



TEM - Yanıcı gaz ile basınç altında yakarak çapak alma (iç ve dış çapaklar) ...

Erkheim – Ekim 2008: Kennametal Extrude Hone firmasının yeni TEM yöntemi ile çapak alan modeli S-250 birçok yenilikler içermektedir. Yakarak çapak alma makinası esnek ve kompakt olarak tasarlanmıştır ve çeşitli seçenekler ile birlikte sunulmaktadır. S-250 modeli ile birlikte hem küçük parti üretim, hemde geniş hacimli üretim ihtiyaçları için ekonomik çözümler sağlanmaktadır.

Esnek ve uygun maliyetli ...

Kennametal Extrude Hone S-250 yakarak çapak alma makinası çeşitli çaplarda ve yükseklikte yanma odası seçenekleri ile müşterilerin özel ihtiyaçlarını karşılamaktadır. Yanma odası standart olarak 150 mm yüksekliktedir. Gerekiyorsa 300 mm yükseklikteki uzatılmış yanma odasında kullanılabilir. Böylece daha büyük parçaların çapak alma işleminin yapılması mümkün olmakta üretimde esneklik ve uygun maliyet sağlanmaktadır. Çapak alma bölümü (yanma odası) ve kapak bölümü su soğutmalıdır. Bu sayede sistem sürekli olarak kullanılabilir ve S-250 modeli üretim hatlarına entegre edilebilir.

TEM S-250 modelinin makina iskeleti dayanıklı ve metal yorgunluğuna karşı uzun süreli performans gösterebilecek şekilde tasarlanmıştır. Yanma odası kapatma/kilitleme basıncı 250 US ton (2.250 kN), odadaki gaz basıncı 19 – 27 bar arasındadır.

Az yer kaplayan tasarımı ile TEM S-250 üretim ortamında sorunsuz olarak kullanılabilir. Hem küçük parti üretimler hemde yüksek hacimde üretimler için ihtiyaçları karşılayabilmekte, çok farklı parçaları olan firmalar için uygun maliyetli çözümler sağlamaktadır. Çeşitli seçenekler ile farklı ihtiyaçlar için kolayca adapte edilebilir.

İşlem güvenilirliği ve ergonomisi

Yeni modelin tasarım aşamasında kullanım kolaylığı konusuna özellikle dikkat edilmiştir. Otomatik olarak çalışan dikey kayar kapı, yükleme bölümüne adapte edilebilen döner kol seçenekleri ile yükleme ve boşaltma adımları daha da kolaylaştırılmıştır. Yükleme bölümü ayrıca hidrolik olarak çalıştırılabilir. Modüler olarak tasarlanmış dış gövde ile gürültü koruma ve işlem güvenliği sağlanmaktadır. Bakım için gerekli kapılar kolayca ulaşılabilecek şekilde tasarlanmıştır. Hidrolik kontrollü gaz dozajlama ünitesi işlem için gerekli gazı yanma/çapak alma odasına göndermektedir.

Döner kol üzerine monte edilmiş dokunmatik ekran, makina kullanımını ve kontrolünü sadeleştirmekte, kullanıcı kolaylığı sağlanmaktadır. Entegre hata analiz ve uyarı sistemleri ile işlem güvenilirliği en üst seviyeye çıkarılmıştır.

...

Contact persons for the Press:

Kennametal Shared Services GmbH | Anja Schmidt | Wehlauer Strasse 73 | D-90766 Fürth
Tel.: +49(0)911-9735-219 | Fax: +49(0)-911-9735-631 | E-Mail: anja.schmidt@kennametal.com | www.kennametal.com

Kennametal Extrude Hone GmbH | Eleonore Schrapp | Memminger Strasse 37 | D-87746 Erkheim
Tel.: +49(0)8336-8005-207 | Fax: +49(0)8336-8005-551 | E-Mail: eleonore.schrapp@kennametal.com |
www.extrudehone.de

TEM – şimşek hızında çapak alma işlemi

TEM çapak alma işleminde yanıcı gaz karışımı genellikle oksijen ile birlikte doğal gaz, metan veya hidrojenden oluşmaktadır. Bu karışım basınç altında yanma/çapak alma odasına gönderilmekte ve ateşleme ile patlatılmaktadır. Yanma odasında oluşan ısı enerjisi 20 milisaniye içerisinde ısı dalgası olarak yayılmaktadır. Çapaklar geniş bir yüzeye fakat ince bir kesit alanına sahip olduklarından bu ısı dalgası ile anında yanmaktadır. Odadaki bütün parçaların etrafı yanıcı gaz ile çevrili olduğundan bütün iç ve dış çapaklar yanmaktadır. Bu yüzden TEM işlemi özellikle ulaşılması mümkün olmayan bölgelerde iç çapakları olan parçalar için özellikle uygun bir çapak alma yöntemidir. TEM çapak alma işlemi mekanik işlem veya döküm parçaların çapaklarının alınmasında kullanılabilir.

Türkiye için iletişim adresi:

BVA MÜMESSİLLİK MAKİNA LTD.ŞTİ

Bayar Cad. Gülbahar Sok.
No:15/9 Kozyatağı
TR-34742 İstanbul

Tel. +90 216 65 88 005
Fax +90 216 65 88 006
E-Mail: alperv@bva.com.tr



TEM S-250 az yer kaplayan tasarımı sayesinde üretim ortamlarında kolayca kullanılabilir.
Photo: Kennametal Extrude Hone



Döner kol, yanma/çapak alma odası yükleme ve boşaltması için uygun maliyetli bir seçenektir.
Photo: Kennametal Extrude Hone



TEM çapak alma öncesi ve sonrası örnekleri. Bütün çapaklar güvenilir bir şekilde anında yok edilmektedir.
Photo: Kennametal Extrude Hone

1966 yılında patentlenmiş AFM sistemi (ulaşılması zor yüzeylerin çapak alma, parlatma işlemleri ile ilgili geleneksel olmayan bir üretim yöntemidir) ile Extrude Hone firması (merkezi Irwin, Pennsylvania, Amerika'dadır.) yüzey işlemleri ile ilgili yeni standart seviyesi belirlemiştir. Günümüzde ise geleneksel olmayan yöntemlerde (AFM, ECM ve TEM) pazar lideridir. Extrude Hone firmasının yöntemleri kenarların ve yüzeylerin çapaklarının alınması ve parlatılması amacıyla kullanılmaktadır. Extrude Hone firması otomotiv, havacılık, akışkanlar, gıda, yarıiletkenler, medikal ve kalıp endüstrilerinde çözümler sağlamaktadır. Ayrıca dünya üzerindeki çeşitli merkezleri aracılığıyla bu hizmetlerin verilmesinde gerçekleştirilmektedir. Extrude Hone Kennametal Inc. (Dünyanın önde gelen takım imalatçılarından, Latrobe, Pennsylvania, Amerika merkezlidir.) şirketine bağlı olarak faaliyet göstermektedir.

Contact persons for the Press:

Kennametal Shared Services GmbH | Anja Schmidt | Wehlauer Strasse 73 | D-90766 Fürth
Tel.: +49(0)911-9735-219 | Fax: +49(0)-911-9735-631 | E-Mail: anja.schmidt@kennametal.com | www.kennametal.com

Kennametal Extrude Hone GmbH | Eleonore Schrapp | Memminger Strasse 37 | D-87746 Erkheim
Tel.: +49(0)8336-8005-207 | Fax: +49(0)8336-8005-551 | E-Mail: eleonore.schrapp@kennametal.com | www.extrudehone.de