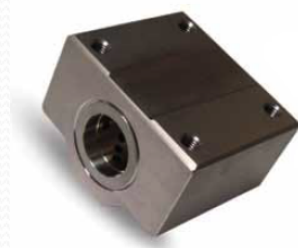


GRAFİTLİ YATAKLAR-KIZAKLAR



NEDEN GRAFİTLİ BRONZ ÜRÜNLER KULLANMALIYIZ?

- Kullandığınız yağ sıcak veya soğukta etkisini kaybediyorsa,
- Yağınız çevredeki tozla birleşip çamurlaşıyorsa,
- Yağınız çevredeki diğer akışkanlarla (örn. Kalıp ayırıcıları, deniz suyu vs.), kimyasallarla birleşip etkisini kaybediyorsa,
- Sisteminizde yağlamayı periyodik olarak sağlıklı takip etmek ve güvence altına almak mümkün değilse,
- Merkezi yağlama ünitesi ve yağ sarfiyatı istenmiyorsa,
- Üretim tesisinizde endüstriyel yağlar istenmiyorsa,
- Siteminizde ağır devir, ağır yük varsa,
- Sisteminizde yüksek titreşim ve darbe varsa,

Bakım gerektirmeyen grafitli yatak ve kızaklar kullanabilirsiniz

GRAFİTLİ BRONZ SİSTEMİN ÜSTÜNLÜKLERİ

- Çok iyi kaydırma ve yataklama özelliği.
- Düşük devirler ve ağır yüklerde yüksek taşıma kapasitesi.
- Su ve diğer kimyasallar altında çalışabilme özelliği.
- Sıra dışı sıcaklıklarda yüksek verim (-50°C $+150^{\circ}\text{C}$).
- Yüksek titreşimlere ve darbelere dayanım özelliği.
- Yüksek aşınma dayanımı.
- Statik ve dinamik yüklere dayanım.
- Darbe ve titreşimlerde yırtılmayan yağlayıcı grafit filmi.
- Yüksek ısı iletim kabiliyeti.
- Paslanmaya ve deniz suyuna karşı yüksek paslanma direnci.
- Klasik yağlamaya oranla düşük çevre kirliliği.
- Yağ pompası ve yağlama sistemi gerektirmemesi.

YAYGIN KULLANIM ALANLARI

- Otomotiv sanayi.
- Kalıp sanayi.
- Gıda sanayi
- Plastik enjeksiyon, ambalaj makineleri ve kalıpları.
- Genel makine sanayi, demir-çelik sanayi.
- Taşıyıcı bant sistemleri.
- Denizcilik uygulamaları.
- Hidromekanik teçhizat.

Grafitli ürünler nasıl kullanılmalı

- Grafitli burç ve kızakları, ilk montaj öncesinde genel amaçlı bir gres (**grafitli gres**) yağı ile ince bir şekilde yağlayarak yerlerine takınız!
- Grafitli elemanların çalışacağı karşı yüzeyleri toz, kir ve çaptan arındırınız!
- Ağıştırma sistemi için kaygan geçme toleranslarını kullanınız!
- Sistem, kullanım sırasında ayrıca yağlama gerektirmez. Parçalar yerlerine alıştıkça, üzerlerindeki grafit ara yüzeylere bir film tabakası şeklinde yerleşerek, etkin olarak kaymayı sağlar.
- Grafitli bronz parçaların çalışacağı çelik karşı yüzeylerin 50-55 hrc sertlikte ve ayrıca yüzey pürüzlülük (Ra) değerlerinin en fazla 0,8 μ (taşlanmış) olması yatak ömrünü artırır.
- Montaj sırasında burca vurularak değil burç soğutularak (-80°C) yada yuva ısıtılarak (80-100°C) montaj yapılmalıdır.
- Montaj eksenlerinin birbirini tutmaması durumunda burca rayba çekilmesi yüzeyi bozacak ve ömrü kısıltacaktır.



GRAFİTLİ GRES KULLAN!

GRAFİTLİ GRES;
İlk harekette, titreşim ve
darbeli yüklerde
yırtilmayan bir yağ filmi
oluşturarak **ilk alışma**
(rodaj) sürecini iyileştirir.
Ömrü artırır.



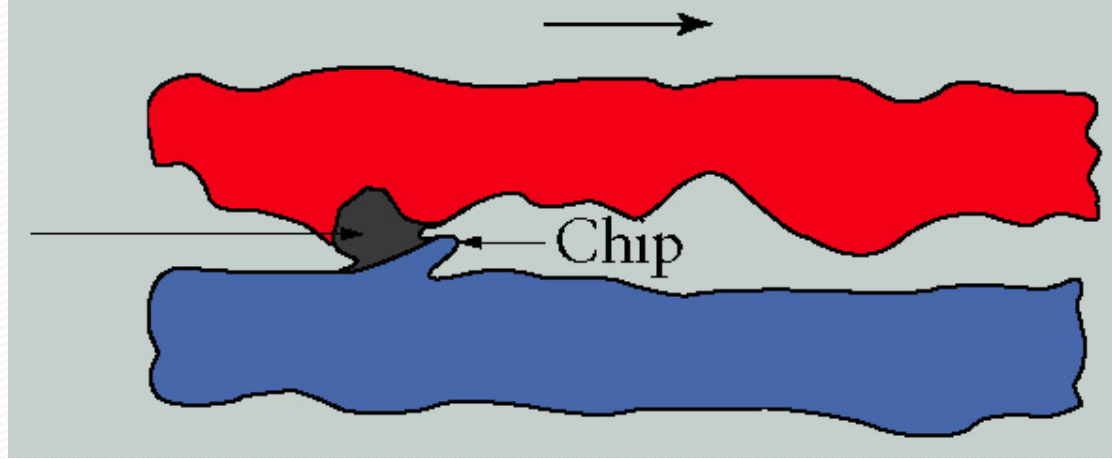


**Montaj öncesinde
parçaları temizle!**



**Montaj ortamı
temiz olsun.**

Taşlanmış, krom kaplı veya
serleştirilmiş mil kullan !



Parçacık kopmasını engelle,
ömür artsın.

Mili ve yatağı, montaj esnasında
darbelelerden kuru !



Yatağı soğutarak yuvasına tak !



Yatađa rayba çekme ! Çalıřma
yüzeyini bozar, yatak ömrünü
kısaltırsın.

