**→ GANGSAW BLADES**

KATRAK LAMALARI

For the precision cutting of natural stone, the gang saw blades of variable dimensions and characteristics are used for all types of marbles and other material plants (except granite).

Farklı ölçü ve özelliklerdeki elmaslı katrak lamaları her çeşit mermer ve doğal taşların( Granit Hariç) hassas kesimleri için kullanılmaktadır.

The blade life and quality of the cut largely depend on the care and precision with which the set of blades has been fitted to the frame.

Time devoted to correct mounting of the blades will pay later when the sawing takes place.

Elmas lama kesim kalitesi ve lama ömrünü belirleyen en önemli faktor lamaların katrak makinasına doğru montajıdır. Bu zaman alan en önemli iş, kesim sırasında karşılığını fazlasıyla verir.

Our Company Nek & Nergis producing the gang saw blades with the best steel bodies available and segment specifications according to the requirements of the material to be cutted.

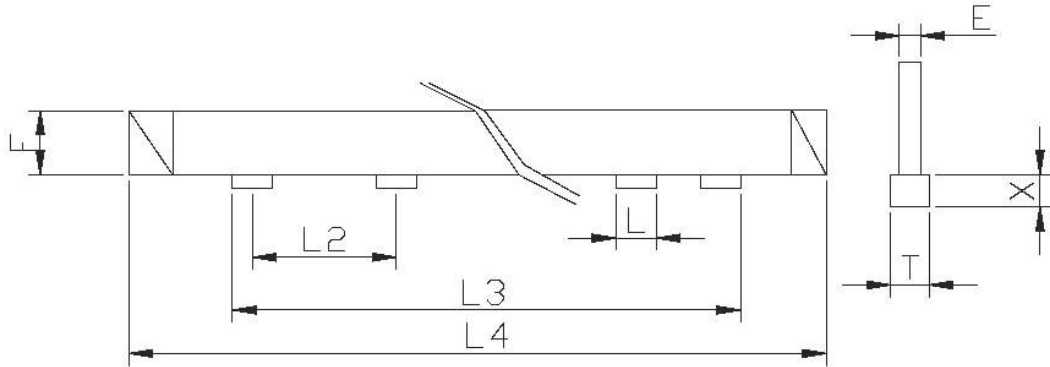
Nek&Nergis olarak, elmaslı katrak lamalarını en kaliteli çelik gövdeler ve kesilecek malzemeye uygun soketlerle imal ediyoruz.

The segments are sandwich all the time and conical in some respects.

Katrak Soketlerimizin tamamı hassas kesimleri garanti etmesi için sandviç olarak ve lüzumlu hallerde konik –sandviç olarak imal edilmektedir.

## DESCRIPTION

### TANIMLAMALAR



- L4: Overall Length, Lama boyu
- L3: Segmented Length, Soketli Boy
- L2: Segment Spacing, Soket aralıkları
- L: Segment Length, Soket Boyu, T: Segment Width, Soket Kalınlığı X: Segment Height, Soket Yüksekliği
- F: Blade Height, Lama Yüksekliği
- E: Blade Thickness, Lama Kalınlığı





Down Feed cm/hour

Kesme Hızı

Material Hardness (Compressive Strenght) Kesilecek Malzeme Basma Dayanımı	Stroke Lenght Strok Boyu,cm 400-600	Machine Type Makina Tipi	
		Stroke Lenght Strok Boyu,cm 600-700	Stroke Lenght Strok Boyu,cm 800-1000
Soft < 100 MPA	20-25	25-30	30-35
Medium 100-150 MPA	15-20	20-30	25-35
Hard > 150 MPA	10-15	20-25	20-25

Classification of materials

Taşların Sınıflandırılması

Compressive Strenght MPA Basma Dayanımı	Type of the Material Malzeme
53-65	Travertine, Traverten
Crystalline Marble, <b>Kristalli Mermer</b>	
70-100	Soft, Yumuşak
100-140	Medium, Orta Sert
140-150	Hard, Sert
50-90	Soft limestone ,Yumuşak Kireç Taşı
Beige marble, <b>Bej Mermer</b>	
100-160	Normal, Normal
150-220	Hard. Sert
60-130	Black marble, Siyah Mermer
50-150	Red marble, Kırmızı Mermer
90-250	Green marble, Yeşil Mermer



	Horizontal Gangsaws (Yatay Katraklar)				Vertical Gangsaws Dikey Katraklar							
	Slow Moving, <b>Yavaş Katraklar</b>		Fast Moving <b>Hızlı Katraklar</b>									
	Leght Of Stroke, <b>Strok Boyu,cm</b>											
Strokes per Min <b>Dakikadaki strok sayısı</b>	80	80	80	80	120	120	105	100	110	180	200	
Blade Speed in m/s, <b>Lama Çizgisel Hızı</b>	0.96	1.07	1.33	1.6	2	2.16	2.45	2.5	2.93	2.4	3.33	
Drive Power per Blade in kW	Blades with 20-30 Segments, Soket Sayısı		1.0-1.5		1.5-2.2		2-3					
	30-35 Segments, Soket Sayısı		1.5-2.0		2.0-2.8		3-4					
Down -Feed in cm/hr	Marble ,Mermer		10-15		15-25		35-60					
	Limestone, Kireç Taşı		12-20		20-30		40-90					
	Agglomerates,		10-18		22-30		60-100					
Amount Of Water per Blade, Su Miktarı	7-8				9-10		9-10					
Deflexion ,mm., Positif/Kavis	1.5-3.5				1.8-4.0		0.3-0.6					
Tension kN(to), Gergi Miktarı	80-90 (8-9)				90-100(9-10)		50-70(5-7)					

## MOUNTING INSTRUCTIONS

### LAMA MONTAJ HUSUSLARI

Properly executed, clean mounting of saw blades in horizontal and vertical frame saws has a decisive influence on quality of cut and on tool life. It pays to take sufficient time and trouble in the mounting of such tools.  
Hassas ve dikkatli bir şekilde yapılan montajlama işi kesim kalitesinde ve lama performansında büyük önem taşır.  
Bu yüzden montaj işine ayrılacak zaman ve dikkat her safhada yüksek bir verimlilik sonucunu doğurur.  
Lama Montajına gereken özen ve dikkatten kaçılmamalıdır.

#### Preparatory Work-Hazırlık

Check Mountings, Maşalar ve Aksamları

Mounting hanger should be in very good condition. All the parts should be lubricated with proper lubricating agents.

Montaj maşaları ve diğer aksamlar çok iyi durumda olmalı, kir pas içermemelidir.

Her zaman uygun temizleyici ve yağlayıcılarla bakımları yapılmalı, hareketli parçaların kolay hareket ettikleri gözlemlenmelidir.

Check Spacers-Mesafe parçaları

The spacers must be free of rust and burrs. The spacers must be parallel within 0.1 mm; only pairs of spacers having equal thickness may rest against a frame saw blade during mounting.

Mesafe parçaları uygun durumda ve toleransta olmalıdır (Paralellik 0.1mm)

Check Hydraulic Tensioning Device-Hidrolik Gergi Aletinin Kontrolü

#### Mounting Diamond Frame Saw Blades-Katrah Lama Montajı

Insert first blade into mounting recess, pretension and align in vertical and horizontal directions with the aid of a spirit level  
İlk lama referans plakasına dayanarak monte edilir, on gerilme verildikten sonra teraziyle dikey, yatay pozisyonları hassasiyetle ayarlanır

Set the stop bolts of the mounting recesses such that the saw blades protrude from the top of the mounting by approx. 12 mm to begin with. Before inserting the spacers, clean and grease the contact surfaces of the blade cores. Procedure for the further blades of the set is analogous.

Stop civataları yardımıyla, lama ve maşa eksenleri 12mm kaçık şekilde montajlanır. Mesafe ara parçaları konulmadan önce lamaların temas yüzeyleri temizlenir ve greslenir. Bu işlem sırayla bütün lamalara uygulanır.

Manually pretension all blades to approx. 5 to 7 t with the aid of the clamping bolts.

Gergi civatalarıyla öngerilme 5 -7 ton arasında sağlanır.

Then apply full mounting tensions: (daha sonra tam gergi verilir)

After application of full tension, tap the mountings from bottom to top. This ensures that the mountings settle correspondingly in the stay, so that the full tension is transmitted to the saw.

Tam gergi verildikten sonra, maşalar aşağıdan yukarıya doğru hafifçe çekiçlenir. Bu işlem her şeyin yerli yerine oturmasını sağlayarak tüm gerginin lamaya taşınmasına sebep olur.

Check parallelism of other blades in longitudinal direction with the aid of a dial gage, moving the frame saw by hand

Dış lamaların boyuna paralellliği çift hazneli su terazisi yardımıyla kontrol edilir.

The maximum deviation for a stroke of 500 mm should not exceed 0.1 mm (this measurement is the difference in gauge indication at the two end positions of the saw frame). A deviation of 0.1 mm means that if a blade is 4 m long the misalignment of the blade from the stroke direction is as much as 0.8 mm. Correct excessive misalignment by moving the respective stops to the side.

50cm strok boyu olan bir katrah için 0.1mm çift hazneli terazide ölçülen hata, 400 cm boyundaki bir lamada 0.8 mm lik bir hatayı göstermektedir. Daha fazla hatayı, stop civataları yardımıyla düzeltiniz.

Parallelism of the blades can be checked by a measurement across the whole set of blades, on

the backs of the blades. This measurement should also be made at the two ends of the complete set (crank end and head end).

This is the only way of ensuring that alignment of the blades is sufficiently parallel.

Lamaların paralellliği, tüm lamaların çevresinden ölçümler yaparak kontrol edilir. Bu ölçüm lama grubunun her iki tarafında (volan ve baş) yapılmalıdır. Montajın doğru olduğunu ispat eden yegane yol budur.

Correctly mounted diamond frame saw blades must have a concave deflection, which can be measured on the back of the blade. Depending on blade length and desired downfeed, this deflection should be as follows

Doğru montajlanmış lamalar pozitif kavis alırlar bu kavis lama boyu, ve istenen kesim hızına göre aşağıdaki şekilde olmalıdır.

#### Positive Deflection, Pozitif Kavis

Horizontal Frames, yatay Lamalar	Soft Stones, Yumşak Taşlar	1.5-3.5 mm
	Hard Stones, Sert Taşlar	2.0-4.0mm
Vertical Frames, Dikey Lamalar	Soft Stones, Yumşak Taşlar	0.3-0.6mm
	Hard Stones, Sert Taşlar	0.5-0.8mm





**NEK NERGİS**

**→ PROFILES & HAND TOOLS**

PROFİLLER & EL ALETLERİ



We are producing a wide range of shapes for marble and granite wheels .

The profile can be electroplated or segmented

Şirketimiz çok geniş bir yelpazede profil diskleri imal etmektedir.

Elmas profil diskleri sinter ya da elektroliz yöntemiyle yapılmaktadır.

Sintered profiles are suitable for hard to very hardstones.

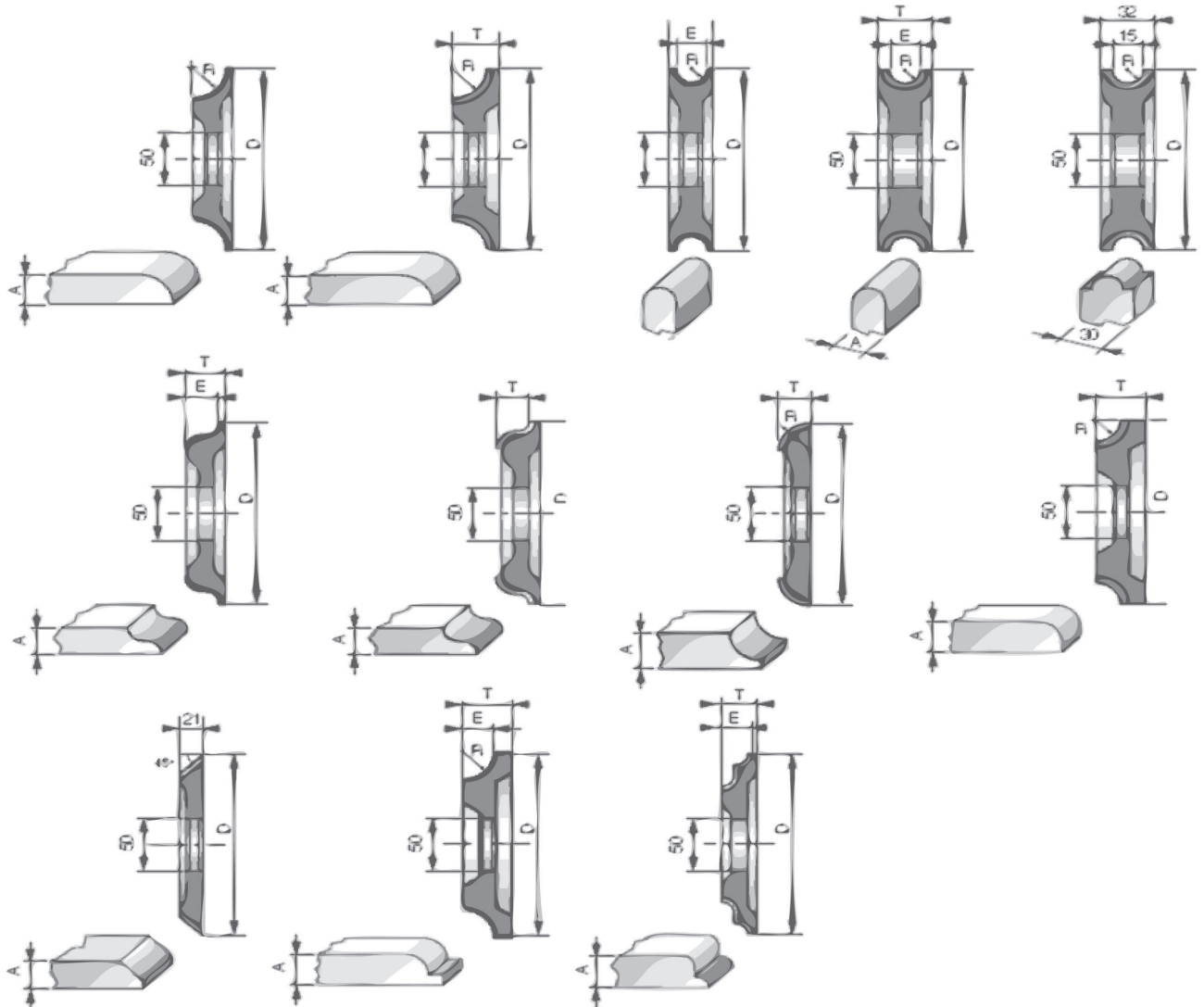
But there is a disadvantage; the shape of this kinds are not same at all the time as it erodes unevenly.

The shapes are produced with the combinations of , standart profile segments and circular blade segments etc.

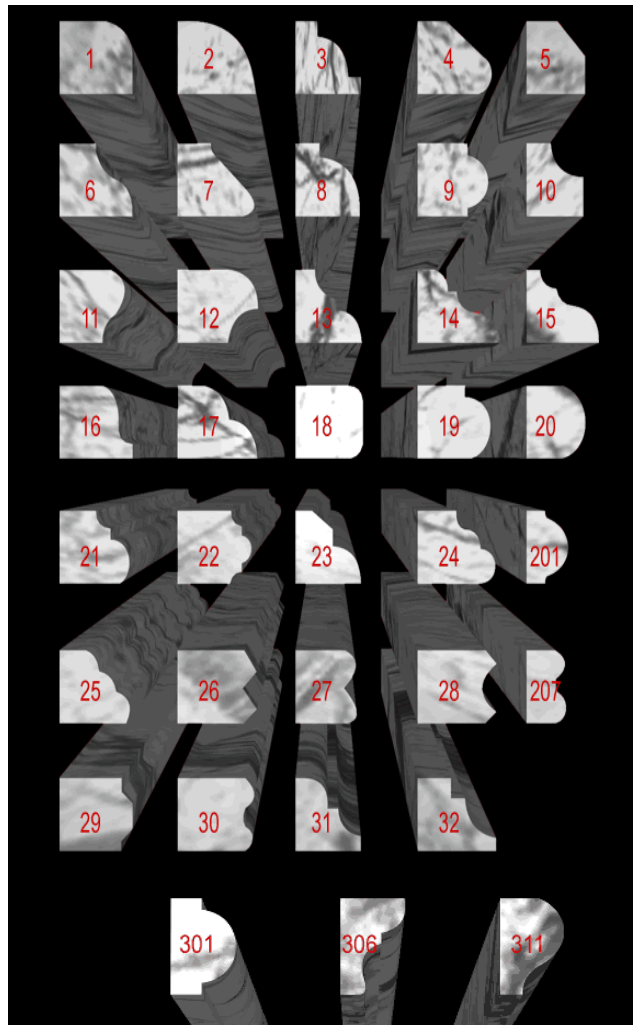
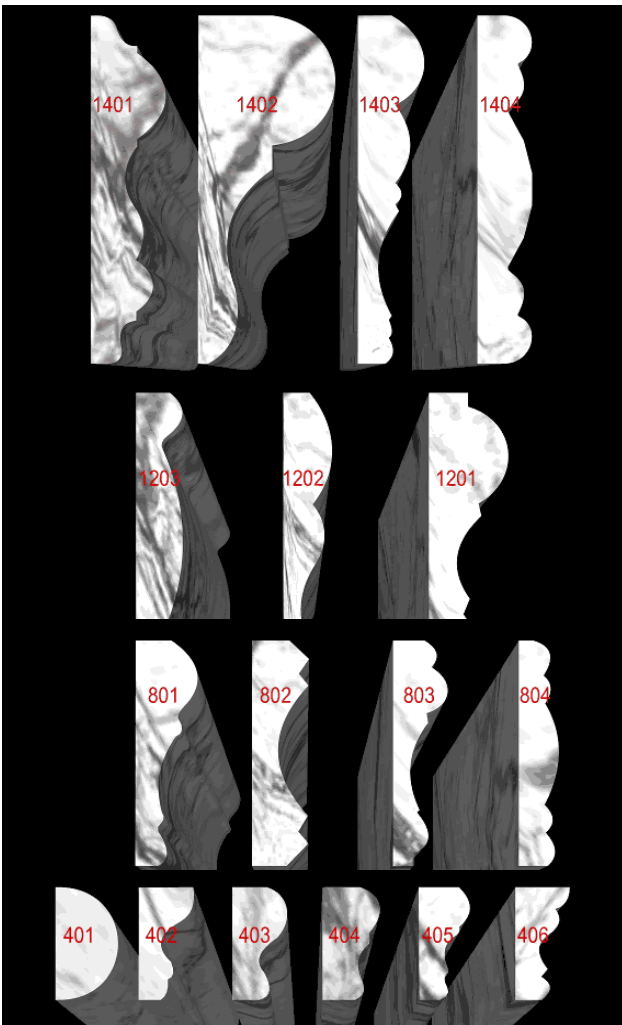
You can see a few examples of the profillers below.

Sinterize profiller sert ve çok sert taşlar için uygundur. Ancak şeklin tüm profil ömrü boyunca aynı kalmayacağı bir dezavantaj olarak karşımıza çıkar.

Sinterize profiller standart imalat programızda görebileceğiniz profil soketleri ve diğer elmas soketlerin kombinasyonlarıyla çok farklı çeşitlilikte imal edilmektedir.









Electroplated Profiling Tools It is seen that natural stone and artificial stone architectural applications varies day by day. Because of this, creative profiling tools taking significant roles in applications.

Diffirent applications on window and door frames, fireplaces, baseboards, columns, pool sides are adding value to the stones.

Electroplated Profiling Tools are processed from the first step (Steel Body) to the last step (End Product) by CNC technology just in Nergis Company.

Doğal taş ve yapay taş mimari uygulamalarında gün geçtikçe farklılaşmalar gözlenmektedir. Bunun ile beraber değişik şekillerde profiller, uygulamalarda önemli yer teşkil etmeye başlamıştır.

Şömine, süpürgelik, pencere ve kapı söveleri, sütunlar, havuz kenarı gibi pek çok uygulamalarda kullanılan profiller, taşa katma değer sağlamaktadır.

Nergis Ticaret bünyesinde üretilen profiller ilk aşamasından (çelik kütük) son aşamasına kadar (kullanıcının eline ulaşması) CNC teknolojisi ile tamamen kendi bünyemizde üretilmektedir.





Electroplated profiles has endless and very precise possibilities to manufacture. We are able to manufacture up to 500mm diameters with rough to very fine grindings (30,40,50,120,140,170,200, 300,400 meshes. Electroplated)

All you need to supply us the following information.

**Aşağıdaki bilgileri sağlamanız yeni bir imalata başlamamız için yeterlidir.**

Sample or Technical drawing of the stone. **Taş numunesi ya da teknik resmi**

Tool outer Diameter, **Profil diski dış çapı**

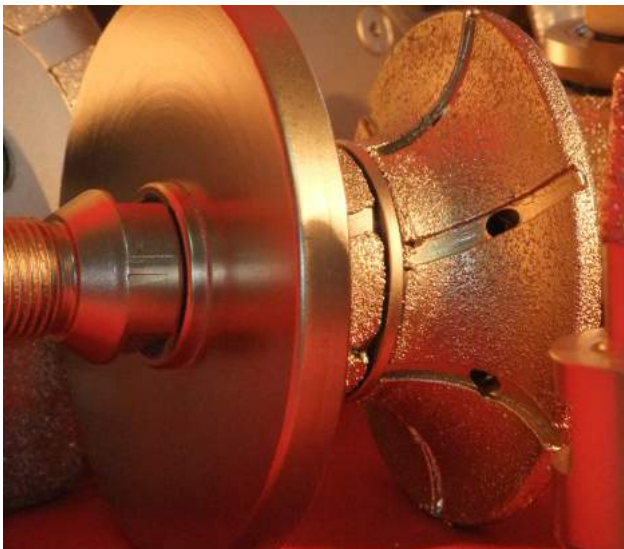
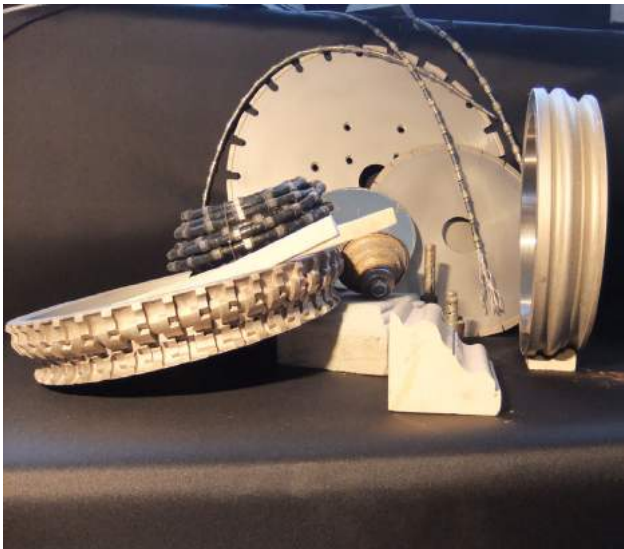
Tool inner Diameter, **profil diski gobek delik çapı**

Stone dimensions to be processed, **çalışılacak taş ve ölçüleri**

Machine type to be worked with, **makina tipi,**

Vertical or Horizontal Working Conditions, **dikey ya da yatay çalışılacağı**

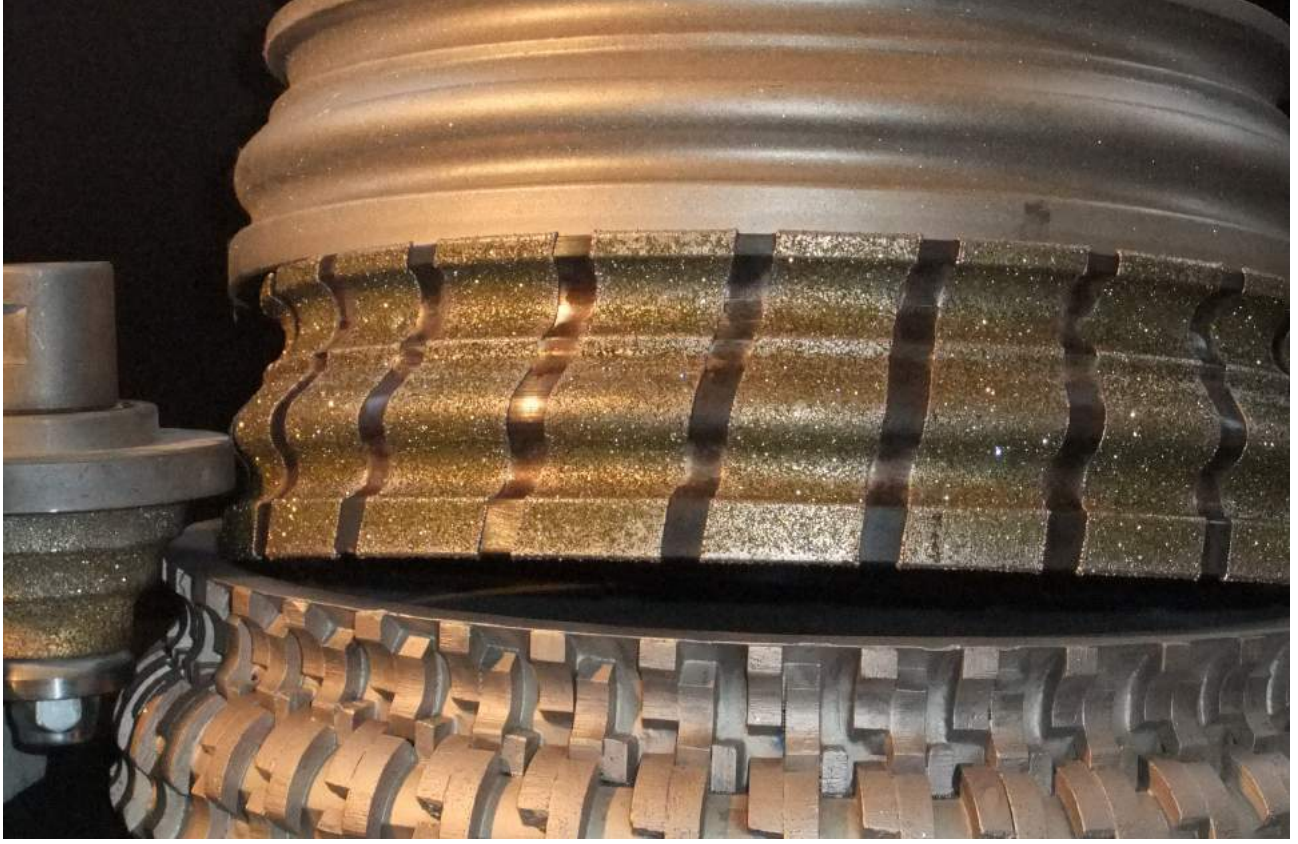
Desired Mesh Sizes of the tool, **elmas tane iriliği**













**NEK NERGİS**

**→ CALIBRATION**

**KALİBRASYON DİSKLERİ**

Calibration is one of the most important process at stone fabrication as it ends to the finished product.

Kalibrasyon ,taş işleme tesislerindeki en dikkat edilmesi gereken işlerden biridir.çünkü işlenen taşların sevke hazırlandığı bölümdür.

Our company is taking care of this process by supplying segments & tools with specially classified diamonds according to the position of the heads of polishing lines.

Firmamız ,özel sınıflandırılmış elmaslı takımları takılacak kafa numarasına göre soketli veya elmaslı takımlı olarak imal etmektedir.

We are manufacturing Steel core with customer drawing with CNC machines and taking very care of rotational balance,smoothing and sharpening the grinding heads before reaching to our customers.

Dönme balansları kontrol edilmiş ,yüzeyleri taşlanmıs,ve bilenmiş kalibre disklerini tüm müşterilerimize sunmaktayız.

Specify the grinding head,kalibre kafasının

-position ?,pozisyonu?

-stone to be processed? Çalışılan taş?

-motor power of the head? Motor gücü?

-How many mm at one pass will be removed? Ve talaş kaldırma ihtiyacı ?

## DIAMOND SECTORS

### ELMAS SİLİM PARÇALARI

Diamond Sectors drops the transportation costs drastically at re-tipping needs.

Elmas Soket kaynatılmış,uygun formlardaki elmaslı parçalar ,büyük ve taşınması zor olan silim kafaları,mozaik silme makina elmas aletleri,montaj-demontaj-ve nakliye gibi zorlukları azaltmak için imal edilmektedir





Recommendation for Diamond Grinding Heads  
Kalibreleme Diskleri Öneriler

Tool Diameter,mm. Disk Çapı	Periperial Speed m/s Çevresel Hız	Motor Power kW Motor Gücü	Cooling Water Amount l/min Su Miktarı	Runout Tolerances Balance Toleransları	
				Axial,mm Eksenel	Radial,mm Radyal
250	30-40 m/s	11-18	40-45	0.05	0.10
300	30-40 m/s	18-22	50-55	0.05	0.10
400	30-40 m/s	20-30	65-70	0.08	0.10
500	30-40 m/s	25-37	80-90	0.10	0.15
700	30-40 m/s	37-50	110-120	0.15	0.20

### Cooling, Soğutma

A centrifugal water cooling system is to be preferred, with the cooling water supplied either via an overflow ring or through a hollow spindle. The water should be free from slurry and be available in sufficient quantity.

Merkezkaçta uygun soğutma sistemi seçilmelidir. Soğutma suyunun miktarı ve arıtılmış olması silim ve kalibrasyon işlemindeki performans ve kaliteyi etkiler.

## DIAMOND ABRASIVES

### ELMAS ABRASİFLER

Frankfurt Type, Full Metal Bonded for Marble  
Mermer için Frankfurt tipi, tamamı elmaslı

Mesh	Segment Sizes LxTxHmm.	Number Of Segments
Elmas İriliği	Soket Ölçüsü	Soket Sayısı
30	100x15	2
40	100x15	2
50	100x15	2
80	100x15	2
120	100x15	2
220	100x15	2
300	100x15	2

Long Life ,high speed ,low power need  
diamond abrsives works efficiently for slab  
polishing lines

Uzun Ömürlü, yüksek talaş kaldırma  
kapasiteli, düşük enerji sarfiyatlı  
elmas abrasifler plaka silim hatlarında  
mükemmel sonuçlar vermektedir.



Frankfurt Type, Segmented(Recine Diamond Filled) for Marble

Mermer için Frankfurt tipi soketli ya da soketli recine dolgulu

Mesh	Segment Sizes LxTxHmm.	Number Of Segments
Elmas İriliği	Soket Ölçüsü	Soket Sayısı
30	100x8/10	8
40	100x8/10	8
50	100x8/10	8
80	100x8/10	8
120	100x8/10	8
220	100x8/10	8
300	100x8/10	8

Long Life ,high speed ,low power need diamond absives works efficiently for slab polishing lines

Uzun Ömürlü,yüksek talaş kaldırma kapasiteli,düşük enerji sarfiyatlı elmas abrasifler plaka silim hatlarında mükemmel sonuçlar vermektedir.

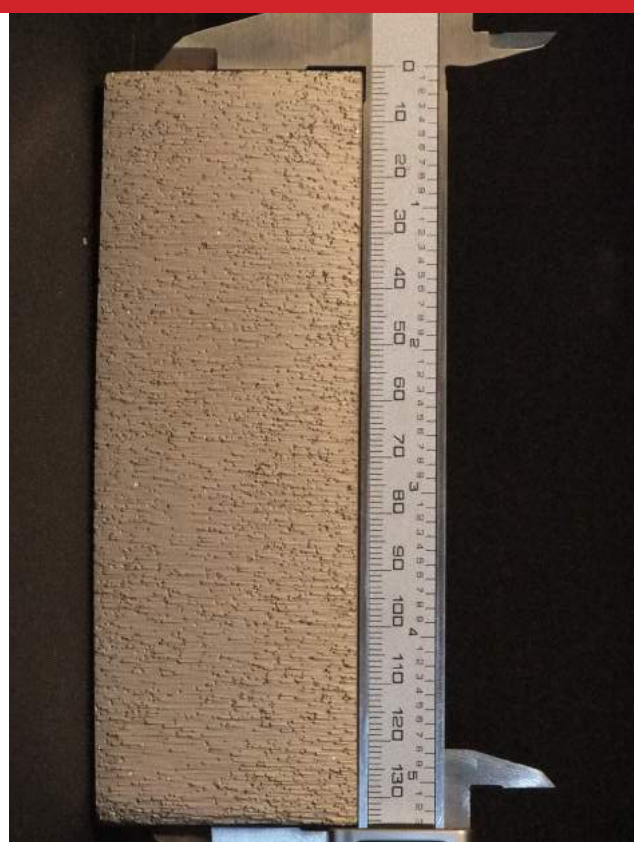
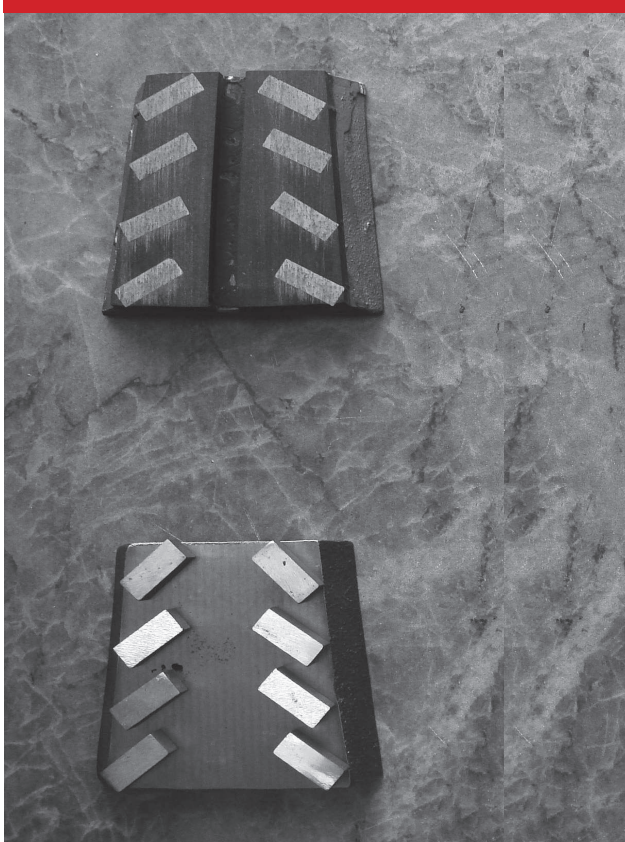
Fickert Type,Tangential Full Metal Bonded for Granite

Granit için Fickert tipi Metal abrasifler

Mesh	Segment Sizes LxTxHmm.	Number Of Segments
Elmas İriliği	Soket Ölçüsü	Soket Sayısı
30	50x134	1
40	50x134	1
50	50x134	1
80	50x134	1
120	50x134	1
220	50x134	1
300	50x134	1

Long Life ,high speed ,low power need diamond absives works efficiently for slab polishing lines

Uzun Ömürlü,yüksek talaş kaldırma kapasiteli,düşük enerji sarfiyatlı elmas abrasifler plaka silim hatlarında mükemmel sonuçlar vermektedir.







**NEK NERGIS**

**→ CORE DRILL**

KAROT MATKABI

In concrete drilling and repairing applications, our production range includes core drill with 1/2R and 1/4 UNC connections

Asphalt and concrete cutting saws, diamond wire beads are all produced according to green, cured or reinforced concrete and asphalt cutting needs

Beton tamir karotlu delme uygulamalarında 1/2 R boru tipi 1/1/4 UNC bağlantılı karot matkapları üretim programımızdadır. Matkaplar elektrik motorlu ya da havalı makinelerde kullanılabilir. Beton, asfalt kesme testereleri, derz açma bıçakları; havaalanları, fabrika binaları vb özel zemin uygulamalarında NEK çözüm ortağınızdır.



#### Product Range

#### Üretim Programı

ø22x450	ø92x450
ø25x450	ø102x450
ø27x450	ø112x450
ø32x450	ø132x450
ø42x450	ø152x450
ø47x450	ø177x450
ø52x450	ø202x450
ø62x450	ø252x450
ø72x450	ø302x450
ø82x450	ø352x450





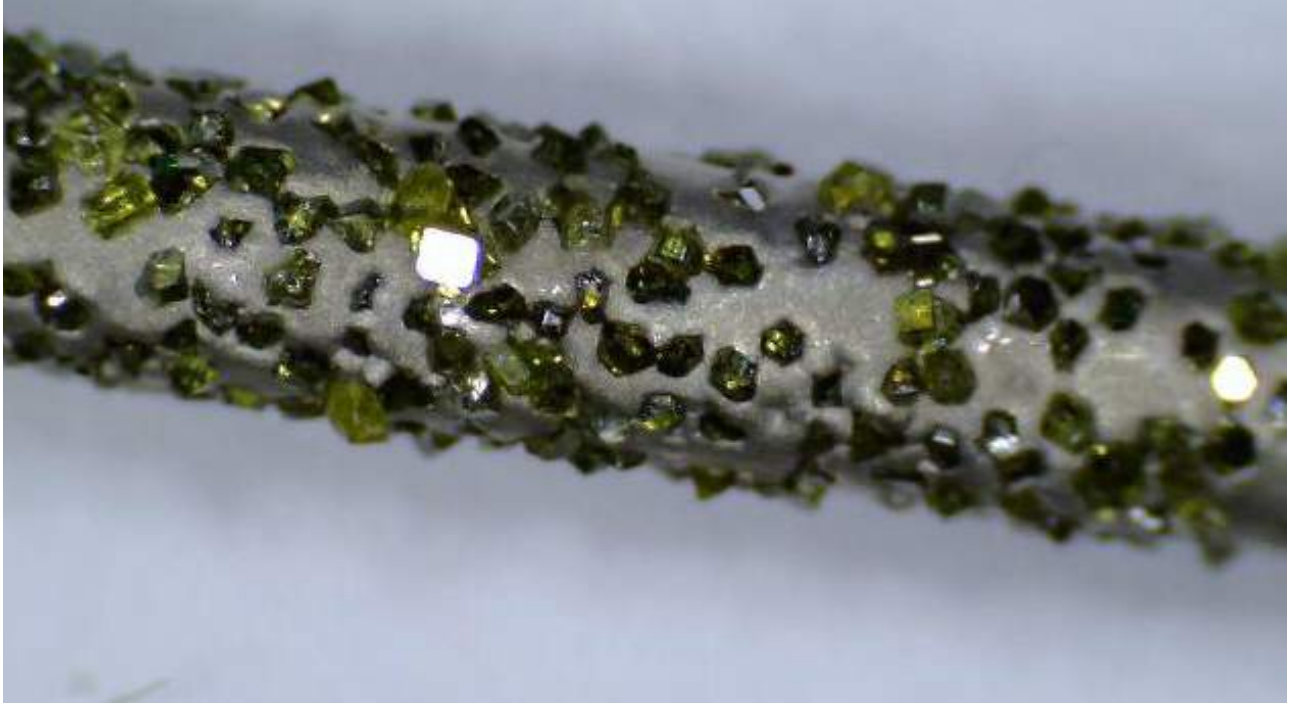


**NEK NERGİS**

**→ SPECIAL TOOLS**

**ÖZEL İMALATLAR**

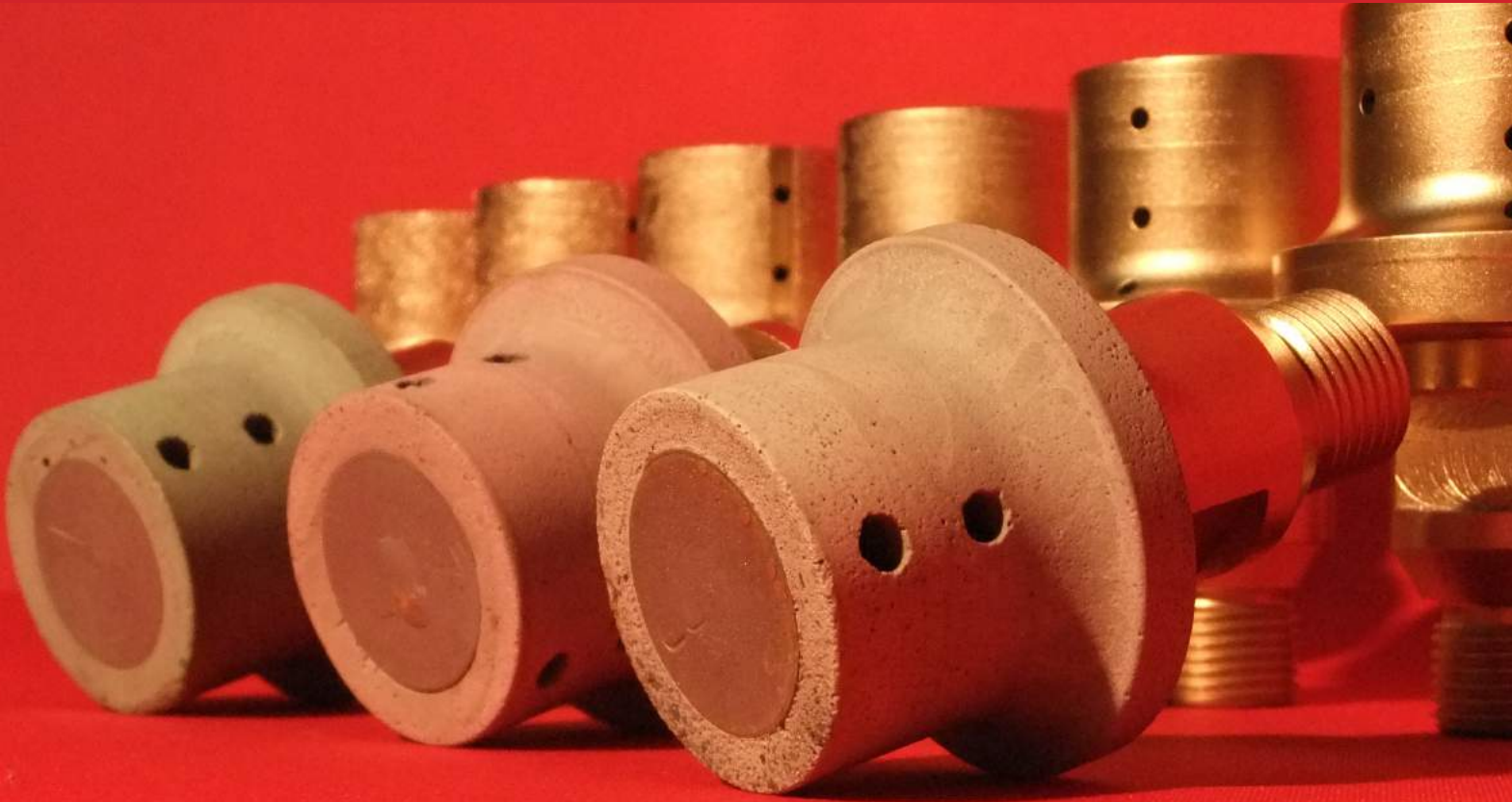






PRIVACY IS  
ESSENTIAL  
SOLUTION IS  
ABSOLUTE

**GİZLİLİK ESAS  
ÇÖZÜM KESİNDİR**





From the beginning of our company, our products are your technical solution partners. **Kuruluşumuzdan bu yana özel imalatlarımız, teknik önerilerimizle çözüm ortağınız.**

The profiling which produced in Nergis Nek Diamond are produced by using CNC Technology from the beginning to the end of the production

**Nergis Nek Elmaslı kesiciler bünyesinde üretilen profiller ilk aşamasında (çelik kütük) son aşamasına kadar (son kullanıcının eline ulaşması) CNC teknolojisi ile tamamen kendi bünyemizde üretilmektedir.**





**NEK**  
DIAMOND TOOLS

**NERGIS**  
DIAMOND TOOLS

**NEK**  
DIAMOND TOOLS

**NEK**  
DIAMOND TOOLS

**NERGIS**  
DIAMOND TOOLS

**NEK**  
DIAMOND TOOLS

**NEK NERGIS**

→ **FAIRS PICTURES**

FUAR FOTOĞRAFLARI



