Karbosan

Aşındırıcılar

Technical Informations / Teknik Bilgiler

ZIMPARA TAŞLARI

Zımpara Taşları, aşındırıcı taneciklerin organik veya inorganik bağlayıcılarla birbirine bağlanmasından oluşan kesici takımlardır. Metal endüstrisinde döküm ve kaynakların kaba talaş alma işlemlerinden, folyo merdanelerinin en hassas taşlama işlemlerine kadar yaygın bir biçimde kullanılır. Genel olarak hareket eden parçaların ve keskin takımların bilenmesi ana kullanım alanıdır. Metal endüstrisi dışında cam,

seramik, porselen, tuğla, plastik v.b. malzemelerin imalat ve kullanımında zımpara taşlarına gerek vardır.

AŞINDIRICILAR

İdeal aşındırıcı için aşınmaya karşı azami direnç göstermeli, fakat tamamen körlenmeden önce kırılabilme özelliğine sahip olmalıdır diyebiliriz. Her aşındırıcı cinsinin kristal yapısı ve kırılabilme karakteristiği taşlayacağı malzemeye uygunluğunu belirler. Sentetik olarak elektrik ark ocaklarında elde edilen iki ana aşındırıcı cinsi vardır: Korund (Alüminyum Oksit) ve Silisyum Karbür, Korundlar; Karbon Çelikleri (HSS) Dövme demirler, Sert bronzlar ve benzeri metallerin taşlanmasında kullanılır. Silisyum Karbür aşındırıcılar ise çok sert, sünek ve sık dokulu malzemelerin (Dökme demir, Sinterlenmiş Karbürler ve Seramik gibi) ayrıca demir ihtiva etmeyen metaller ile metalik olmayan malzemelerin taşlamasında kullanılır.

KORUND (ALÜMİNYUM OKSİT) AŞINDIRICILAR

NK (Normal Korund): En yaygın kullanılan aşındırıcı cinsidir. Çelik dökümlerin çapaklarının temizlenmesi gibi ağır ve kaba talaş alma işlemlerinde, krank millerinin taşlanmasında, sertleştirilmiş ve ısıya aşırı duyarlı olanların dışındaki tüm çeliklerin sildirik taşlanmasında kullanılır.

EKR: Pembe renkli bir kaliteli (Asil) Korund cinsidir. Sert Vanadyum alaşımı çelikleri de içeren tüm takım çeliklerinin taşlanmasında özellikle kullanılır. Yüksek pasolarda dahi asgari bileme ile ısınmaksızın çabuk kesme niteliğini korur ve form kaybetmez.

EKW: Beyaz renkli bir diğer kaliteli (Asil) Korund cinsidir. Bütün çeliklerin hassas ve finiş taşlamalarında, fakat özellikle sert ve yüksek ısıl duyarlılı.ı olan çeliklerde kullanılır. Yüksek hız celiği (HSS) ve dökme alaşımlı takımlar ve kesici aletlerin bilenmesinde, ayrıca takım çelikleri ve kalıpların silindirik, yüzey ve iç taşlama işlemlerinde tercih edilir.

HK (Yarı Asil Korund): Normal Korund ile Asil Korund arasında yer alır. Orta derecede ışıl duyarlılı.ı olan çeliklerinmuhtelif taşlama işlemlerinde, ayrıca takım bileme, yüzey, silindirik ve puntasız taşlama işlemlerinde kullanılır.

SİLİSYUM KARBÜR AŞINRIRICILAR 2 ana tipi vardır:
SC (Siyah): Tercihen gri döküm, demir ihtiva etmeyen metaller ve cam, kauçuk, tabii taşlar gibi metalik olmayan malzemelerin taşlanmasında kullanılır.
SCG (Yeşil): Sinterlenmiş Karbür kesici takımların taşlanmasında idealdir.

ÜRÜN ÇEŞİTLERİ

- Örgülü cam elyaŞ takviyeli, şeks taşlama ve kesme taşları.
- Bakalit bağlayıcılı düz zımpara taşları (1060 mm. dış çapa kadar).
- Seramik bağlayıcılı düz zımpara taşlarI (1060 mm. dış çapa kadar).
- Şber diskler.
- Form zımpara taşları (Standart ve özel olarak).
- Özel taşlar (Taşlama tezgahlarında kullanılmak üzere boyut ve evsaşarı. özel olarak imal edilen zımpara taşları).
- Magnezit bağlayıcılı taşlama taşları.
- Şap diskler ve sonsuz bant zımparalar.
- Su zımparaları.

DETAY
BAĞLANTI ELEMANLARI

Karbosan

Aşındırıcılar

•Aşındırıcı Taşların Tanımlanması

Eğer uygun taş seçiminizden emin değilseniz, talebinizde lütfen en az şu bilgileri belirtiniz:

1. İşlem cinsi: (Silindirik, yüzey taşlama, kesme, vs.)
2. Taşlama tezgahı: (Üreticisi, taş hızı, kuru veya sulu taşlama yapıldı.ı, takviyeli/takviyesiz taş kullanıldı.ı, işleme şartları vs.)
3. Taş ölcüleri: (Dış çap, kalınlık, delik çapı, fatura ölcüleri, istenilen kenar formu vs.)
4. İş parçası: (Adı, malzemesi, sertlik derecesi, ölcüleri, taşlama temas alanı, kaldırılacak talaş miktarı, istenilen yüzey pürüzlülü.ü vs.)
5. Komple taş evsaŞ: (Eğer biliniyorsa elde edilen sonuç).

•ZIMPARA TAŞLARI EVSAŞ (SPESİFİKASYON)

Tüm zımpara taşları 3 elemandan meydana gelmiştir: Aşındırıcı taneler, bağlayıcı madde ve dokusal boşluk. Bunlardan birincisi çalışan elemandır, ikincisi taşın sertlik derecesini belirler, ücüncüsü ise taşlama işlemlerinde gerekli olan talaş kaldırma için aşındırıcı taneler arasında bırakılan boşluktur. Bu üc elemanın önceden seçimi ile taş evsaŞ (Spesifikasyon) oluşur.

•TANE BÜYÜKLÜĞÜ

Taş bünyesindeki aşındırıcı tanelerin büyüklü.ü bir rakam ile ifade edilir. FEPA (Avrupa Aşındırıcı Mamuller İmalatçıları Federasyonu) tarafından aşındırıcı tanelerin ölcülmesi için belirlenmiş standart eleklerde 1 inç (25,4 mm.) doğrusal boydaki delik sayısı tane büyüklüğünü gösteren rakamdır.

•SERTLİK DERECESİ (BAĞLAYICI MUKAVEMETİ)

Sertlik derecesini aşındırıcı taneleri bir arada tutmaya yarayan bağlama maddesinin tanelerin birbirlerinden ayrılmasına karşı gösterdiği direnç olarak tarif edilir. Aşındırıcı taneler taşlama kuvveti ile kolayca birbirlerinden ayrılma eğilimi gösteriyorlarsa bu yumuşak bir taş olarak, büyük bir direnç mevcut ise bu da sert bir taş olarak değerlendirilir. Başka bir deyişle belirli bir bağlayıcı tipinin taş bünyesindeki izafi miktarı o taşın sertlik derecesini belirler.Taş sertliğinin Karbosan® tarafından tanımlanmasında taşın sertlik derecesinin artışına paralel olarak A'dan Z'ye kadar harfler kullanılır.

•ZIMPARA TAŞI HIZLARI

Zımpara taşı hızları çok yönlü olarak büyük önem taşımaktadır. Öncelikle taşlamada, iş ve işçi emniyeti yönünden, taşların etiketlerinde yazılı maksimum hızlar hiç bir şekilde aşılmamalıdır. Çok düşük hızda çalışmak taşın beklenen görevini yerine getiremeden taneciklerinin dökülmesine yol açar, aksine aşırı yüksek hızda çalışmak taşın olduğundan sert bir etki yaratmasına ve kırılma tehlikesinin ortaya çıkmasına neden olur. Genel bir değerlendirme olarak, taşların spesifik taşlama işlemlerine göre tezgah ve taş üreticilerinin tecrübelerinden kaynaklanan tavsiyelerine yakın hızlarda kullanılmaları doğru olur.

DETAY
BAĞLANTI ELEMANLARI