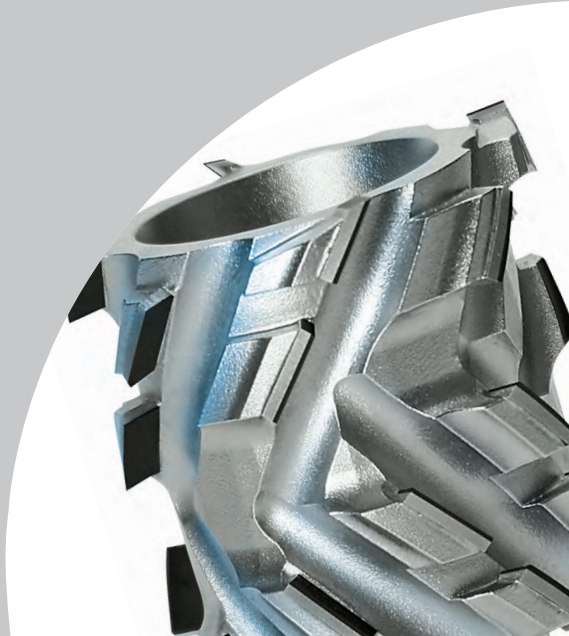


Ağaç işleme makinaları



Quality Guide

Takımın değeri



Takımın değeri

Kullanılan takım ve aletlerin birbirine çok benzediği günler artık geride kalmıştır. Günümüzde farklı uygulamalar için piyasada çok çeşitli takımlar bulunmaktadır. Bu sebeple en doğru takımı seçmek de zorlaşmaktadır.

Yüksek kaliteli takımlar, üstün teknolojik özelliklere sahiptir ve onları ucuz mamullerden ayıran önemli detaylar bulunmaktadır. Kullanılan malzemenin kalitesi, uygulanan teknoloji, işçilik kalitesi ve nihayet üreticinin müşterilerine sunduğu teknik destek, kullanılan takımın ömrü süresince mükemmel sonuçlar alınmasına imkan verecektir.

Buna rağmen ilk alım kararlarında ucuzluğun bir tercih nedeni olduğu, kalite ve emniyetin ihmal edildiği görülmektedir. Unutulmamalıdır ki sadece fiyata bakarak alım yapanlar uzun vadede her zaman daha fazla ödeyen olmaktadır.

Ayrıca kullanılan takımın üretilen ürünün kalitesi üzerinde tartışılmaz bir etkisi olmasına karşın; takım maliyetinin yatırımın çok küçük bir yüzdesini teşkil ettiği düşünülürse, yüksek kaliteye sahip bir takım tercihi her zaman en doğru seçim olacaktır.

Kaliteli Testere

Testerenin iyi veya kötü olduğu dış görünüşünden anlaşılmaz. Paket ve tekli kesimlerde; gövde, kullanılan lehim ve kesici uç malzemeleri kaliteyi ve dolayısıyla ömrü belirleyen unsurlardır.



- Testerenin uygulama alanı
- Ham maddenin kalitesi (çelik, lehim, sertmetal)
- Geometrik tasarımı (gövde ve kesiciler)
- Uygun ürün servisi

Püf noktası...

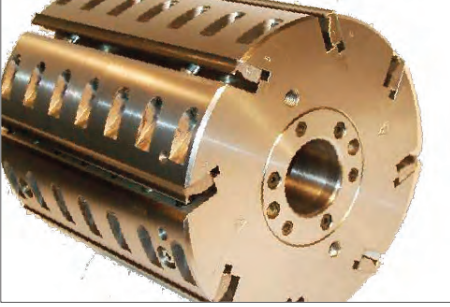
Kalite tavsiye ile başlar:

Makinaların ve tesisin en yüksek verimde çalışmasını sağlamak için kullanılan testerele rin de ideal üretim şartlarına göre ayarlanması gerekir.

Kaiteli Planya Topu

Takımın fiyatı, önemini artırmaktadır.

Takımların kesme kalitesi ve ömrünü neler belirlemektedir??



- Bıçak hasarsız mı?
- Bıçağın temiz çalışmış ve uygun bilenmiş mi?
- Bıçak ve planya topunun montaj ve ayarındaki işçiliği özenli mi?
- Mil deliği toleransları doğru mu?

Püf noktası...

Planya topu, planyalama kalitesi için önemli faktörlerden biridir ancak makinenin durumu makine ayarı ve ağaç kalitesi göz ardı edilemez.

Şaftlı Frezeler

Ebatlama,profil açma,kanal açma,delik açma ve kilit deliği açma işlemleri, CNC çalışma merkezinin çok yönlülüğünü ve performansını belirler.Burada kullanıcının istediği kalite için; kaplamalı olan malzemelerde temiz kesme kenarı, profilli malzemede temiz yüzey sağlanmalıdır.



- Tasarım: Dayanıklı, sağlam gövde ve emniyetli kesici uç yuvaları
- İşleme :Pürüzsüz işlenmiş yüzey
- Geometri:Talaş boşaltmaya uygun aks açısı ve yivler
- Malzeme:Sert metal kalitesi ve gövde malzemesi
- Bileme:keskin ağız, uygun sırt acısı

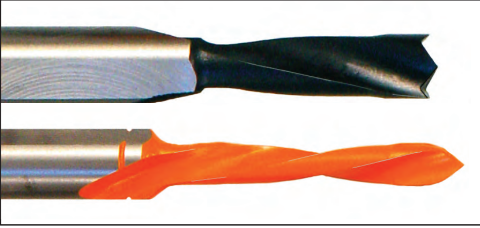


Takım ihtiyaçlarınızı karşılamada güvenilir firmalar ve direkt imalatçılarla çalışmanızı öneririz. Unutmayın ki karlı bir çalışma için doğru takım seçimi çok önemlidir. Uygun bir yüzey kalitesi ve uzun takım ömrü için daima mümkün olan en kısa takımı seçiniz.

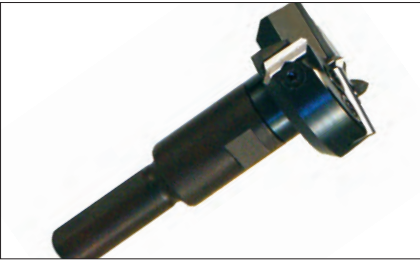
Püf noktası...

Matkap Uçları

Sert metal yarım delik matkaplar veya sivri uçlu matkaplar, mobilya üretim sektörünün vazgeçilmezlerindedir. CNC makinelerde ve otomatik delik makinelerinde kırıksız delik kenarları ve kullanılan takım ömrü, kalite kriterlerinin belirleyici özelliklerindedir.



- İşlem: Kaliteli lehim
- Tolerans: Sap ve bağlantı yüzeyi
- Geometri: Negatif ön çizici
- Malzeme: Sert metal kalitesi ve gövde malzemesi
- Kaplama: İnce Teflon kaplama



Püf noktası...

Matkap ihtiyaçlarınızı, güvenilir firmalar ve direkt imalatçılardan almanızı tavsiye ederiz. Böylece en üst kaliteyi en ekonomik ve avantajlı şekilde elde etmiş olacaksınız. Bunun yanı sıra en yüksek teknolojideki ürünü kullandığınıza emin olacaksınız. Çünkü teknoloji gelişmeyi de beraberinde getirir.

Ahşap Pencere Doğrama İşleme Sistemleri

Farklı makine çeşitleri için pencere doğrama takım ihtiyaçları değişiklikler göstermektedir. Örneğin CNC makinalardaki kesici setler mümkün olan en düşük ağırlıkta olmalıdır. Üzerinde kullanılan jiletler hızlı değiştirilebilir ve hassas toleranslı olmalıdır. Kesme kalitesi ve doğrama hammadde kalitesi toplam üretim kalitesini ortaya çıkarır. Takımların doğru çalıştırılması ve balans kalitesi produktiviteyi etkileyen diğer unsurlardır.



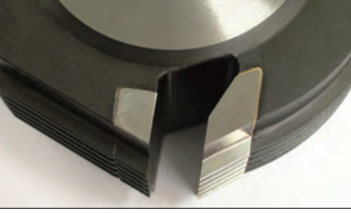
- Optimum profilleme çözümleri için gereken şartlar;
- Yeterli diş sayısı, Aks açısı ve en iyi bileme kalitesi.
- Makinenin düzgün çalışması.
- Ölçü mastarı kullanmaksızın kolay bıçak değiştirme
- Hafif alüminyum gövdeli takımlar.

Eğer iyi bir takım imalatçısının teknik hizmetlerinden faydalanıyorsanız, siz doğru yoldasınız.

Püf noktası...

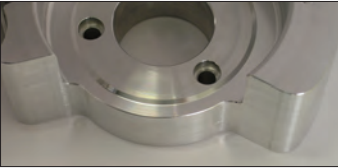
Freze Bıçakları

Kesici takımın performans değerlendirmesi sadece yüzeysel kalite özelliğine bağlı değildir, aynı zamanda uygun kullanmaya da bağlıdır. Ürünler ilk bakışta ekonomik olarak fiyatlandırılmış gibi görünse de uygulamada pahalı olabilir çünkü beklenen işlem kalitesini sağlamayabilir veya kullanım da hata olabilir.



- Frezenin gövdesinin yuvarlak olması sessiz çalışmasını sağlar.
- Gövdede görünen delikler Frezenin balansının alındığını gösterir.
- Keskin kesme kenarları temiz finiş yüzeyi sağlar
- Yüzey doğru malzeme ile kaplanırsa bıçak ömrü uzar.
- Kalın kesici ağızlar bileme ömrünü uzatır.

„MAN“ ile markalanmış ürünlerde kesilen malzeme geri tepme yapmaz.



Püf noktası...

Bıçağın formuna ve kesici ağızına dikkat edin. Bıçağın yuvarlak şekli sessiz çalışmayı sağlar. Uygun seçilmiş kesici ağızlar, uygun yüzey kaplaması ve kaliteli yapılmış bileme ile en ekonomik kesici takıma sahip olmuş olursunuz.

Tutucu sistemleri

Sıkma sistemi başarılı bir üretim için gerekli ara birim niteliğindedir. Sıkma sistemleri takım ömrünü parça kalitesi ve iş güvenliğini etkileyen bir unsurdur.



- Salgısız
- Düşük Ağırlık
- Düşük Balans.
- Standartlara uygun sıkma sistemleri
- Yüksek kalite çelik



Sıkma teknolojisi çalışma kalitesi ve güvenlik teknolojisinde anahtar noktadır. Size sadece tanınmış üreticilerin ürünlerine güvenmenizi ve detaylı bilgi almanızı öneririz. Çünkü sıkma sistemini satın almak güven meselesidir.

Püf noktası...

Ekleme Bıçağı(Finger joint)— Kalite Ayrıntıda gizlidir.

Ekleme bıçaklarının iki varyasyonunu kullanılır.
Bunlar disk ve blok şeklinde olanlardır.



- Ekleme bıçakları,
- Sabit ağızlılar.
- Yaprak bıçaklı olanlar.
- Blok olanlar.
- Top bıçak şeklinde olanlar.

Ana gövde yüksek nitelikli takım çeliğindedir.
Hassas iç ve dış çapa sahiptir.
Düzyün toleranslı kesme ağızına sahiptir



Takımların güvenilirliği ve sürekliliği imalatta gerekli olan verimliliği sağlar. Bu, uzun vadeli üretim programlarında makine-takım üreticileri ile kullanıcılar arasındaki bilgi ve teknoloji paylaşımı sonucu oluşturulabilir.

Püf noktası...

DİA BIÇAKLAR

Dia malzemeleri kullanırken en uygun ekonomik sonuç elde edebilmek için bütün parametreleri ele almak gerekmektedir.



- Üretilen bıçağın gövdesi kesinlikle paslanmaya karşı yüksek derecede korunmalıdır.
- Şaft, göbek deliği ve montaj yüzeyleri temiz işlenmiş olmalıdır.
- Ambalajlanması sağlam olmalıdır.
- Takımın hangi balanslama sistemine göre balansı alınmıştır?

Püf noktası...

Her ihtiyaca karşılık verecek takım henüz mevcut değildir. Satıcınızdan ihtiyaçlarınıza tam uygun olacak özel teklif vermesini isteyiniz. DİA takımlardan ancak bu suretle en iyi ekonomik sonucu elde edebilirsiniz.

VDMA

Ağaç işleme makinaları

Lyoner Straße 18

60528 Frankfurt

Almanya

Telefon +49 69 6603-1340

Faks +49 69 6603-1621

E-Posta infoholz@vdma.org

Internet www.machines-for-wood.com



AKE Knebel

www.ake.de



Jakob Schmid

www.jso.de



Leitz

www.leitz.org



Ledermann

www.leuco.com



PREWI-Schneidwerkzeuge

www.prewi.de

www.machines-for-wood.com