

Accotex manşonlarının doğru montaj ve taşıma
talimatları

Accotex

Accotex manşonlarının Montajı ve Taşıması

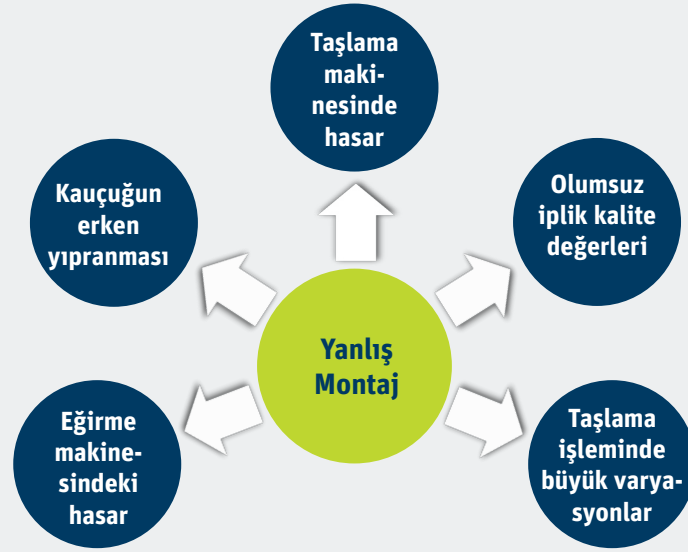
Teknik Bilgi



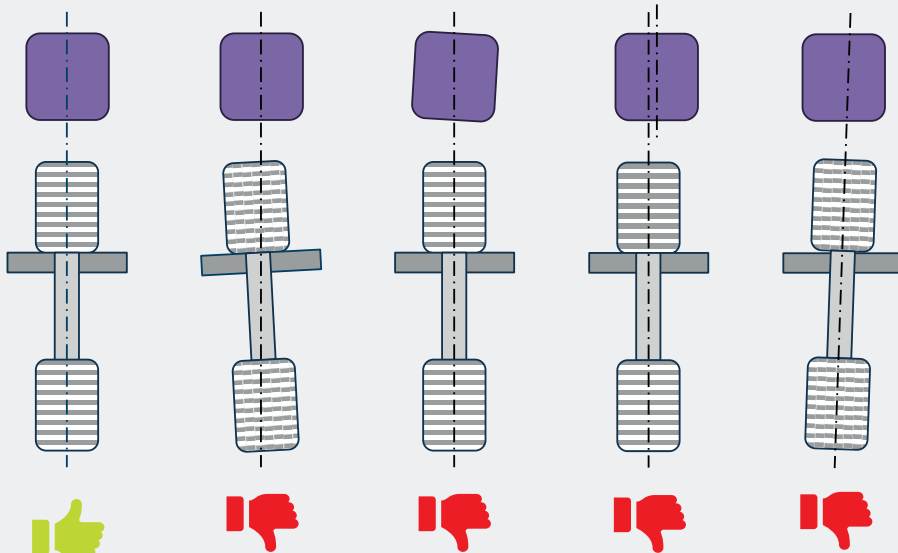
Teknik Bilgi

Manşonların Montajı

Montaj önerileri, müşterilerin Accotex ürünlerini kusursuz bir şekilde kullanmalarına yardımcı olur. Yanlış monte edilmiş manşonlar çıkabilir veya iplik kalitesini olumsuz etkileyebilir.



Daha eski milleri kullanıyorsanız, montajdan önce mile bir damla makine yağı damlatmak, montaj kuvvetlerini azaltmaya yardımcı olabilir.

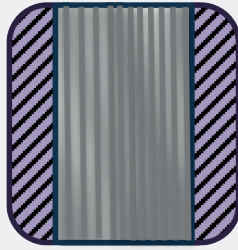


Manşonların Montajı

Doğru montajı, sökme işlemiyle kontrol edin.



Yeni



Sökme



dismount



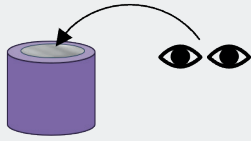
düz

Mili söktükten sonra, tüm çevre boyunca sürekli oluklar görebilirsiniz.

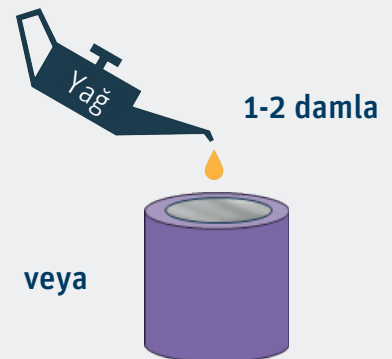
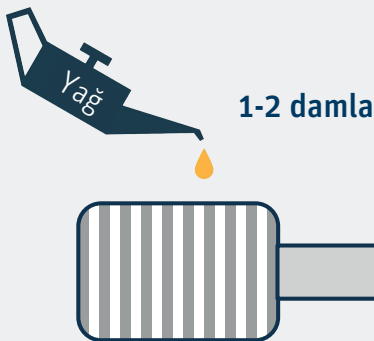


düz değil

Mili söktükten sonra, parlak alüminyum görebilirsiniz.

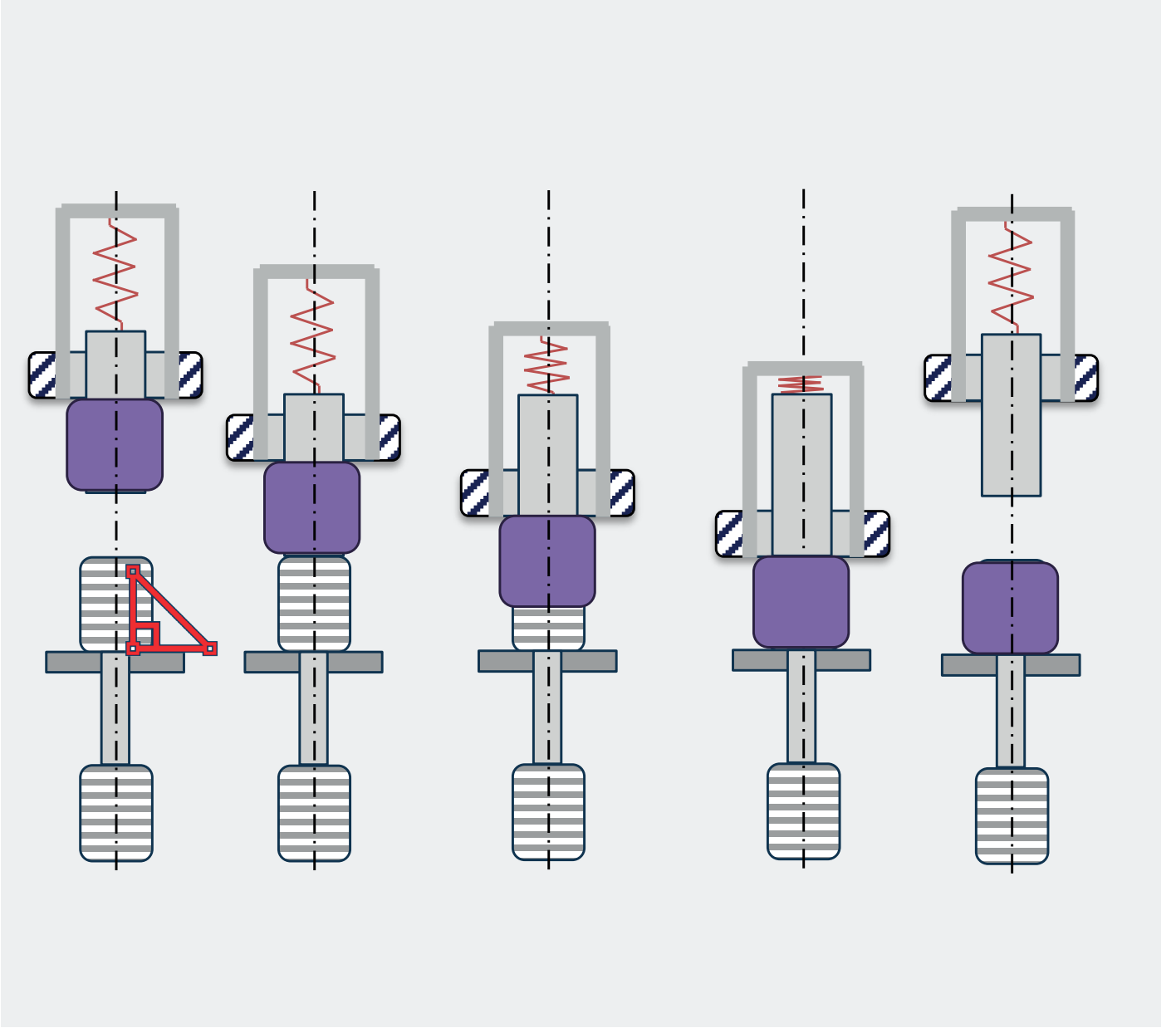


Daha eski milleri kullanıyorsanız, montajdan önce mile bir damla makine yağı damlatmak, montaj kuvvetlerini azaltmaya yardımcı olabilir.

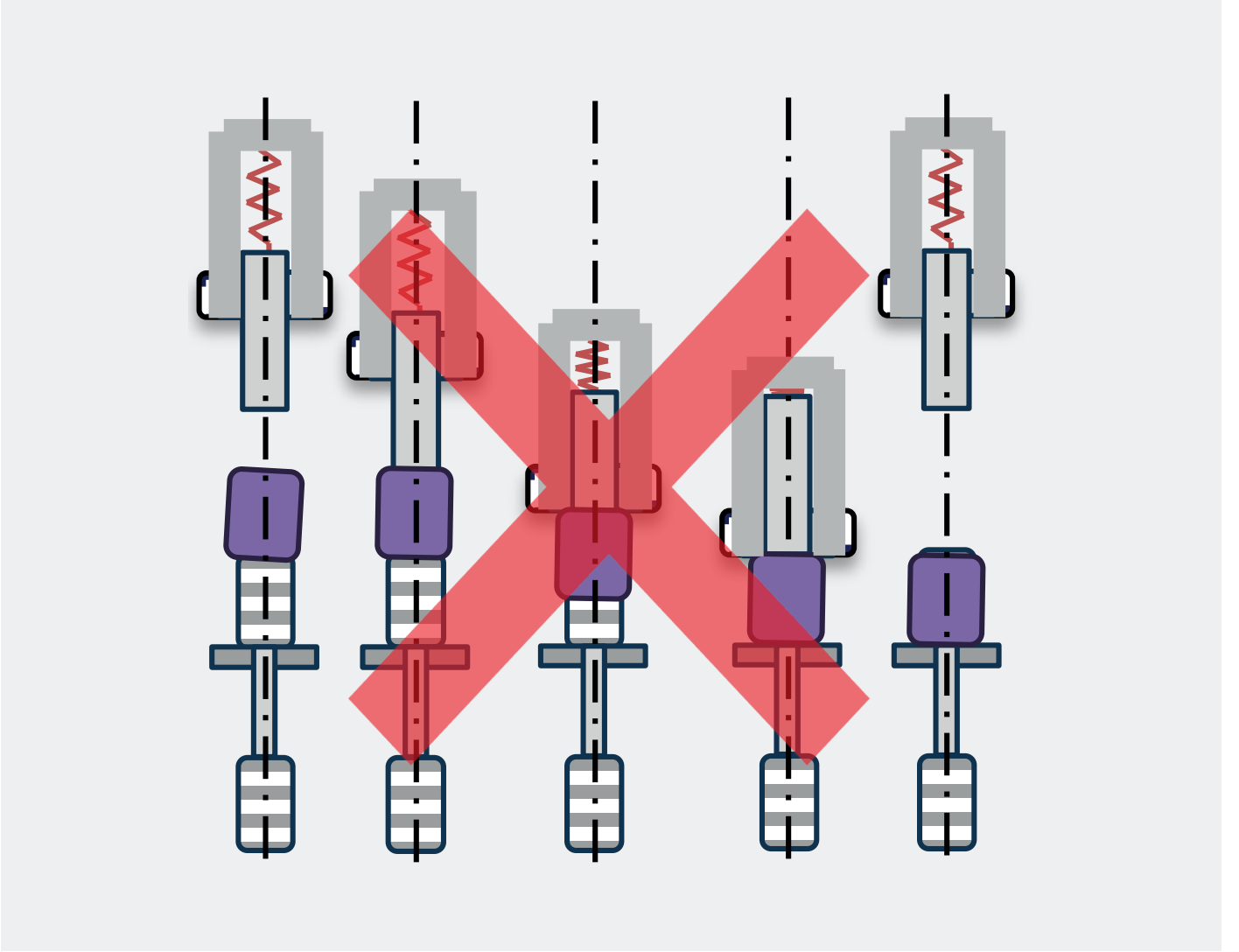


Manşonların Montajı

Doğru montajı sağlamak için doğru ve sabit konumlandırma amacıyla merkezleme pimi kullanın.



Manşonların Montajı



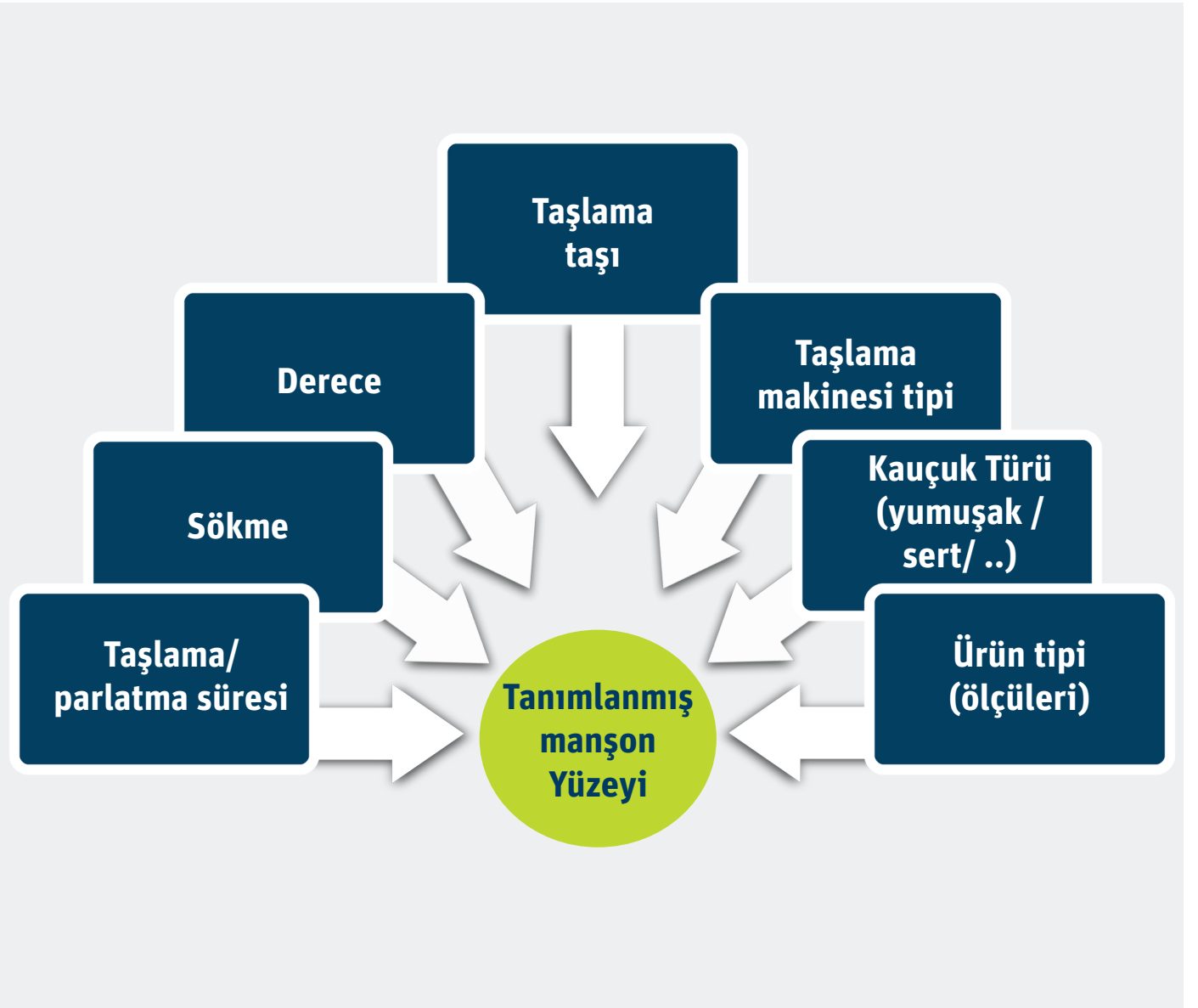
QR kodunu tarayarak manşonları doğru şekilde monte etme ile ilgili video eğitimini izleyebilirsiniz.



Manşonların taşlanması

Geliştirilmiş iplik kalitesi, günümüz eğirme fabrikaları için önemli bir rekabet avantajıdır. Accotex manşonları hem standart hem de kompakt eğirme makinelerinde, makine üreticileri tarafından kabul edilen standart ön manşonlardır. İplik değerlerini (düzgünlük, ince ve kalın yerler) iyileştirmek, yüksek kaliteli yumuşak bir manşon gerektirir; ancak bu manşonların performansı büyük ölçüde manşon yüzeyinin doğru şekilde hazırlanmasına bağlıdır.

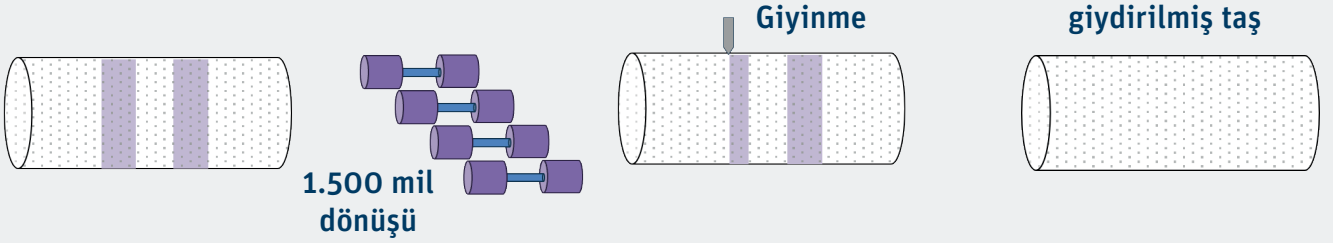
İyi bir performans için manşonların doğru yüzey pürüzlülüğüne sahip olması gerekir. Özel uygulamalarda manşon yüzeylerinin UV ile muamelesi uygun olabilir.



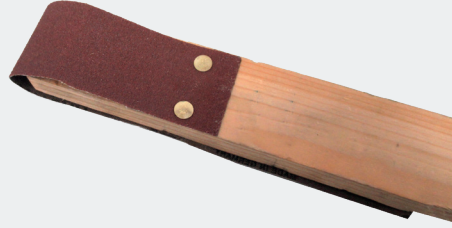
Manşonların taşlanması

Taşlama makinesinin türünden bağımsız olarak, aşağıdakilerin sağlanmasını öneriyoruz:

- Taşlama taşı uygun şekilde taşlanmış ve bakımı yapılmış olmalıdır.
- Taş, her 1500 taşlamadan sonra bir elmas ile bileylenmelidir.



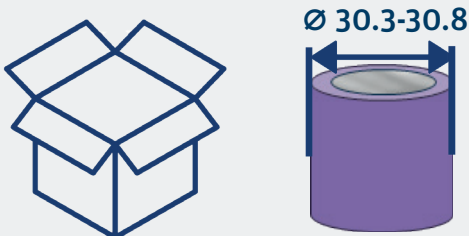
- Daha sonra taş yüzey, taşlama çiziklerini önlemek için orta kalınlıkta bir zımpara ile parlatılmalıdır – çizikler üstten alta doğru olmalıdır.



- Taş, her 15 dakikada bir temizlenmelidir; temizlemek için basınçlı hava veya yumuşak bir metal fırça kullanılabilir.

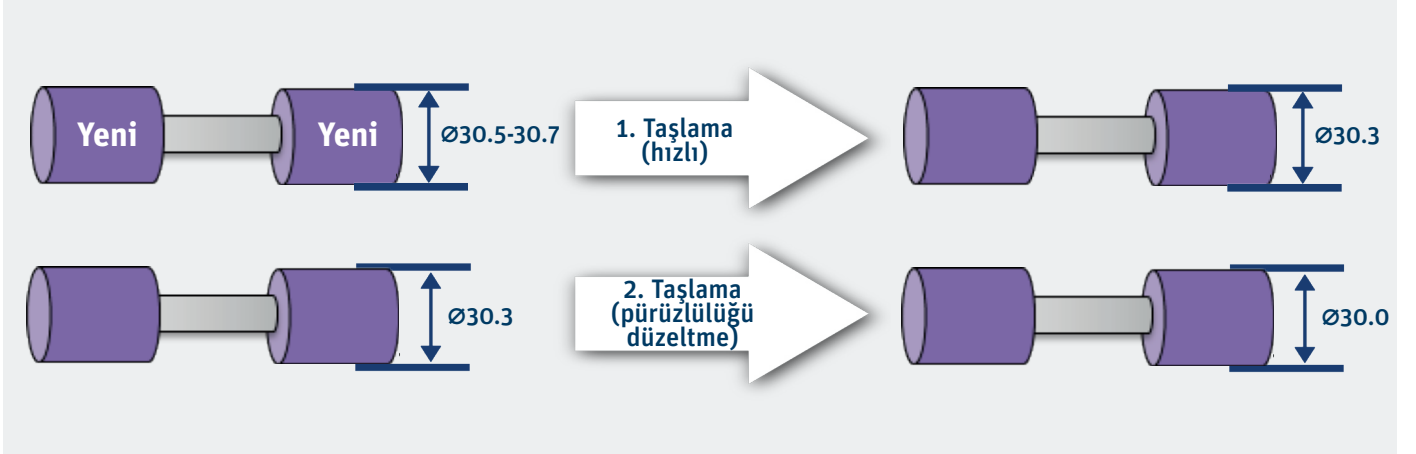


- Yeni manşonlar belirli bir duvar kalınlığı toleransı ile teslim edilecektir.

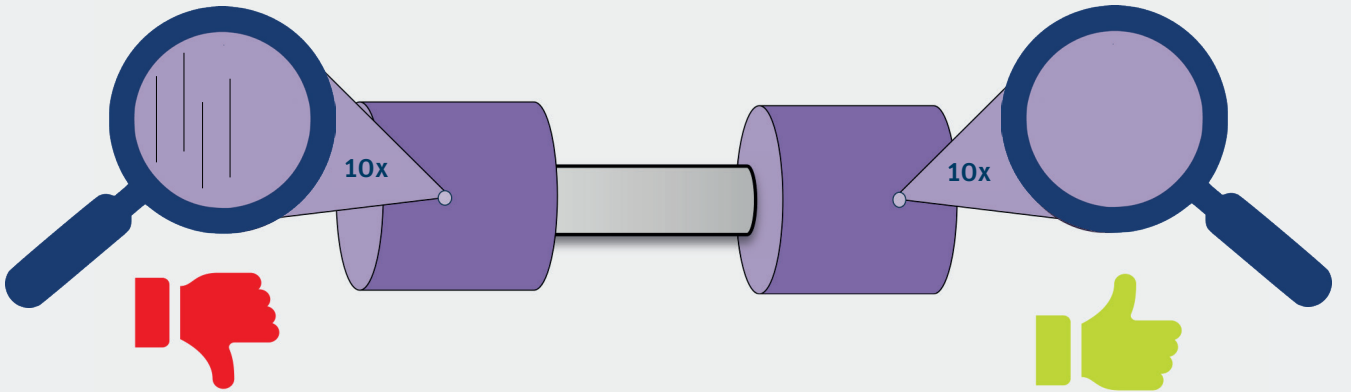


Manşonların taşlanması

Tüm yeni manşonlar monte edildikten sonra, ilk taşlama adımında aynı dış çapa getirilecek şekilde parlatılmalıdır. Manşon, daha sonraki bir adımda nominal ölçülere taşlanabilir.



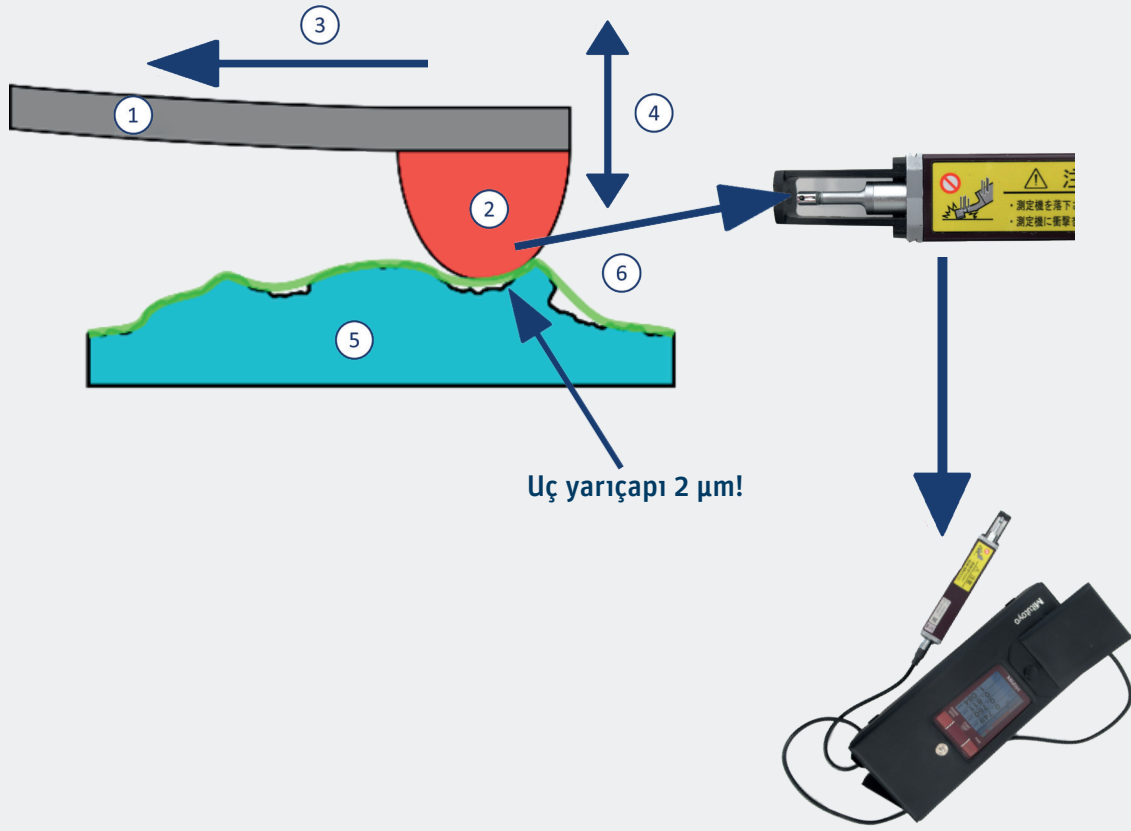
- Taşlama sonrası manşon yüzeyi temiz olmalı ve taşlama tozu ile taşlama çiziklerinden arındırılmış olmalıdır.



Manşonların taşlanması

Taşlama makinesi türünden bağımsız olarak, aşağıdakilerin sağlanmasını öneriyoruz:

- Manşon taşlama sonrası doğru yüzey pürüzlülüğüne (Ra değeri) sahip olmalıdır.



Kalibre edilmiş bir ölçüm cihazı kullanın.



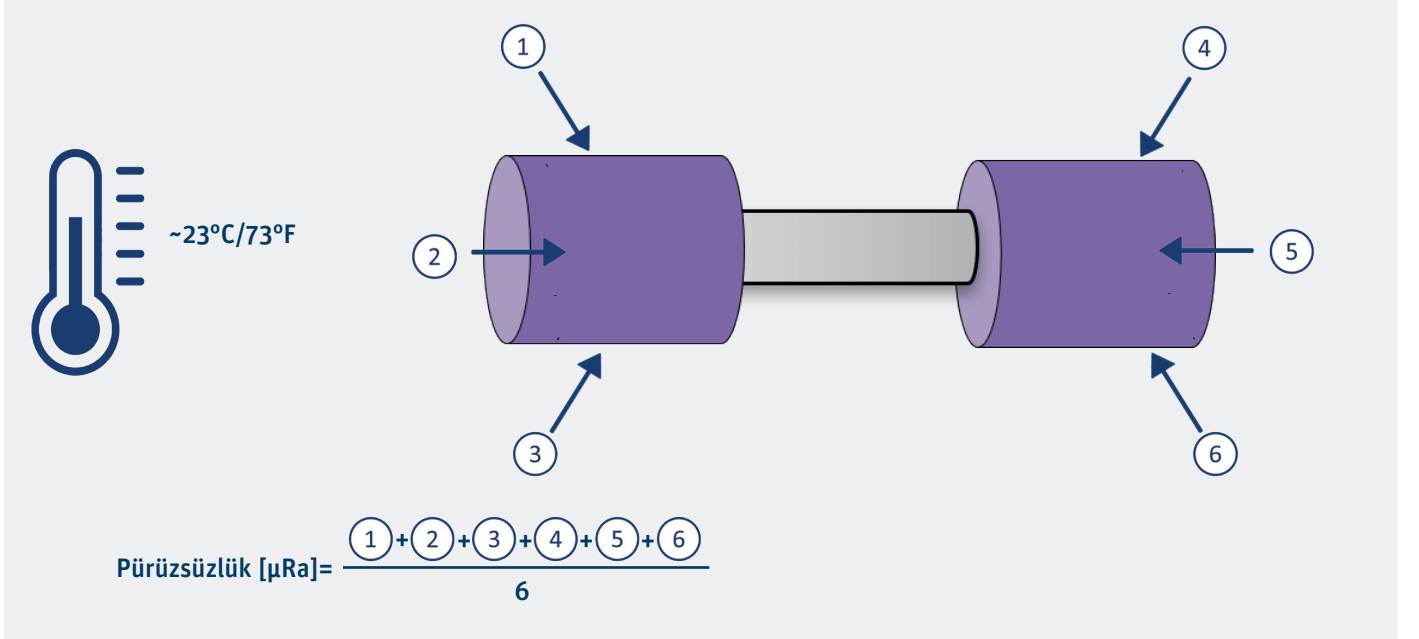
Cihazı kontrol edin:

- ISO1994
- Kesim uzunluğu (Cut-Off): 3×0,8 mm veya 5×0,8 mm
- Değer Ra cinsinden

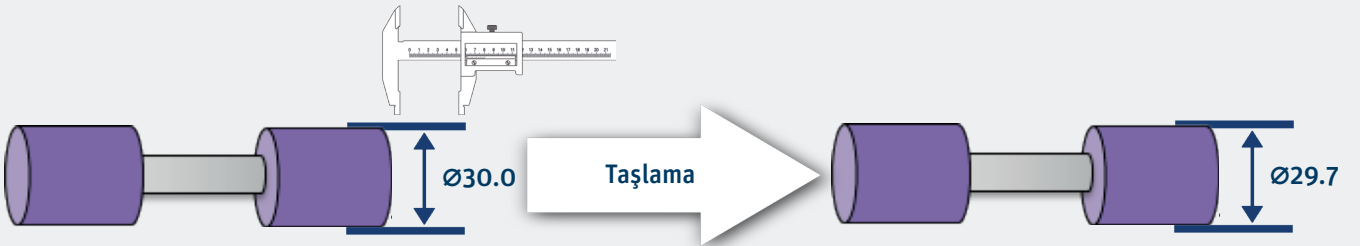


Manşonların taşlanması

Yüzey soğukken, manşonun çevresi boyunca üç tekil değer ölçülmeli ve bunların ortalaması alınmalıdır.



- Her taşlamada, manşon yüzeyinde taze bir kauçuk tabaka elde etmek için çapta en az 0,3 mm yüzey alınması gereklidir. Daha az yüzey alınırsa, birkaç taşlama döngüsünden sonra yüzey çatlakları oluşabilir.

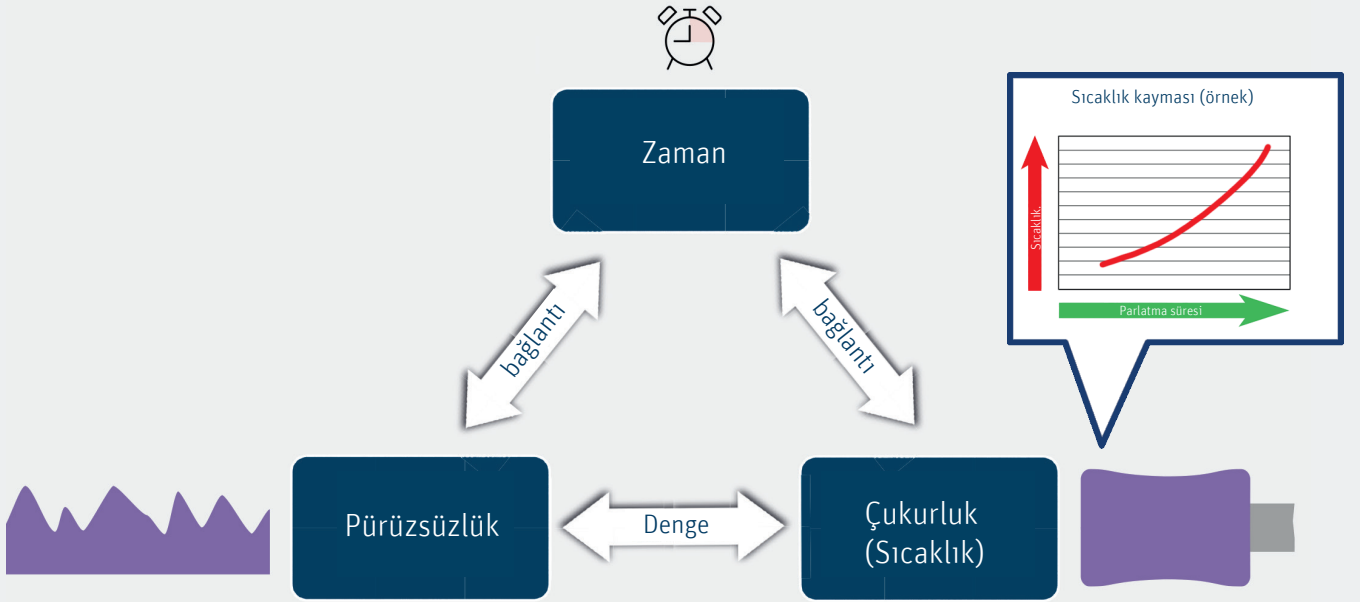


- Yeni parlatılmış manşonlar, kullanılmadan önce yaklaşık 24 saat boyunca iplik eğirme ortamında dinlendirilmelidir.



Manşonların taşlanması

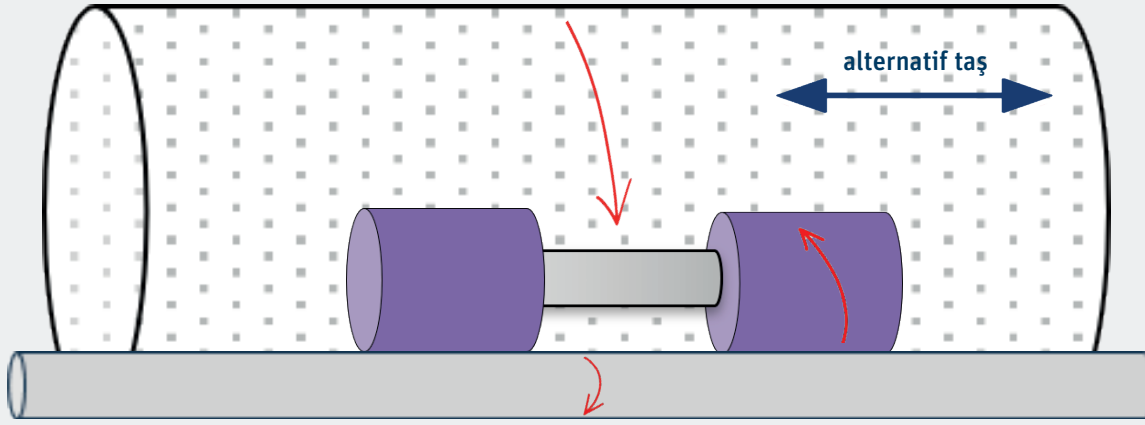
- Mümkün olduğunca hızlı ve gerektiği kadar taşılayın.



- Yeni bir iplik eğirme makinesinin kurulumu sırasında, tüm yeni üst silindirler yaklaşık 500 saat çalışma süresinden sonra taşlanmalıdır.
- Alt taşlama sınırı 27,0 mm'dir. Basınç kolu nesline bağlı olarak daha yüksek olabilir. Şüphe durumunda, iplik eğirme makinesinin kullanım kılavuzunu okuyunuz.

Manşonların taşlanması

Taşılama Makinesi: Geniş Taş Tipi



Yarı otomatik veya tam otomatik taşıma makinesi:

- Taş tanesi 80 veya 120
- Taş gözenekliliği 14 veya 10
- Her taşlamada manşon çapı 0,3 mm azaltılmalıdır.

Elde edilmesi gereken taşıma sonuçları şunlardır:

sertlik	Malzeme kaldırma (Dış Çap)	Hedeflenen pürüzlülük [μRa] (soğuk yüzey)
Ring eğirme	0.3mm	0.8 – 1.0
Hava Jetli eğirme	0.3mm	0.6 – 0.8

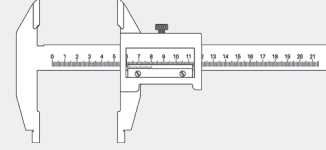
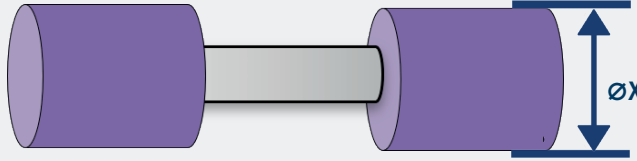
Taşıma aralıkları:

sertlik	sertlik	Recommend grinding interval
yumuşak manşonlar (pamuklar)	Ring eğirme	1 - 3 aylar
orta manşonlar (pamuklar)	Ring eğirme	1 - 3 aylar
sert manşonlar (pamuklar)	Ring eğirme	4 - 5 aylar
yumuşak manşonlar (pamuklar)	Hava Jetli eğirme	7 - 15 günler
sert manşonlar (pamuklar)	Hava Jetli eğirme	4 - 5 aylar

Manşonların taşlanması

Sonuçlara en etkili şekilde ulaşmak için lütfen şu adımları izleyin:

1. Taşlamadan önce manşonun dış çapını ölçün.

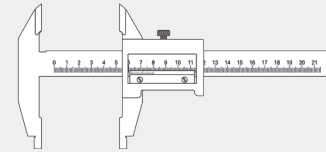
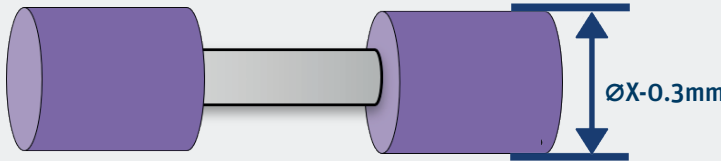


2. Başlamak için aşağıdaki parametreleri kullanmanızı öneriyoruz:

- 120 tane büyüklüğüne ve 10 gözenekliliğe sahip taşlama taşları için:**
 - Yumuşak ve orta yumuşak manşonlar için toplam temas süresi * 8 saniye olarak kullanılır
 - 3 saniye taşlama süresi, 5 saniye parlatma süresi
 - 1 saniye / 0,1 mm malzeme kaldırma oranında ilerlemeyi seçmenizi öneriyoruz
- 80 tane büyüklüğüne ve 14 gözenekliliğe sahip taşlama taşları için:**
 - Yumuşak ve orta yumuşak manşonlar için toplam temas süresi* 10 saniye
 - 3 saniye taşlama süresi
 - 7 saniye parlatma süresi
 - 1 saniye / 0,1 mm malzeme kaldırma oranında ilerlemeyi seçmenizi öneriyoruz

*Toplam temas süresi = taşlama süresi + parlatma süresi

3. Taşlamadan sonra manşonun dış çapını ölçün; soğuk yüzeyde ölçüldüğünde artık 0,3 mm daha küçük olmalıdır.



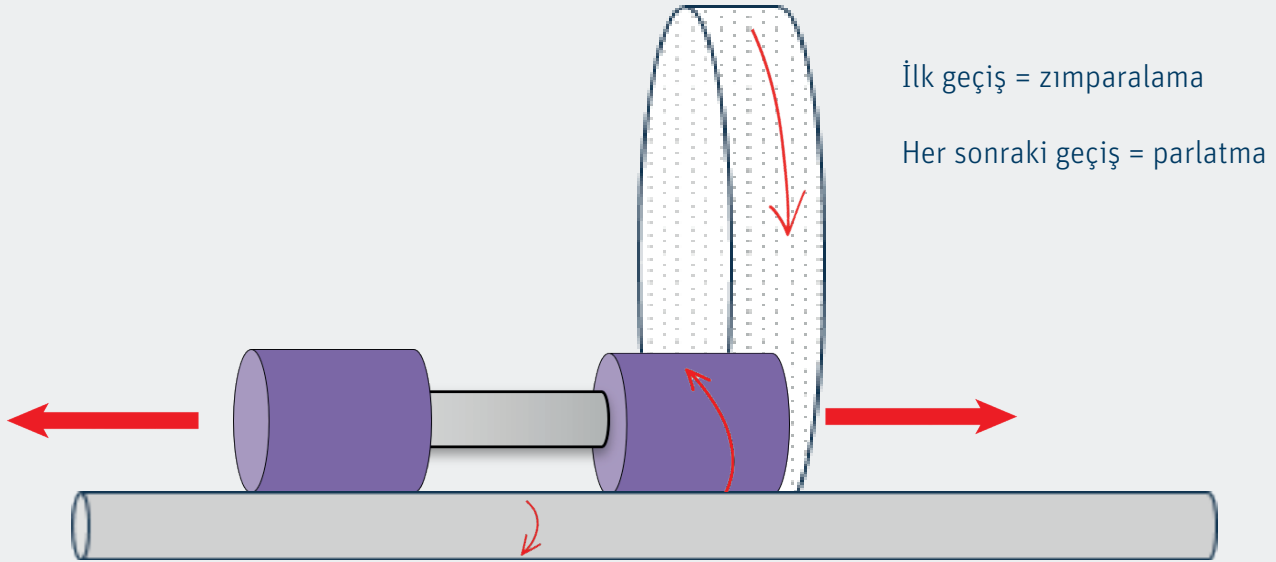
Otomatik ölçüm durumunda, ölçülen değerleri düzenli olarak kumpas ile kontrol edin. “Ölçüye göre taşlama” seçeneğini kullanmanızı öneriyoruz.

4. Eğer 0,3 mm çap küçülmesi sağlanmışsa, lütfen manşon yüzeyinin soğumasını bekleyin ve yüzeyin Ra değerini ölçün.

- Farklı bir taş türü veya taş durumu kullanılması durumunda, toplam temas süresi ayarlanmak zorunda olabilir.
- Bu durumda lütfen aşağıdaki şekilde ilerleyin
 - Eğer yüzey Ra 0.8 μ m'den daha pürüzsüzse, sadece parlatma süresini kısaltarak toplam temas süresini kısaltın.
 - Eğer yüzey Ra 1.0 μ m'den daha pürüzlüyse, sadece parlatma süresini uzatarak toplam temas süresini uzatın.

Manşonların taşlanması

Zımparalama Makinesi: Dar-Taş Tipi



Yarı otomatik veya tam otomatik zımparalama makinesi:

- Taş taneleri 80
- Taş gözenekliliği 14
- Her zımparalama işlemi için manşon çapı 0.3 mm azaltılacak

Elde edilmesi gereken taşlama sonuçları şunlardır:

Tip	Malzeme kaldırma (Dış Çap)	Hedeflenen pürüzlülük [µRa] (soğuk yüzey)
Ring eğirme	0.3mm	0.8 – 1.0
Hava Jetli eğirme	0.3mm	0.6 – 0.8

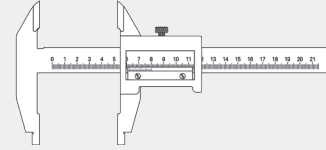
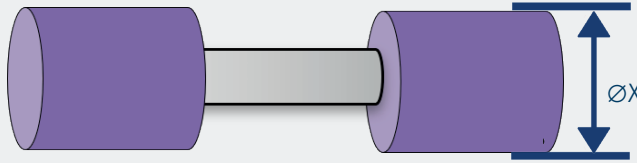
Taşlama aralıkları:

Sertlik	Tip	Önerilen taşlama aralığı
yumuşak manşonlar (pamuklar)	Ring eğirme	1 - 3 aylar
orta manşonlar (pamuklar)	Ring eğirme	1 - 3 aylar
sert manşonlar (pamuklar)	Ring eğirme	4 - 5 aylar
yumuşak manşonlar (pamuklar)	Hava Jetli eğirme	7 - 15 günler
sert manşonlar (pamuklar)	Hava Jetli eğirme	4 - 5 aylar

Manşonların taşlanması

Sonuçlara en etkili şekilde ulaşmak için lütfen şu adımları izleyin:

1. Zımparalamadan önce manşonun dış çapını ölçün.

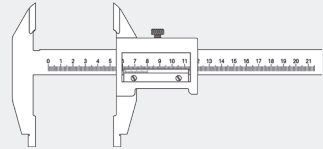
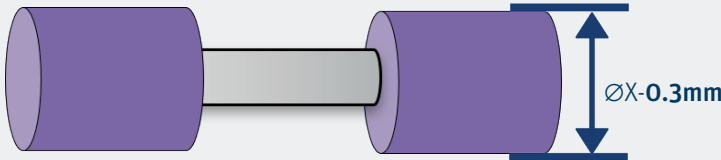


2. Aşağıdaki parametrelerle başlatmanızı öneririz:

120 taneli ve 14 gözenekliliğe sahip taşlar için zımparalama:

- Yumuşak ve orta yumuşak manşonlar için 2 geçiş
- Sert manşonlar için 3 geçiş

3. Zımparalama işleminden sonra manşonun dış çapını ölçün; şimdi 0.3 mm daha küçük olmalıdır, soğuk yüzeyde ölçülmelidir.



4. Eğer 0.3 mm çap azaltma sağlandıysa, lütfen manşon yüzeyinin soğumasını bekleyin ve yüzeyin Ra-değerini ölçün.

- Farklı bir taş tipi veya taş durumu kullanılıyorsa, toplam temas süresi ayarlanması gerekebilir.
- Bu durumda, lütfen şu adımları izleyin:
 - Eğer yüzey $Ra\ 0.8\ \mu\text{m}$ 'den daha pürüzsüzse, toplam temas süresini sadece parlatma süresini kısaltarak azaltın.
 - Eğer yüzey $Ra\ 1.0\ \mu\text{m}$ 'den daha pürüzlüyse, toplam temas süresini sadece parlatma süresini uzatarak artırın.

Zımparalama Çalışması: Geniş Taş

Zımparalama makinesi: _____

Notlar: Çıkartma: 0,3 mm _____

Operetör: _____

İlk zımparalama adımı:
30,3 → 30,0 _____

Tarih: _____

Malzeme	Ölçü	Makine ayarı		Pürüzsüzlük [μRa]								
		besleme	Parlatma süresi	sol			sağ			$\bar{x}$	$\bar{s}$	
		[mm/s]	[s]	①	②	③	④	⑤	⑥			
		0,1	2	Mil 1							#####	#####
				Mil 2								
				Mil 3								
		0,1	5	Mil 1							#####	#####
				Mil 2								
				Mil 3								
		0,1	10	Mil 1							#####	#####
				Mil 2								
				Mil 3								
		0,1	15	Mil 1							#####	#####
				Mil 2								
				Mil 3								

Zımparalama Çalışması: Dar-Taş Tipi

Zımparalama makinesi: _____

Notlar: Çıkartma: 0,3 mm _____

Operetör: _____

İlk zımparalama adımı:
30,3 → 30,0 _____

Tarih: _____

Malzeme	Ölçü	Makine ayarı			Pürüzsüzlük [µRa]						x̄	s̄
		besleme	Parlatma süresi		sol			sağ				
		[mm/s]	[s]		①	②	③	④	⑤	⑥		
		0,1	2	Mil 1							#####	#####
				Mil 2								
				Mil 3								
		0,1	5	Mil 1							#####	#####
				Mil 2								
				Mil 3								
		0,1	10	Mil 1							#####	#####
				Mil 2								
				Mil 3								
		0,1	15	Mil 1							#####	#####
				Mil 2								
				Mil 3								

Rieter Components Germany GmbH

Accotex

Gustav-Stresemann-Weg 1

48155 Münster

Germany

T +49 (0)251 60 938 0

info@accotex.com

www.accotex.com

Bu broşürde ve ilgili veri taşıyıcısında verilen bilgiler ve çizimler, basım tarihinden itibaren geçerlidir. Accotex önceden özel bir duyuruda bulunmadan istediği zaman gerekli gördüğü değişiklikleri yapma hakkını saklı tutar. Accotex sistemleri ve Accotex yenilikleri patentlerle korunmaktadır.

10865-v1 tr 2505