

en zorlu endüstriler için...

ERD
GRUP
ZİNCİR

ERD GRUP ZİNCİR TEKNOLOJİLERİ VE MAKİNA ENDÜSTRİSİ TİC. LTD. ŞTİ.



İÇİNDEKİLER

Hakkımızda	1
Merkezi Zincir	2
Merkezi Sistem Zincirli Kovalı Elevatör	4
Sıyırıcı Zincir	6
Konveyörler İçin Dövme Sıyırıcı Zincir	7
Dövme Sıyırıcı Zincir ve Kanatları	8
Tahrik Dişlisi	15
Kuyruk Tamburu	16
Lamalı Konveyör Zinciri	18
Reclaimer Zinciri	19
Reclaimer Blok Zinciri	20
Derin Kovalı Konveyör Zinciri	21
Derin Kovalı Pan Konveyör Zinciri	22
Pan Konveyör Makaraları	23
Kovalar	24
Özel Zincirler	25
Trançer Zincirleri	26
Zincir Bakımı.....	28

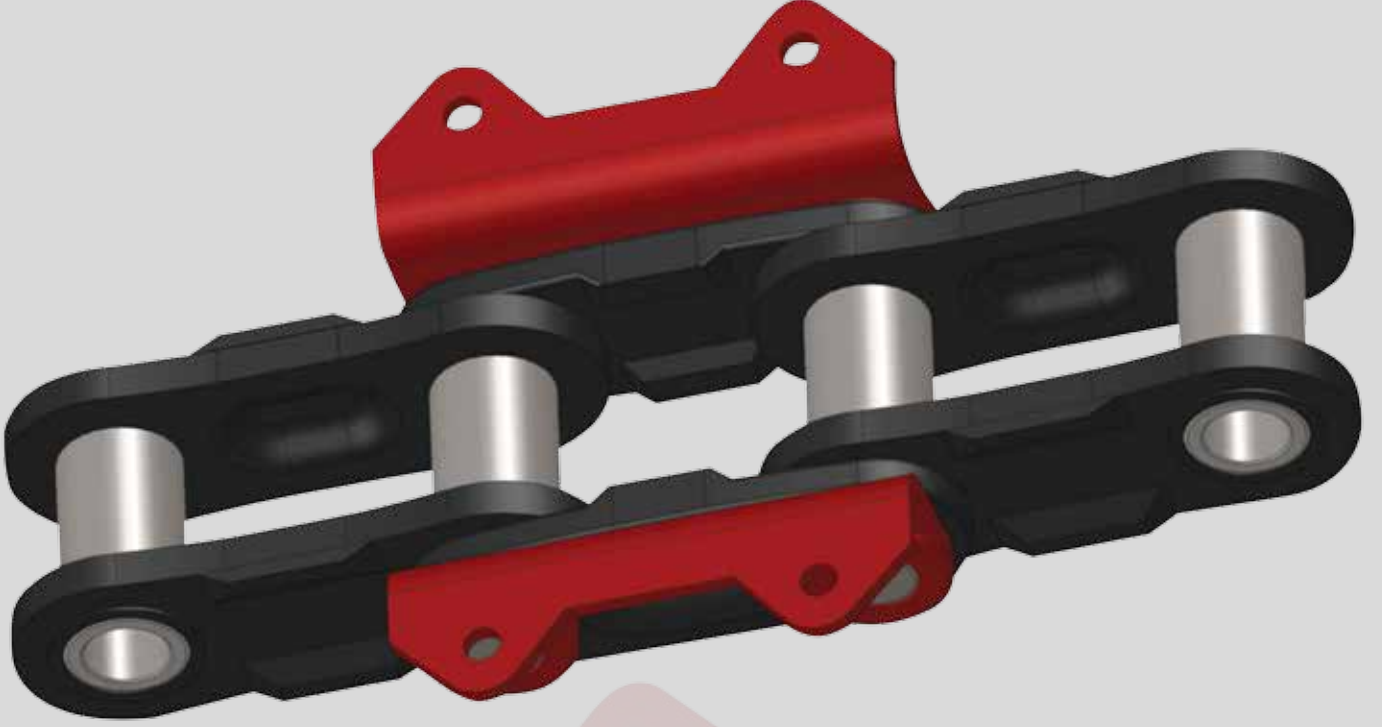
ERD GRUP ZİNCİR

ERD GRUP ZİNCİR yaklaşık 30 yıldır imalat sanayine ısıl işlem, talaşlı imalat ve bir çok zincir üreticisinin yan sanayisi olarak hizmet vermiştir. Çalışkan ekibi ve gelişmiş makine parkıyla üretime başlayan ERD GRUP ZİNCİR zincir üretiminin hassas ve kritik noktalarını bilerek, dünyanın en zorlu endüstrileri için zincir üretmektedir. Çeliği zincir haline getirmek için gerekli proseslerin büyük bir bölümü ve bu proseslerde kaliteyi kontrol edecek cihazların tamamı kendi bünyesinde bulunmaktadır.

Bilgiye daha rahat ulaşılabilinen günümüz koşullarında rekabetin hızla arttığı ve buna bağlı olarak da kalitenin arttığı görülmektedir. Bunun sonucu olarak da daha kaliteli ve daha rekabetçi fiyatlarla çimento, asfalt, alçı, gübre, maden vb. Sektörlerde güvenilir bir firma olarak hizmet vermekteyiz.



MERKEZİ ZİNCİR

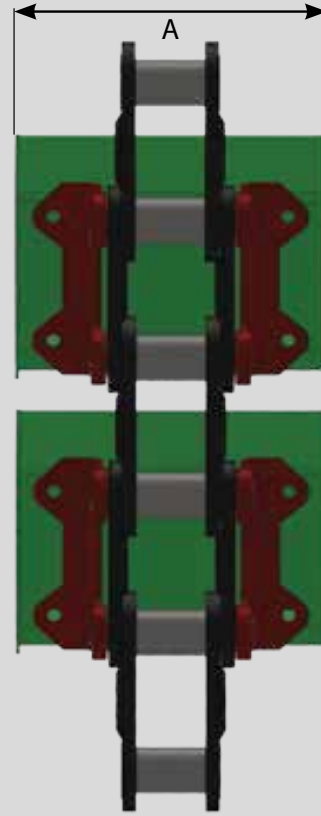
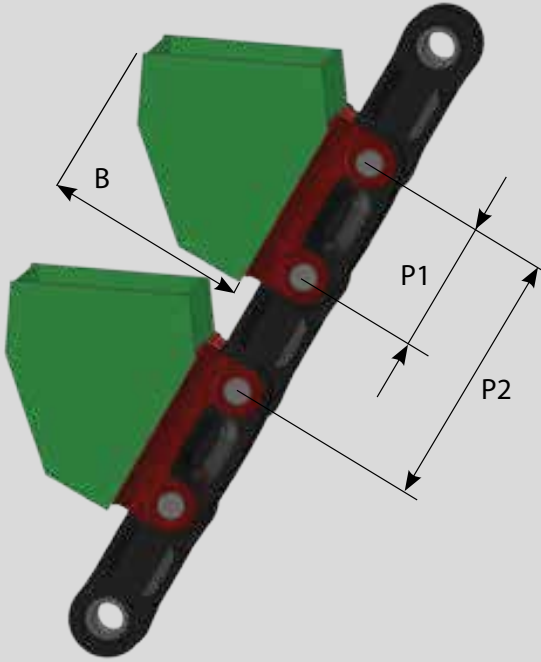
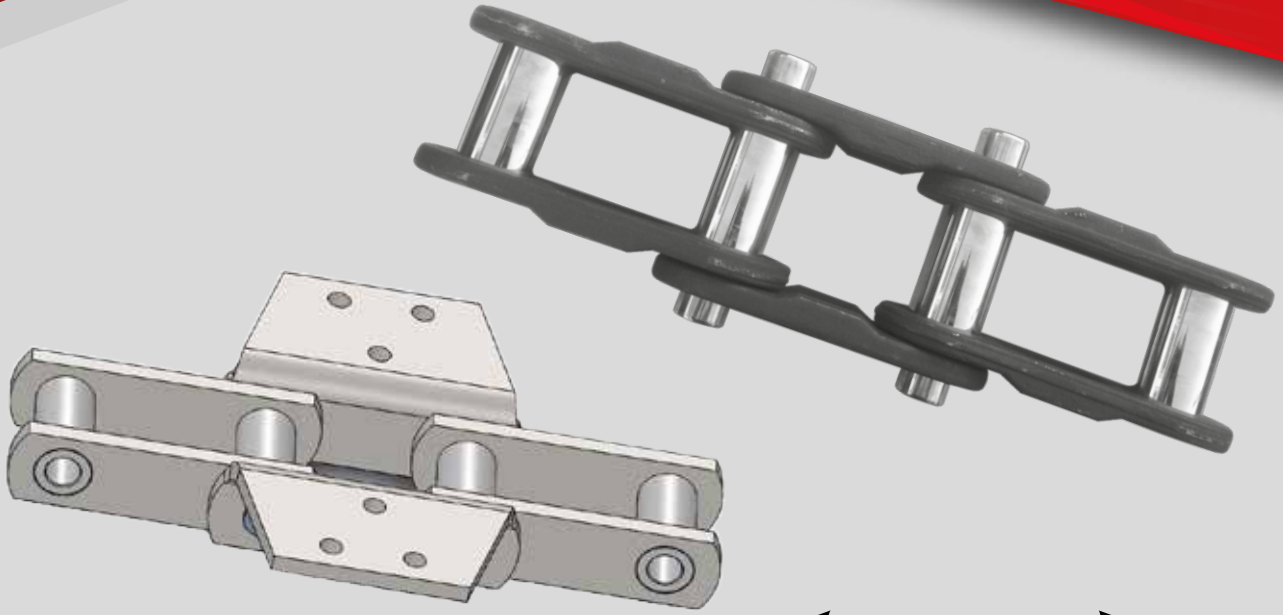


Merkezi Sistem Zinciri ve Komponentleri

ERD GRUP Merkezi sistem zincirlerinde 3.1 kalite sertifikalı çelik kullanılmaktadır. Pimler ıslah çeliğinden üretilip indüksiyonla yüzey sertleştirmesi sonucu aşınma ve kırılma dayanımları artırılır. Yüzey sertleştirme işlemi sonucunda temperleme işlemiyle pim içerisinde oluşan gerilmeler giderilir.

Erd Grup zincirlerinde kullanılan pimlerin yüzeyleri sürtünmeyi minimuma indiren özel kaplama ile kaplanmaktadır. Burçlar semantasyon çeliğinden üretilip, gaz atmosferli fırınlarda semantasyon işlemine tabi tutularak yüzey sertleştirmesi yapılır. Temperleme işlemiyle burç içerisinde oluşan gerilmeler giderilir.

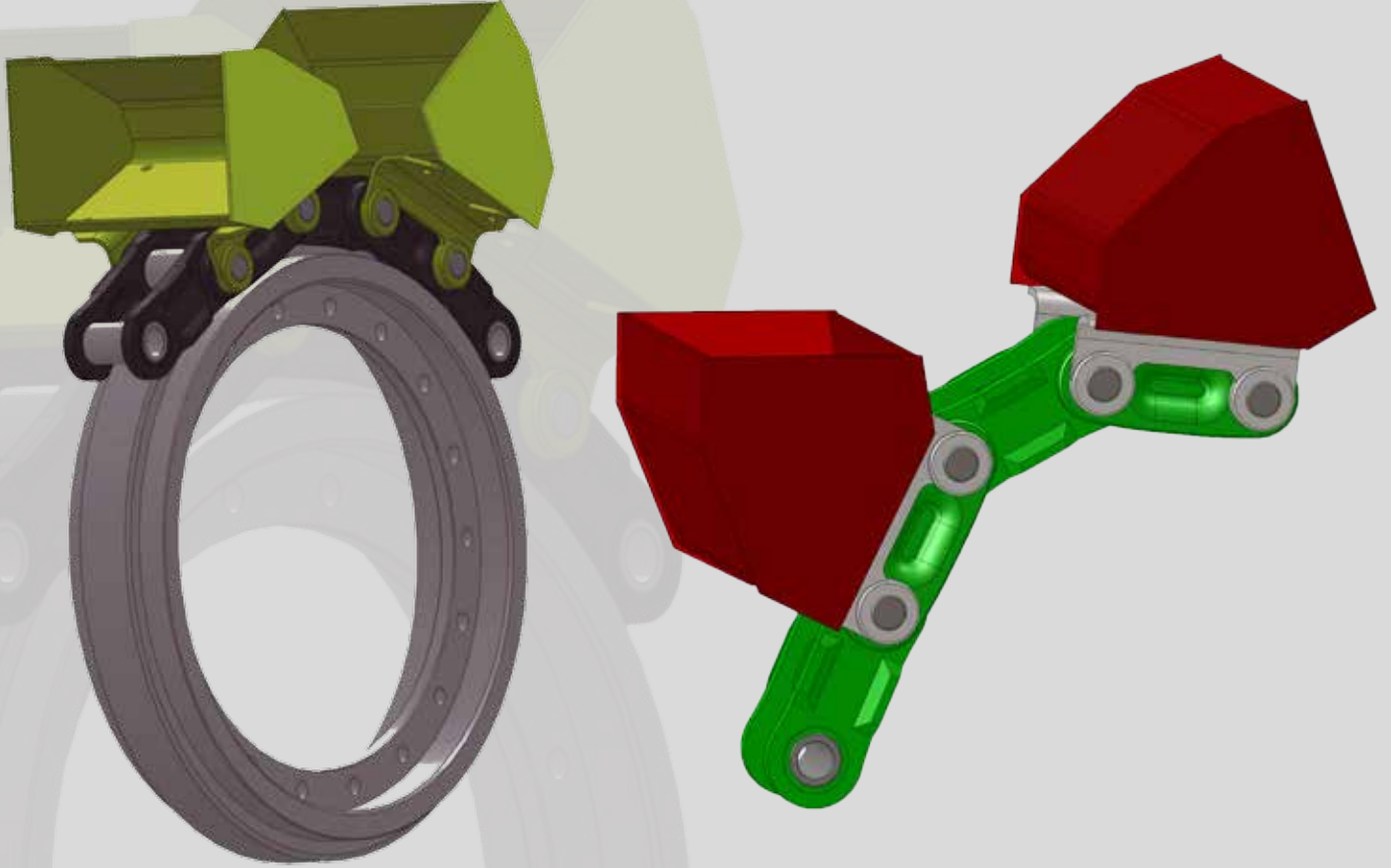
Baklalar sıcak dövme yöntemiyle üretilir ısıl işlemle yüksek tokluk özelliği kazandırılır ve mekanik dayanımları artırılır. Kova bağlantı kulakları sıcak dövme yöntemiyle üretilir dövme sonrası normalizasyon işlemi yapılır ve pim delikleri aşınmaya karşı indüksiyonla sertleştirilir.



Tip	Zincir Hatvesi (P1)	Kırılma Yüğü (kN)	Kova Aralığı (P2)	Kova Derinliği (B)	Kova Genişliği (A)
ERD 01	140	440	280	210	200-400
ERD 03	152.4	760	304,8	250	280-560
ERD 04	152.4	980	304,8	250	280-560
ERD 05	177.80	1120	355,6	285	400-560
ERD 06	177.80	1080	355,6	285	400-800
ERD 13	177.80	1500	355,6	285	400- 1000
ERD 15	177.80	1600	355,6	285	630-1100

Tüm ölçüler mm'dir

MERKEZİ SİSTEM ZİNCİRLİ KOVALI ELEVATÖR



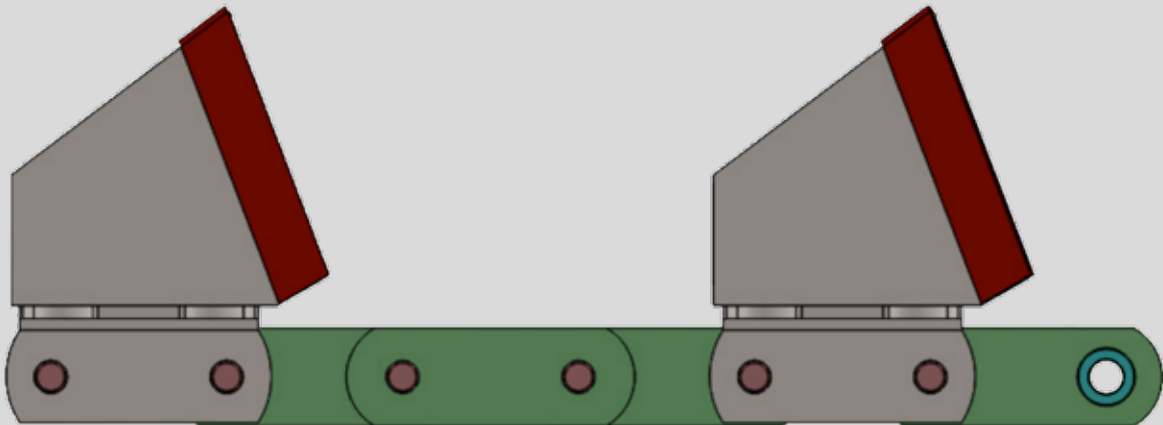
Merkezi Sistem Zincirli Kovalı Elevatörler

Zincirli Kovalı Elevatörler malzeme özelliğinden ve taşınan elementin özel şartlarının gerektirdiği operasyonel durum için kullanılır. Topaklı, aşındırıcı ve sıcak maddeler örneğin klinkerin veya kırılmış kalkerin taşınmasında yüksek kapasiteli zincirli kovalı elevatörlerle güvenli bir şekilde nakil edilirler.

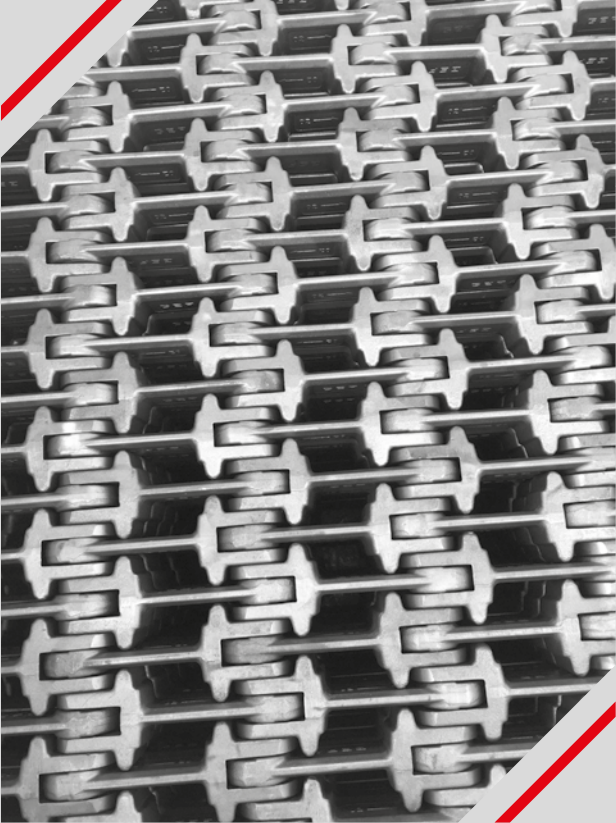
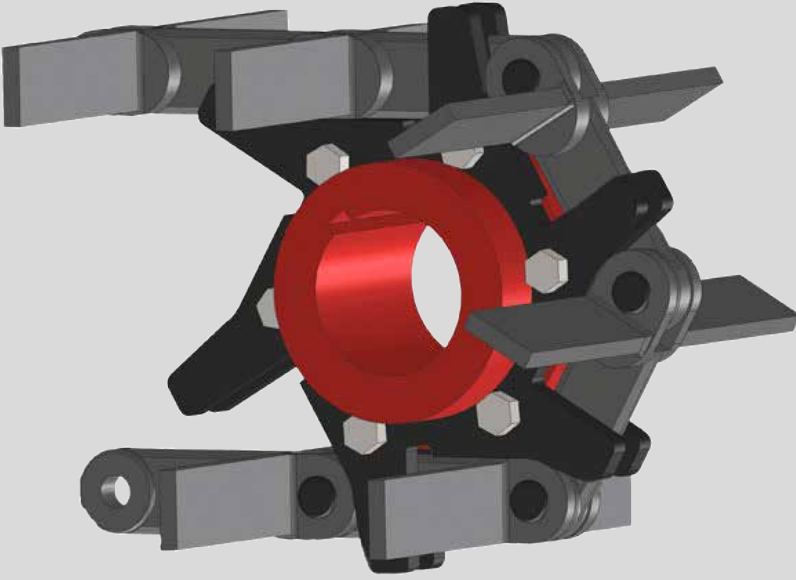
Yüksek kapasiteli merkezi sistem zincirli kovalı elevatörler sıcak, taneli ve aşındırıcı hammaddelerin nakli için son derece uygundur.

Çimento endüstrisi de merkezi sistem kovalı elevatörünü dikey taşıma için kullanmaktadır.

Kova				Teorik Kapasite (m ³ /h)								
Genişlik (mm)	Derinlik (mm)	Hacim (dm)	Aralık (mm)	1,06	1,16	1,29	1,25	1,39	1,56	1,72	1,87	
				Tahrik Tamburu (mm)								
				600	655	730	790	890	1.005	1.115	1.215	
200	210	3,9	280	53								
200	210	3,9	560	27								
250	210	4,8	280	65								
250	210	4,8	560	33								
250	250	6,8	305		93	104						
250	250	6,8	610		47	52						
280	210	5,4	280	74								
280	210	5,4	560	37								
280	250	7,6	305		102	116						
280	250	7,6	610		52	58						
315	210	6,1	280	83								
315	210	6,1	560	42								
315	250	8,6	305		118	131						
315	250	8,6	610		59	65						
355	210	6,9	280	94								
355	210	6,9	560	47								
355	250	9,7	305		133	148						
355	250	9,7	610		66	74						
400	210	7,8	280	106								
400	210	7,8	560	53								
400	250	10,9	305									
400	250	10,9	610		149	166						
400	285	16,8	356		75	83	212	236	265	292	318	
450	250	12,3	305									
450	285	18,9	356		168	187						
500	285	21,0	356				239	266	298	329	357	
560	285	23,5	356				265	295	331	365	397	
630	285	26,4	356				297	330	371	409	444	
710	285	29,8	356				334	371	416	459	499	
800	285	33,6	356				377	419	470	518	564	
900	285	37,8	356				425	472	530	584	635	
1000	285	41,9	356				478	531	596	657	715	
1100	285	46,1	356				530	589	661	729	792	
1100	285	46,1	356				583	648	727	802	872	



SIYIRICI ZİNCİR



KONVEYÖRLER İÇİN DÖVME SİYIRICI ZİNCİR



Yüksek Gerilim Mukavemetli:

150 – 700Kn

Zincir Baklası ve Pim:

Sementasyonlu özel alaşımlı çelikten,
Yüzey Sertliği 57 – 62HRc

Tahrik Dişlisi:

Değiştirilebilir segmentli dişli.

Paslanmaz çelik seçenekleri

Zincir Kalitesi

Zincir üretim sürecince kalite kontrol sistemine sahip olup uzun yılların verdiği tecrübeyle destekleyerek yüksek kaliteli zincir üretiminde garanti eder.

Sıyırıcı Zincir Baklaları

Baklalar birçok sanayide, çeşitli işlemlerde kendini kanıtlamıştır.

Sanayilerin bazıları:

Enerji Santralleri, Kömür,

Yenilenebilir Enerji, Çimento,

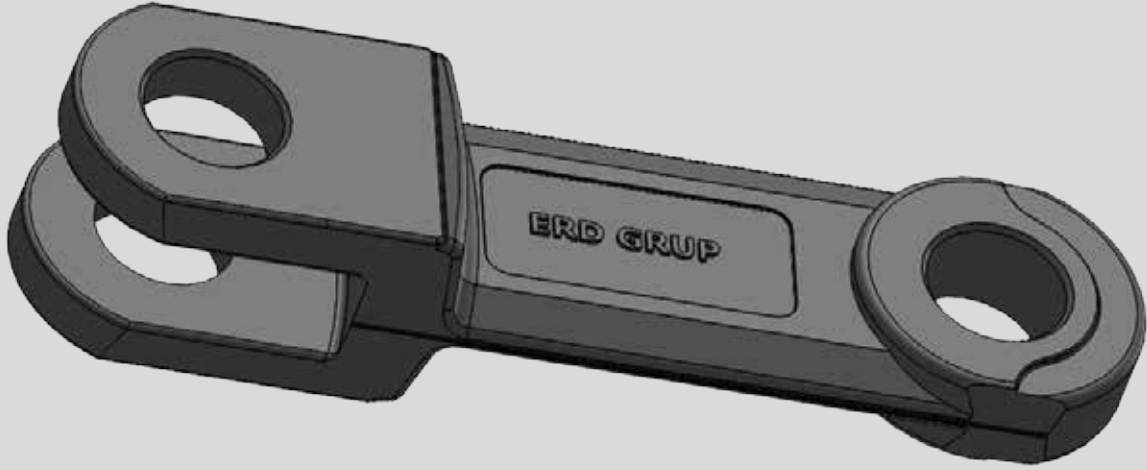
Maden Endüstrisi, Kimyasallar,

Gübre Endüstrisi, Granül,

Orman ürünleri imalatı, Demir Çelik,

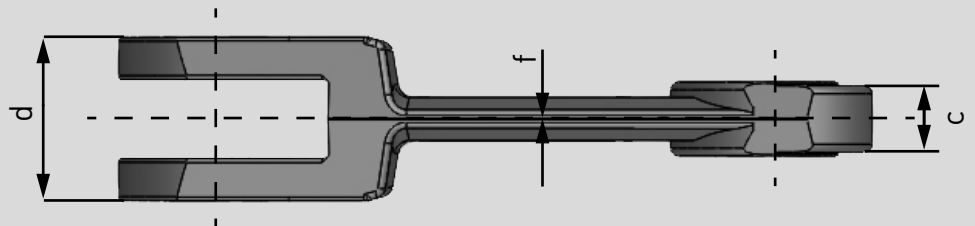
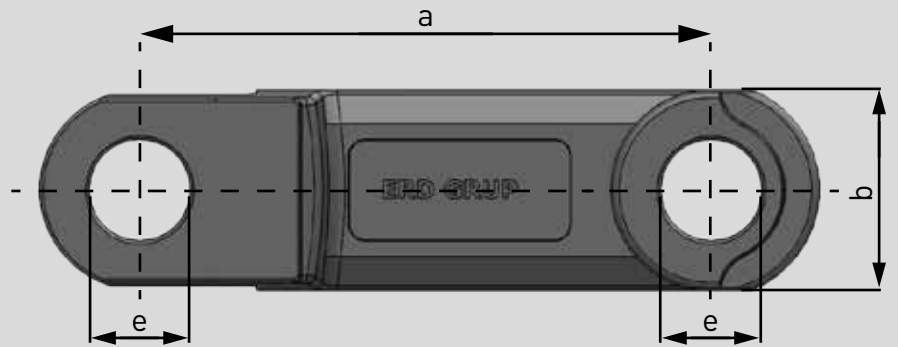


DÖVME SIYIRICI ZİNCİR VE KANATLARI



Yüksek Mukavemetli Zincir

Alaşımlı çelikten dövme
Hassas işleme
Sementasyonlu min. 57 HRC
Yüksek Gerilim Dayanımlı
Birbirine uyumlu ölçüsel doğruluk Sıkı
kalite prosedürleriyle üretilmiştir.



DÖVME SİYİRİCİ ZİNCİR VE KANATLARI

TEK SIRALI DÖVME ZİNCİR BAKLASI

a x b x c	d	e	f	Ağırlık [kg]
102x36x08	24	14	6,5	0,30
102x36x14	31	14	8	0,50
142x40x14	31	18	10	0,80
142x40x20	46	22	14	1,00
142x40x29	62	22	16	1,50
142x45x44	90	25	23	2,10
142x50x19	42	25	12	1,20
142x50x25	54	25	16	1,50
142x50x29	62	25	16	1,80
160x50x25	50	25	12	1,40
200x40x20	44	22	16	1,70
200x50x25	55	25	15	1,90
200x60x30	70	30	18	3,30
216x72x25	58	35	20	4,60
220x75x31	70	35	20	4,70
250x60x30	69	30	20	5,10
250x72x32	84	42	30	6,00
260x75x30	65	35	20	6,50
260x75x30	70	35	20	5,40
300x70x40	82	35	19	4,90
300x70x40	82	27	19	5,40
315x80x42	92	40	30	8,70

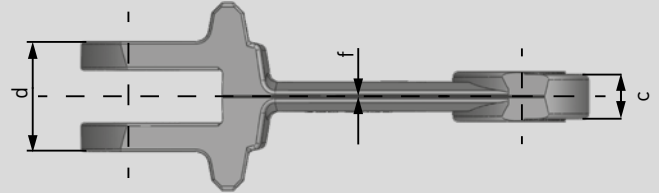
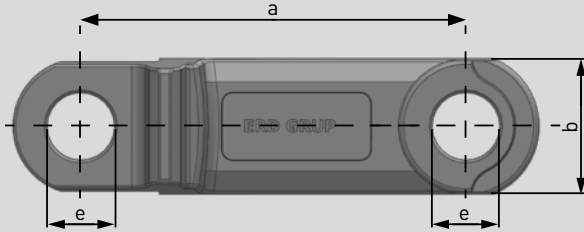
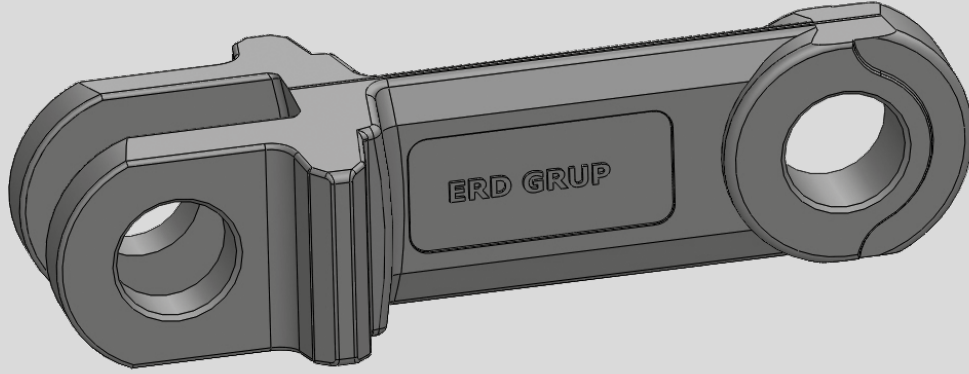
KOPMA YÜKÜ

16MnCr5	C 45	42CrMo4
110	140	190
180	240	320
180	240	320
200	280	380
300	400	550
550	700	960
290	380	520
410	490	680
500	580	800
410	490	680
220	280	390
410	490	680
600	710	990
650	740	1000
900	990	1300
600	710	990
850	940	1250
950	1000	1400
950	1000	1400
900	1100	1500
900	1100	1500
1100	1300	1800

Talebe göre diğer ölçü ve kırılma yüklerinde imalat yapılabilir.

Kopma yükleri standart sertliğe göre hesaplanmıştır.

DÖVME SIYIRICI ZİNCİR VE KANATLARI



TEK SIRALI VE KANATLI DÖVME ZİNCİR BAKLASI

a x b x c	d	e	f	Ağırlık [kg]
142x50x19	42	25	16	1,40
142x50x25	54	25	16	1,70
142x50x29	62	25	16	1,80
160x40x20	46	20	12	2,00
200x60x25	54	30	16	2,50
250x60x24	52	30	17	3,10
260x78x35	77	32	20	5,80

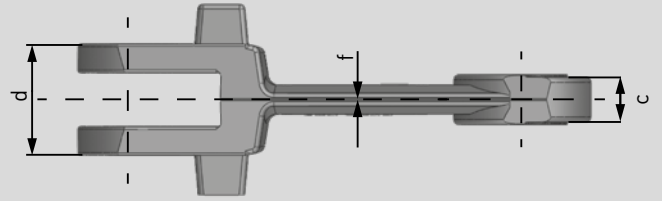
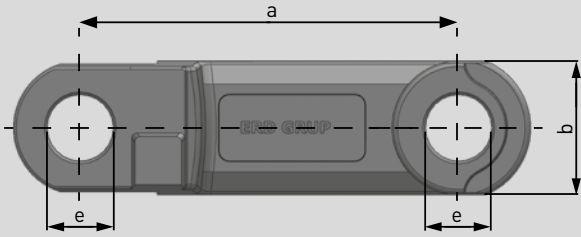
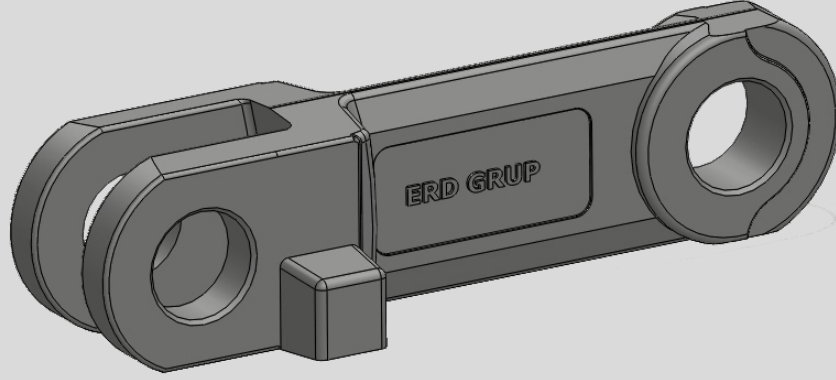
Talebe göre diğer ölçü ve kırılma yüklerinde imalat yapılabilir.

KOPMA YÜKÜ

16MnCr5	C 45	42CrMo4
290	380	520
410	490	680
500	580	800
250	320	440
530	600	820
450	570	790
1100	1280	1700

Kopma yükleri standart sertliğe göre hesaplanmıştır.

DÖVME SİYİRİCİ ZİNCİR VE KANATLARI



TEK SIRALI VE KARE KANATLI DÖVME ZİNCİR BAKLASI

a x b x c	d	e	f	Ağırlık [kg]
142x50x19	42	25	12	1,70
142x50x25	54	25	16	2,10
142x50x29	62	25	16	1,70
160x50x25	50	25	12	1,50
200x65x30	65	30	17	3,10
200x70x30	63	30	15	3,80
250x72x32	72	30	18	5,90
260x76x35	77	30	20	5,10

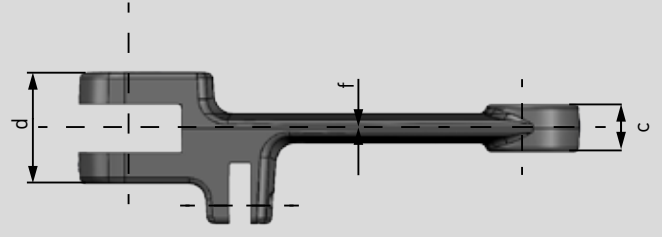
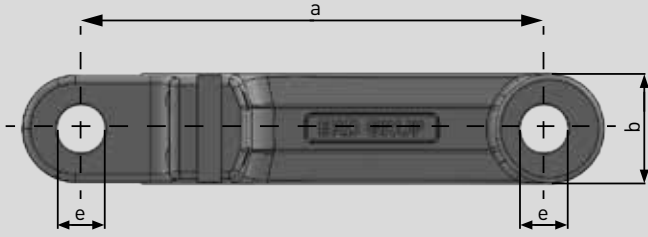
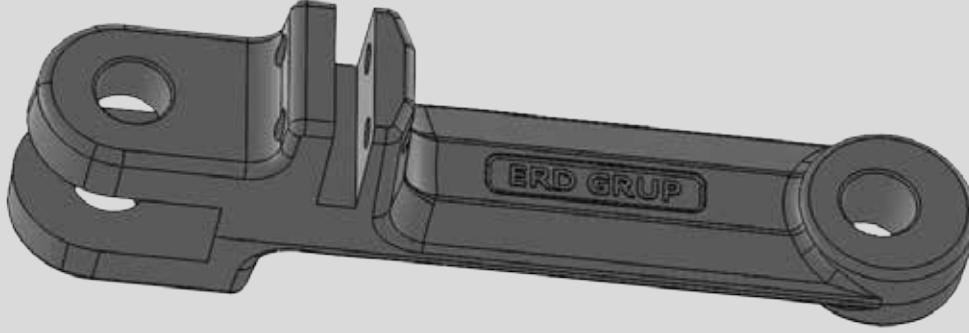
KOPMA YÜKÜ

16MnCr5	C 45	42CrMo4
290	380	520
410	490	680
500	580	800
410	490	680
750	840	1150
750	840	1150
850	940	1250
1100	1280	1700

Talebe göre diğer ölçü ve kırılma yüklerinde imalat yapılabilir.

Kopma yükleri standart sertliğe göre hesaplanmıştır.

DÖVME SİYIRICI ZİNCİR VE KANATLARI



ÇİFT SIRALI DÖVME ZİNCİR BAKLASI

a x b x c	d	e	f	Ağırlık [kg]
150x50x25	52	25	16	1,70
160x52x20	45	25	16	1,80
200x50x25	59	25	17	2,40
200x50x25	52	25	12	2,00
200x60x30	66	30	20	3,60
200x60x34	66	30	20	3,40
250x50x25	59	25	17	2,50
250x60x30	69	30	20	4,00
250x60x30	69	30	20	3,80
315x80x40	88	40	24	13,00

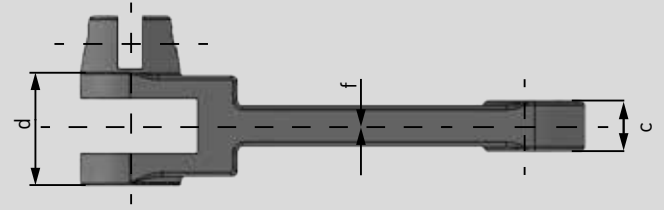
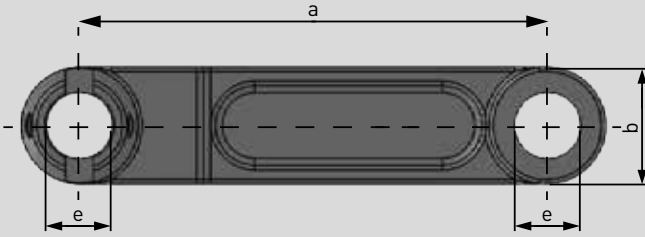
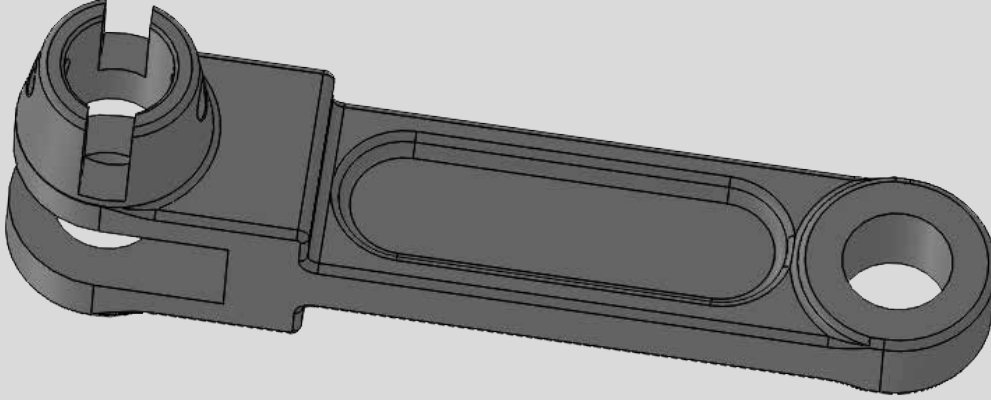
KOPMA YÜKÜ

16MnCr5	C 45	42CrMo4
410	490	680
300	400	560
410	490	680
410	490	680
600	710	990
700	800	1100
410	490	680
600	710	990
600	710	990
1150	1300	1700

Talebe göre diğer ölçü ve kırılma yüklerinde imalat yapılabilir.

Kopma yükleri standart sertliğe göre hesaplanmıştır.

DÖVME SİYİRİCİ ZİNCİR VE KANATLARI



ÇİFT SIRALI VE YUVARLAK ÇIKINTILI ZİNCİR BAKLASI

a x b x c	d	e	f	Ağırlık [kg]
200x40x20	43	22	16	1,20
200x50x25	50	25	20	2,70
250x60x30	60	30	25	3,50
250x70x30	70	35	25	4,30
250x80x43	85	40	24	8,10
250x100x50	105	40	20	9,60

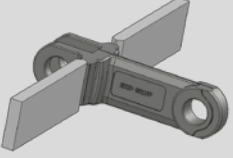
Talebe göre diğer ölçü ve kırılma yüklerinde imalat yapılabilir.

KOPMA YÜKÜ

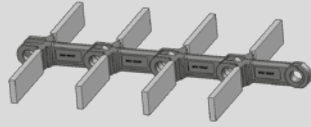
16MnCr5	C 45	42CrMo4
200	280	390
300	440	600
500	600	990
650	750	1050
730	1350	1800
850	2000	2700

Kopma yükleri standart sertliğe göre hesaplanmıştır.

BT



BT 1



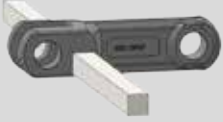
BT 2



BT 3



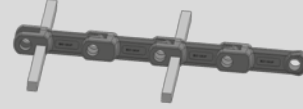
T



T 1



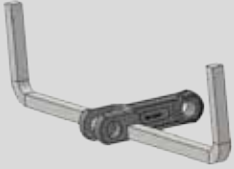
T 2



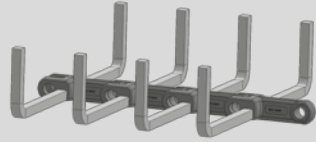
T 3



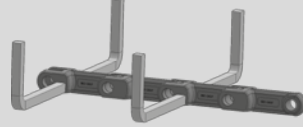
U



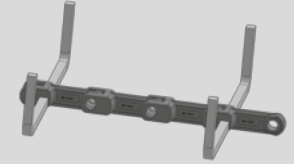
U 1



U 2



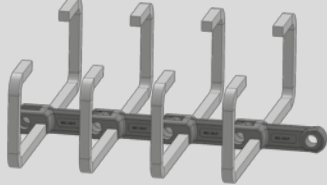
U 3



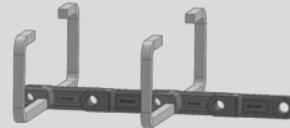
O



O 1



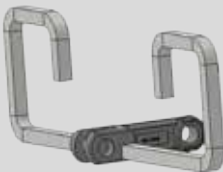
O 2



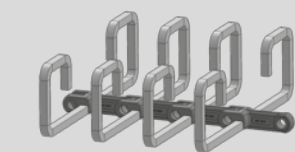
O 3



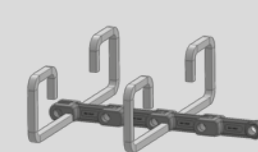
00



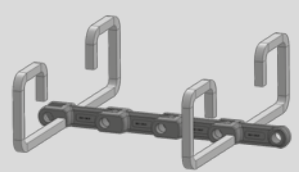
00 1



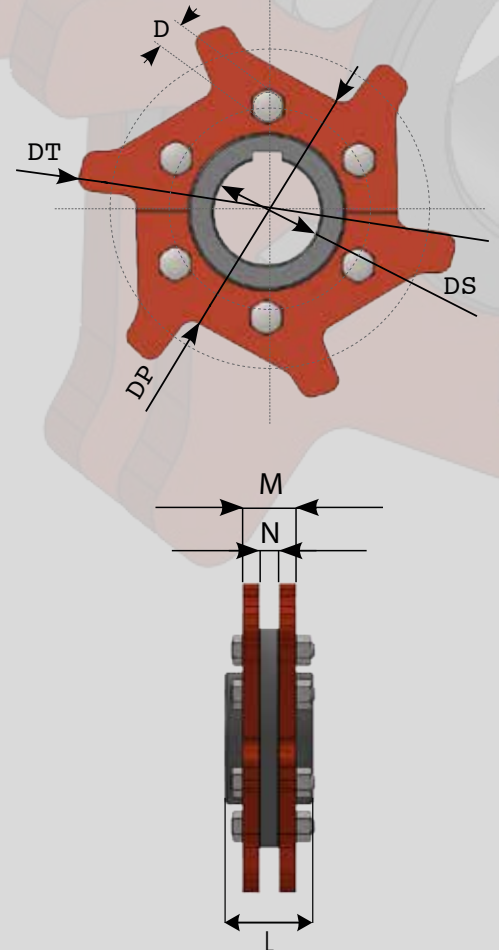
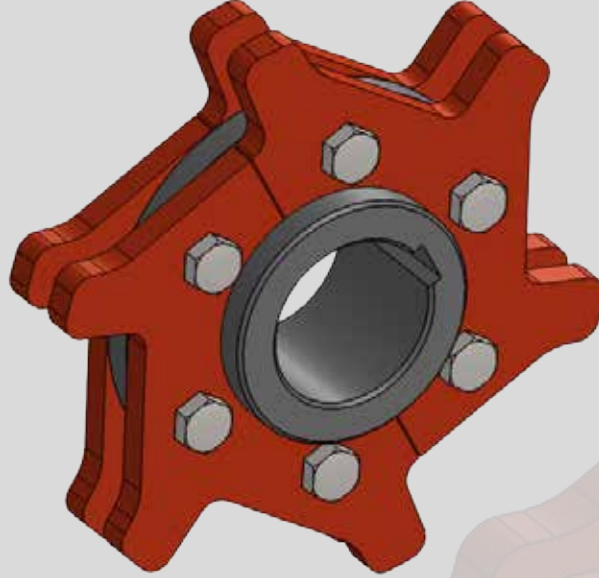
00 2



00 3

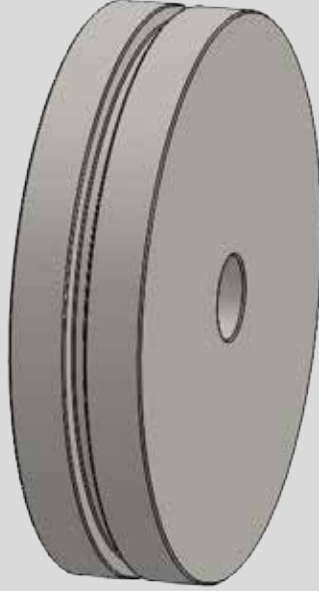


TAHRİK DİŞLİSİ

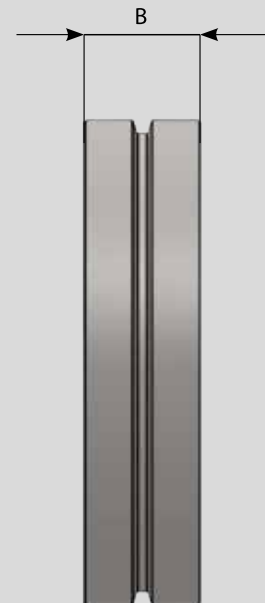
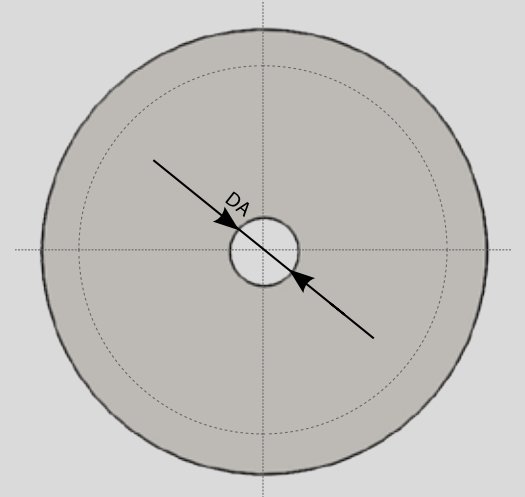


	Dış Sayısı	Çap DT	Çap DP	Çap DS	Çap D	Delik Sayısı	M	N	L
SZ - 102NA t=102 mm	6	204,0		70			32	12	83
	7	235,1	146,1	70	12	6	32	12	83
	8	266,5	168,3	85	12	6	32	12	83
	9	198,2	200,0	105	12	6	32	12	83
	10	330,1	241,3	105	12	8	32	12	83
SZ - 142 NA t=142 mm	7	327,3	200,0	105	16	6	48	18	112
	8	371,1	241,3	115	20	8	48	18	127
	9	415,2	285,8	115	20	8	48	18	127
	10	459,5	285,8	150	20	8	48	18	127
	11	504,0	368,3	170	20	8	48	18	150
	13	593,1	470,0	170	20	8	48	18	150
SZ - 142 HA t=142 mm	7	327,3	200,0	105	16	6	50	20	125
	8	371,1	241,3	115	20	8	50	20	150
	9	415,2	285,8	115	20	8	50	20	150
	10	459,5	285,8	150	20	8	50	20	150
	11	504,0	368,3	170	20	8	50	20	150
	13	593,1	470,0	170	20	8	50	20	180
SZ - 216 t=216 mm	7	498,0	311,2	140	24	8	74	24	150
	8	564,1	381,0	170	20	8	74	24	150
	9	631,5	430,0	170	24	8	74	24	203
	10	699,0	490,0	170	24	8	74	24	203
SZ - 260 t=260 mm	8	679,4	451,0	170	24	8	78	26	200
	10	841,4	625,0	170	24	8	78	26	200
	12	1004,6	795,0	170	24	8	78	26	200

KUYRUK TAMBURU

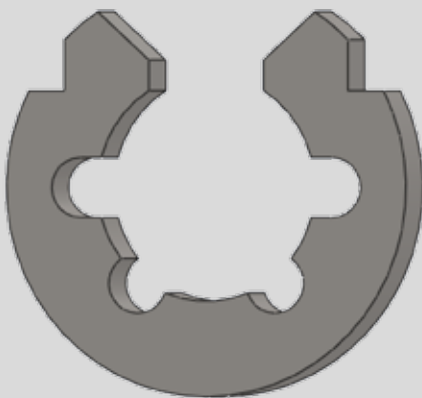
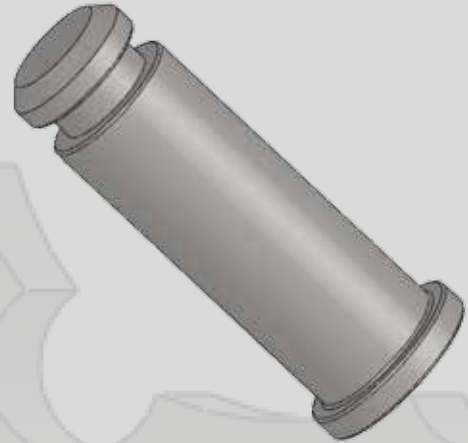
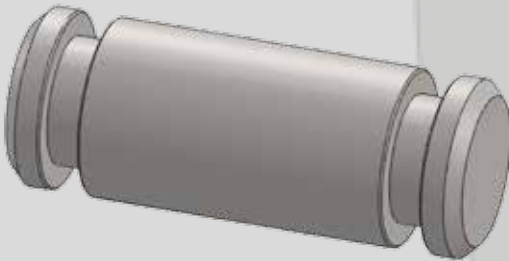
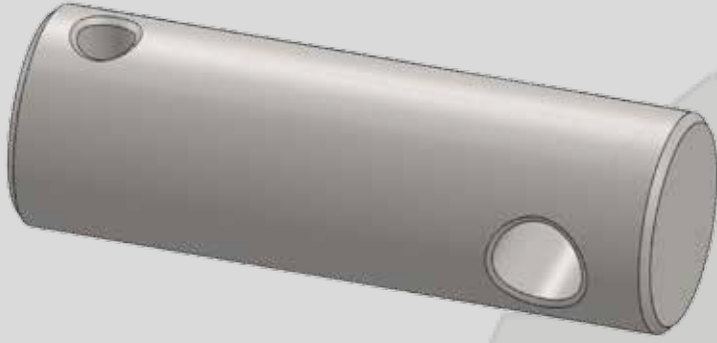


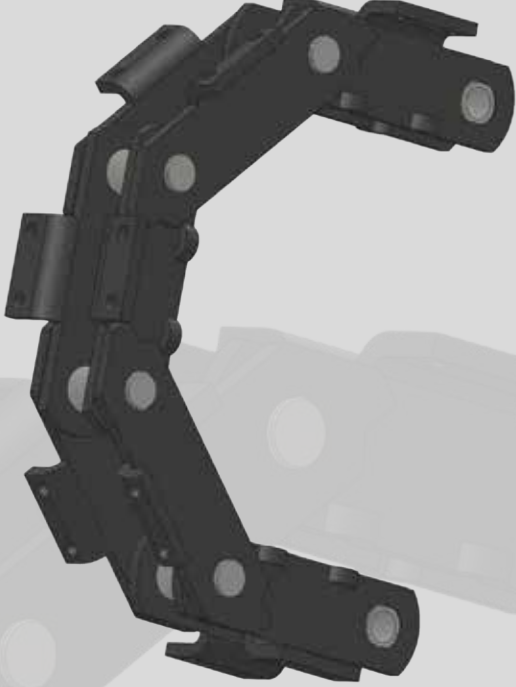
	Diş Sayısına Eşdeğer	Çap DA	Çap	B	C
t=102 mm	6	65	210,0	79	35
	7	65	235,0	100	30
	8	65	270,0	79	35
	9	65	293,0	79	35
	10	65	336,0	100	50
t=142 mm	7	85	323,8	103	45
	8	85	371,3	103	45
	9	115	418,6	103	45
	10	115	449,2	103	45
	11	115	518,6	103	45
	12	115	559,4	255	75
t=142 mm	13	115	605,2	165	75
	7	115	318,0	135	85
	8	115	370,5	155	65
	9	115	419,3	155	85
	10	115	448,7	155	85
	11	140	515,8	155	65
t=216 mm	13	115	605,0	165	75
	14	115	683,0	165	75
t=260 mm	7	140	376,0	155	85
	8	140	448,0	165	75
	9	115	550,0	165	75
t=260 mm	10	115	600,0	255	75
	8	140	604,0	155	85
	10	140	766,0	155	85
	12	140	929,0	155	85



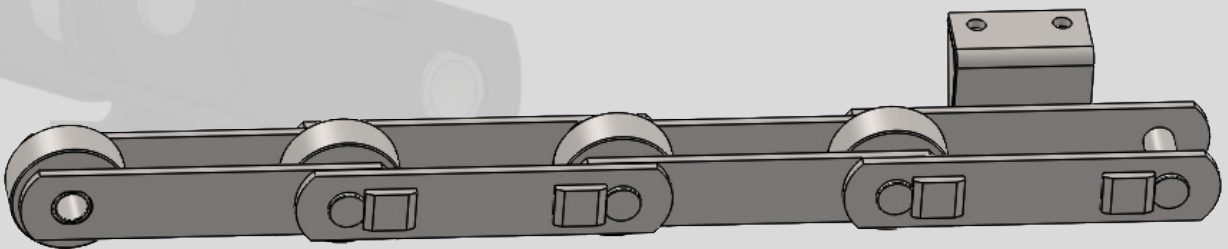
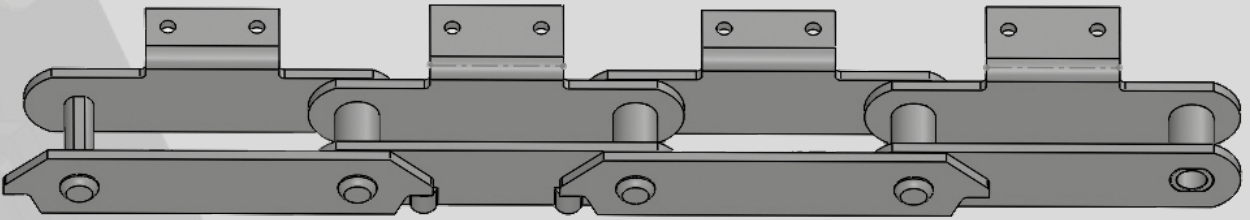
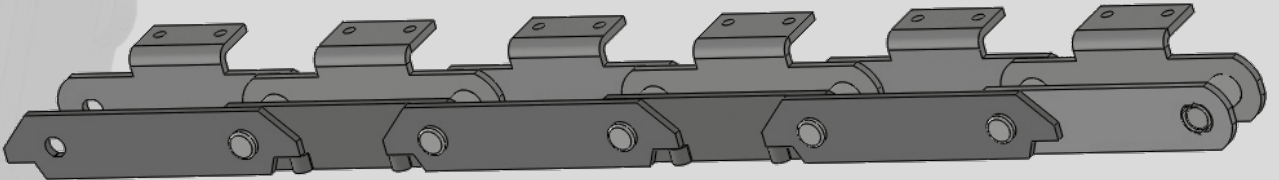
Tüm ölçüler mm'dir

en zorlu endüstriler için...

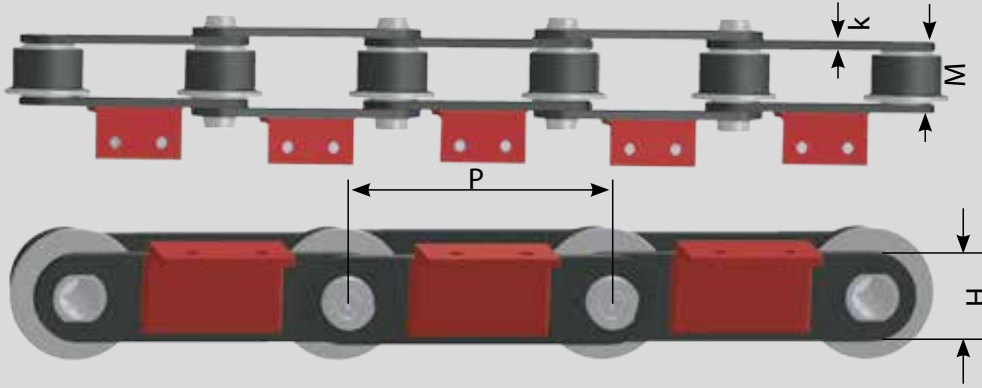




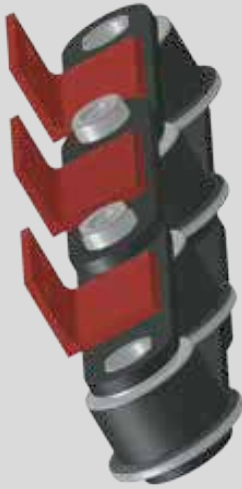
LAMALI KONVEYOR ZİNCİRİ



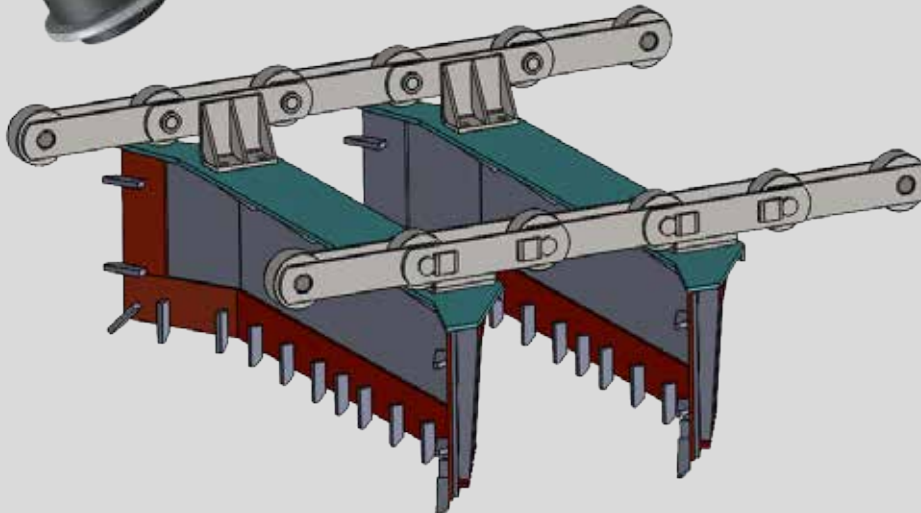
RECLAIMER ZİNCİRİ



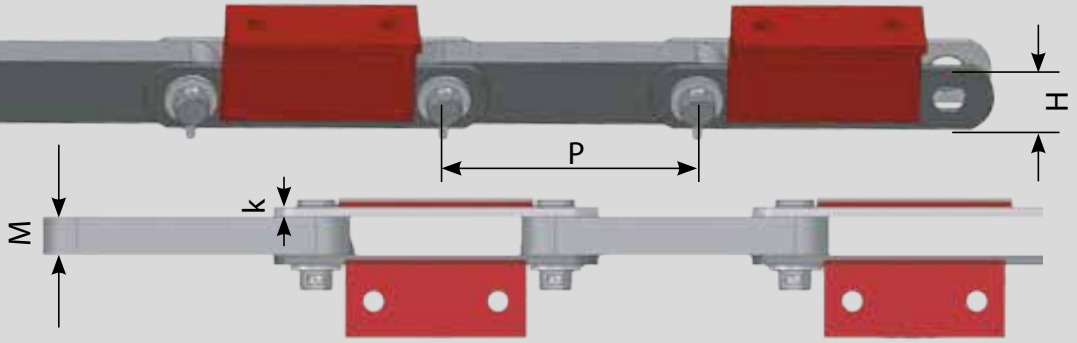
Talebe göre diğer ölçü ve kırılma yüklerinde yapılabilir.



Hatve P (mm)	İç Genişlik M (mm)	Zincir Laması Hxk (mm)	Makara Çapı (mm)	Kırılma Yüğü (kN)
160	32	45x5	60	150
160	32	50x8	60	300
160	50	60x10	80	500
160	50	70x15	80	600
160	50	70x12	80	650
160	70	80x15	110	1000
250	32	45x5	60	150
250	32	50x8	60	300
250	42	65x12	75	680
250	50	70x15	80	600
315	66	90x15	100	750
315	66	100x14	120	1200
315	70	90x10	100	630
315	70	80x15	110	1000
315	70	100x15	130	1200
315	100	120x20	150	1500

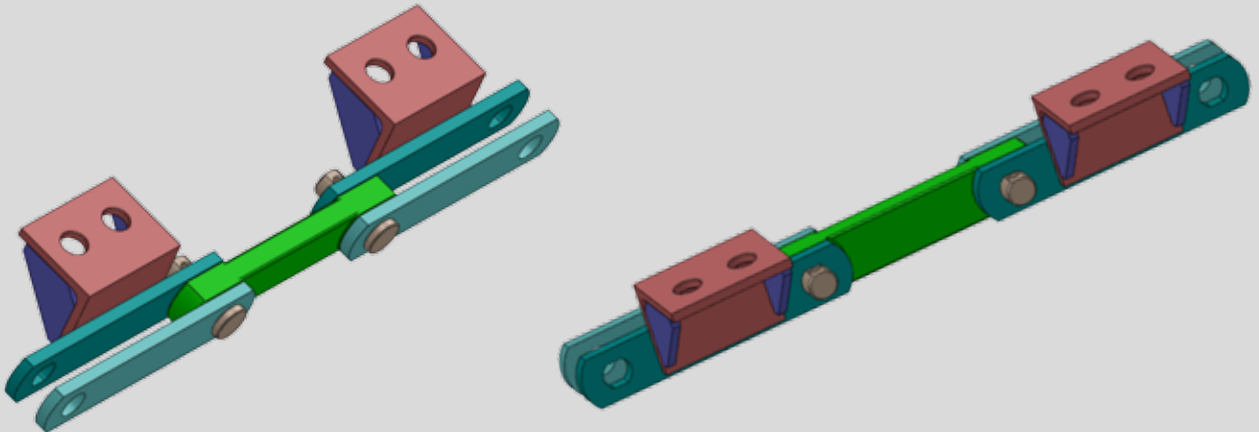


RECLAIMER BLOK ZİNCİRİ

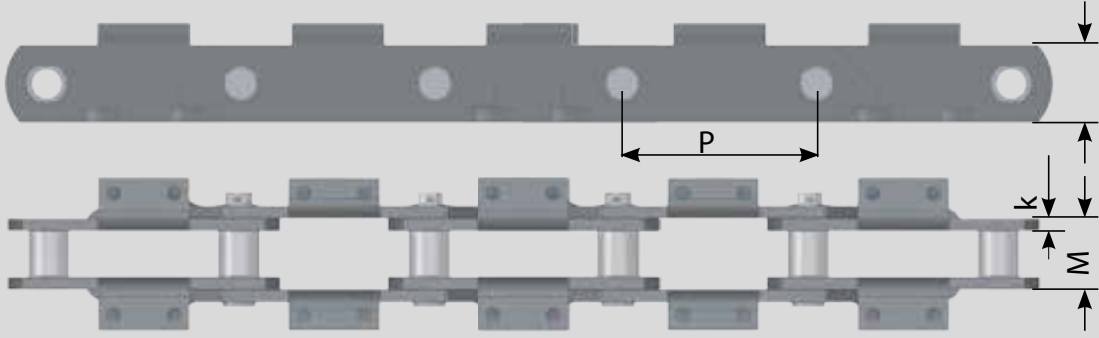


Talebe göre diğer ölçü ve kırılma yüklerinde yapılabilir.

Hatve P (mm)	Blok Lama Hxm (mm)	Dış Lama HxK (mm)	Kırılma Yüğü (kN)
250	60x30	60x5	350
250	70x40	70x10	350
250	70x40	70x18	750
250	80x50	80x12	500
315	80x40	80x12	500
315	80x50	80x15	600
315	80x50	80x15	600



DERİN KOVALI KONVEYÖR ZİNCİRİ

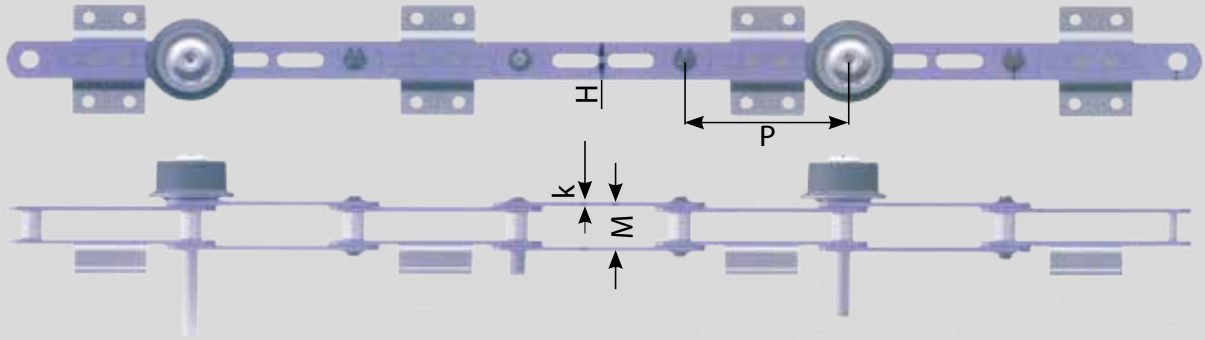


Talebe göre diğer ölçü ve kırılma yüklerinde yapılabilir.

Hatve P (mm)	İç Genişlik M (mm)	Zincir Laması Hxk (mm)	Makara Çapı (mm)	Kırılma Yüğü (kN)
200	45	50x8	125/100	385
250	65	70x10	175/140	630
250	66	80x12	174/140	1000
315	80	80x12	175/140	1000
315	80	90x12	175/100	1350
400	65	60/70x10	125/100	500
400	65	80/90x10	125/100	1120
500	80	90/100x10	160/125	2120



DERİN KOVALI PAN KONVEYÖR ZİNCİRİ



Talebe göre diğer ölçü ve kırılma yüklerinde yapılabilir.

Hatve P (mm)	İç Genişlik M (mm)	Zincir Laması Hxk (mm)	Kırılma Yüğü (kN)
160	30	50x8	220
160	45	65x9	300
160	60	80x10	520
160	60	90x12	700
250	60	90x12	700
250	60	80x10	520
250	45	65x9	350
250	30	50x8	220
259	45	70x10	450

PAN KONVEYÖR MAKARALARI

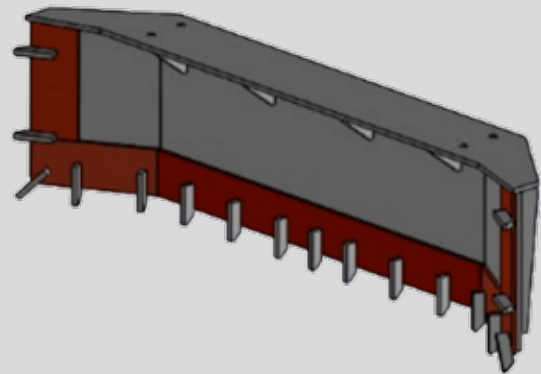
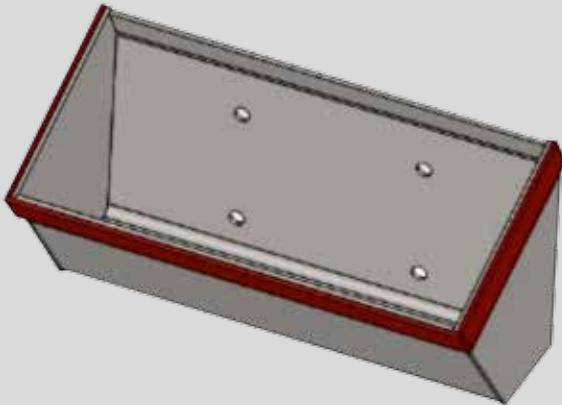
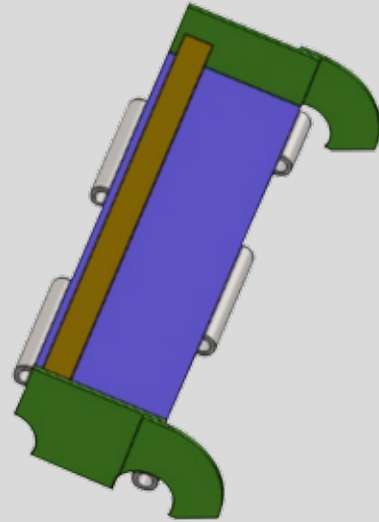
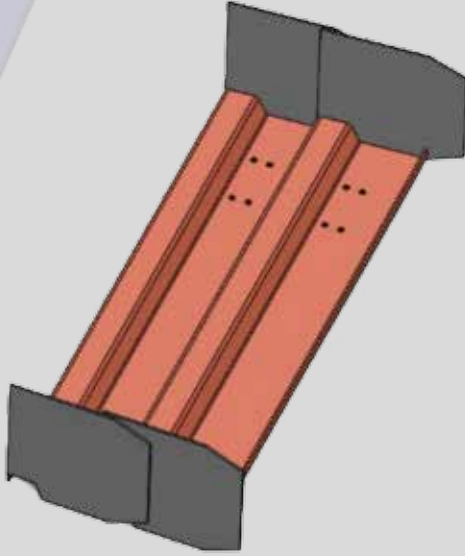
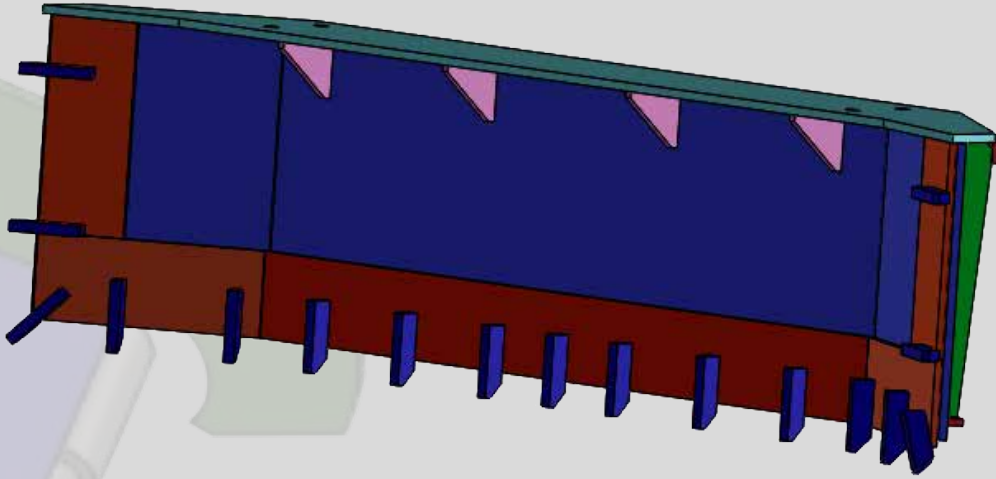
Pan Konveyör Makaraları

3.1 sertifikalı özel alaşımlı ıslah çeliğinden dövme yöntemiyle üretilir.

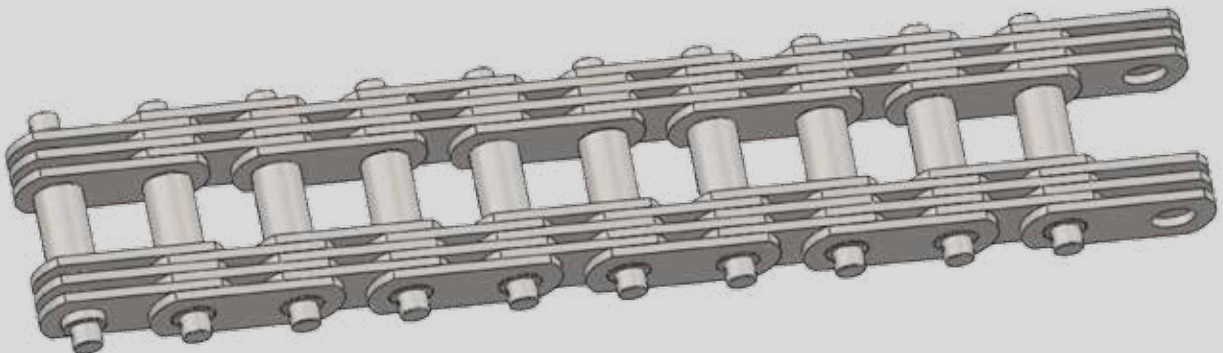
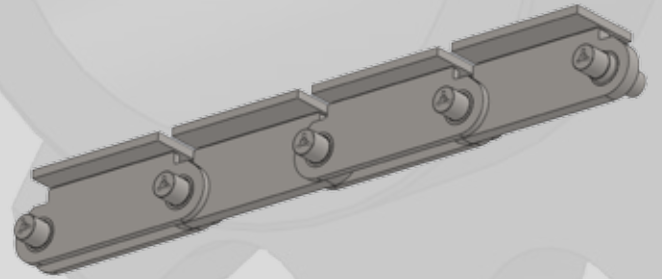
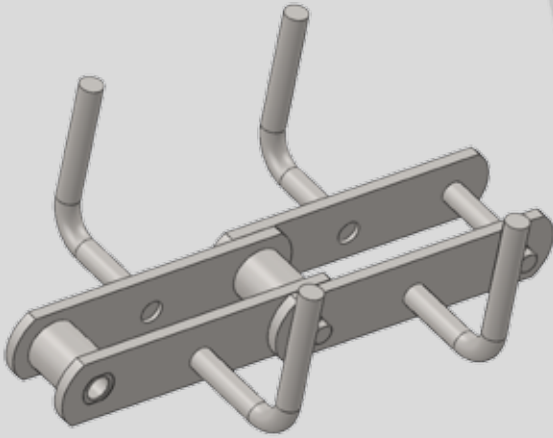
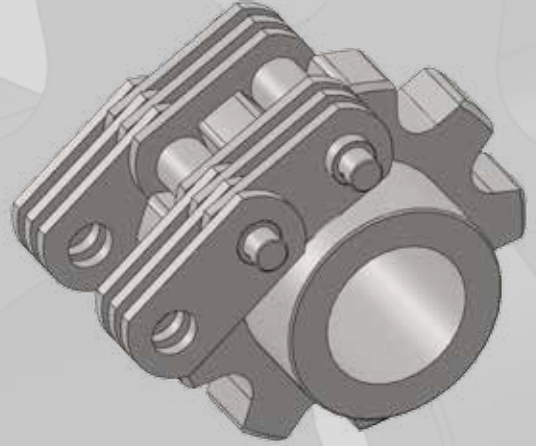
Kaba işleme sonrası ıslah işlemine tabi tutulur ve daha sonra ray temas yüzeyleri indüksiyonla sertleştirilir. Sertleştirme sonrası makarada oluşan gerilmeleri gidermek için temperleme işlemi yapılır ve rulman yüzeyleri hassas ölçülerde taşlanır.



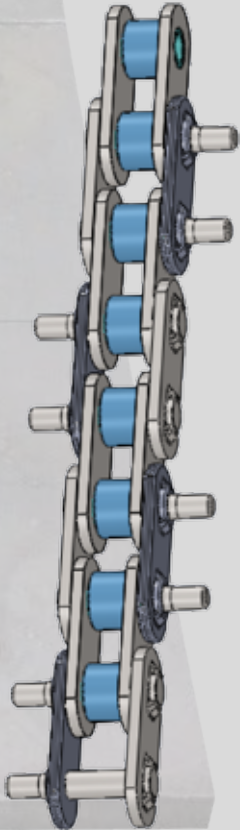
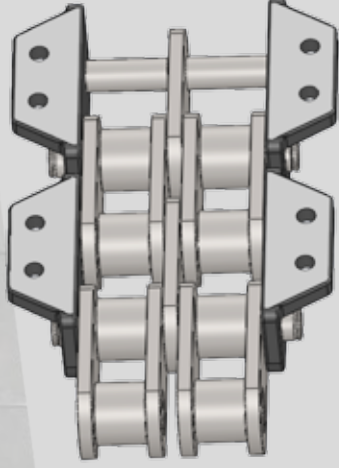
KOVALAR

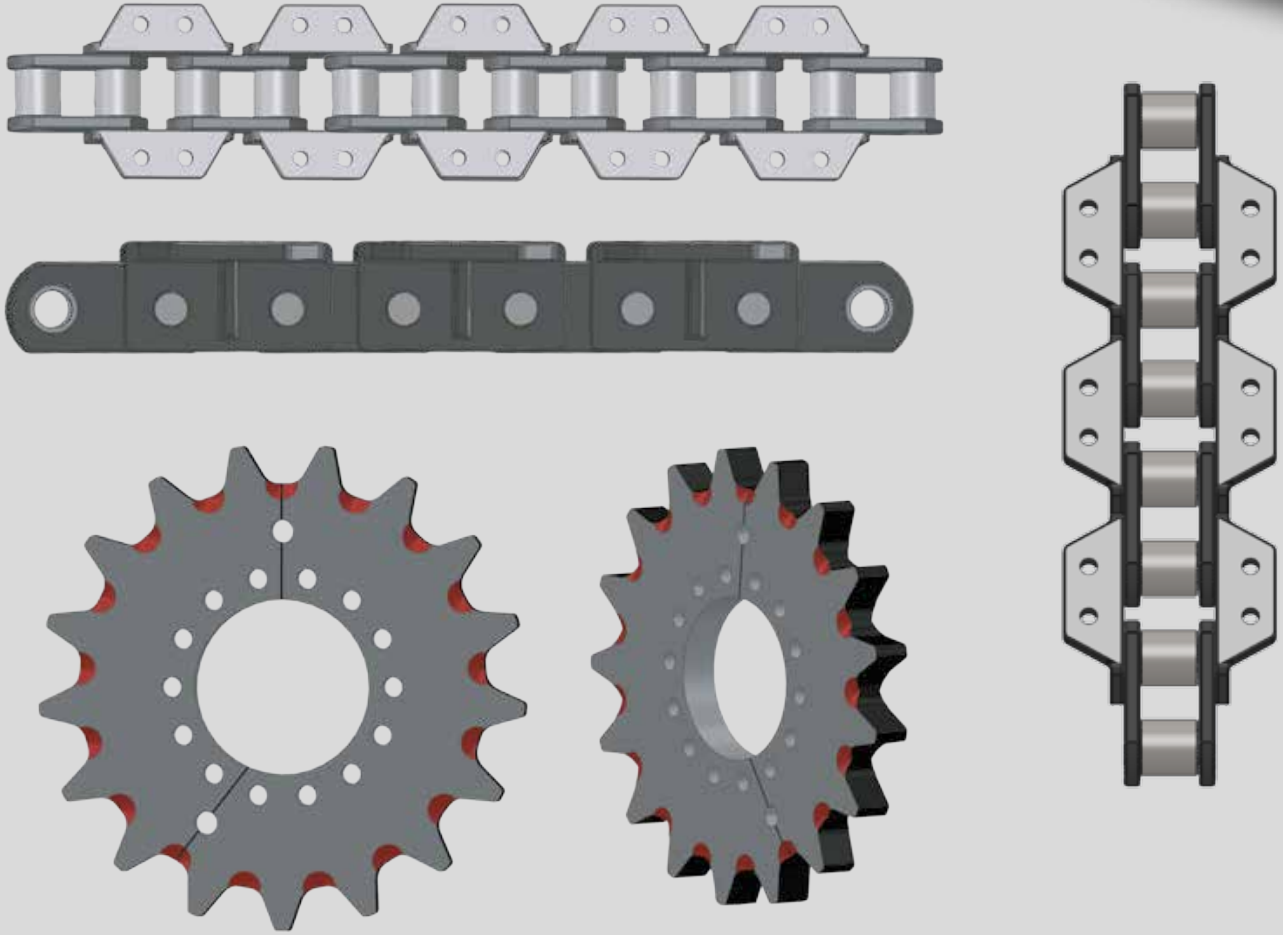


ÖZEL ZİNCİRLER



TRANÇER ZİNCİRLERİ





Trançer Zincirleri ve Zincir Dişlileri

Trançer zincirlerini oluşturan komponentler
Pimler :3.1 sertifikalı ıslah çeliğinden
üretilip İndüksiyonla yüzey sertleştirilmesi
yapılıp temperleme işlemiyle pimde oluşan
gerilim giderilir.

Burçlar :3.1 sertifikalı sementasyon
çeliğinden üretilip atmosfer kontrollü
fırınlarda sertleştirilir.

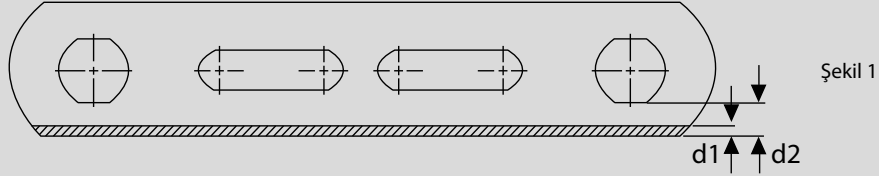
Baklalar :3.1 sertifikalı ıslah çeliğinden
üretilip kapalı kalıpta sıcak dövme
yöntemiyle üretilmektedir. dövme sonrası
ıslah işlemi ile baklalarda yüksek tokluk ve
çekme dayanımı elde edilir.

Trançer zincir dişlileri

Trançer dişlileri alaşımli çelik döküm
den üretilmektedir. döküm sonrası
tavlama yapılarak dişlilerin kimyasal
yapıları homojenleştirilir. işleme sonrası
indüksiyonla diş yüzeyleri sertleştirilir ve
oluşan gerilimi almak için gerilim giderme
işlemi yapılır.

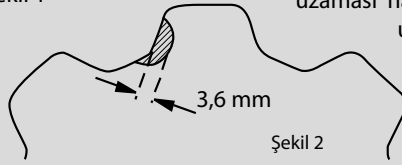


ZİNCİR BAKIMI



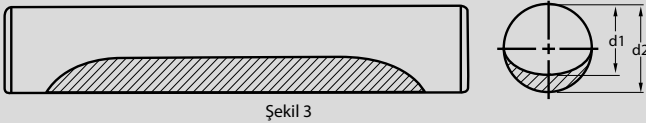
Zincir Laması

İç ve dış baklardaki sürtünme, iç bakla laması ve zincir makarası ile beraber aşınmaya sebep olur. Zincir Lamasının orijinal kalınlığında ortalama 1/3'den fazla azalma olduğu takdirde, zincir lamasındaki mekanik yük ve buna bağlı olarak kırılma yükü önemli ölçüde azaltılır. Zincir lamasında oluşan aşırı aşınmanın sebebi tambur ve milinin yanlış hizalanması (Eksen dışı) aynı zamanda kademeli taşıyıcı sisteminin kullanılmamasıdır. Değişimi kaçınılmaz olur. Şekil 1



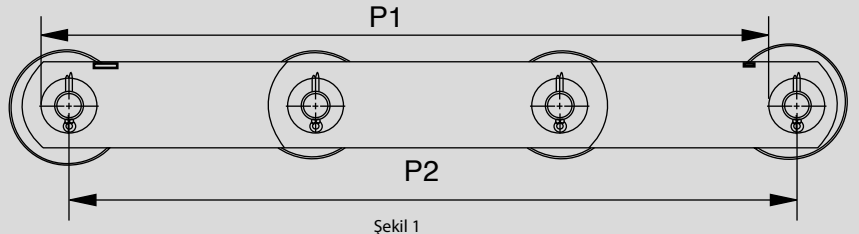
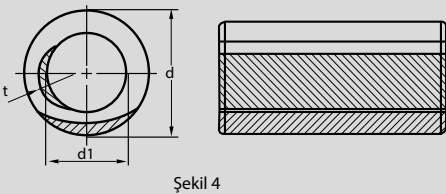
Tahrik Dişlisinin Aşınması

Zincirin birleştirilmesi sırasında, dişlinin diş profilleri bağlantı yerlerinde zincir burcu ile büyük ölçüde baskı ile karşı karşıya kalır. Tüm dişlilerde, ömür uzatmak için, indüksiyon ile sertleştirilmiş diş profilleri kullanılmaktadır. Dişli ile zincir arasında uyumlu bağlantı sağlamak için şekil - 2'de gösterildiği gibi aşınma tespit edilir edilmez dişliler değiştirilmelidir.



Pim, Burç ve Makaralar

Zincirin dişlilerle ve/veya makaranın konveyör taşıma rayı ile teması sırasında, pimler ve burçlar olduğu gibi makara ve burçlarda birbirine karşı hareket ederler. Bu hareket aşınmaya sebep olur. Tüm zincirlerinde, aşınmayı mümkün olduğunca geçiktirmek için, yüzeyi sertleştirilmiş miller ve burçlar kullanılır. Aşınma süreci yakın gözlemlenmelidir, çünkü sertleştirilmiş bölge aşındığı anda miller ve burçlar aşındığı için zincir değişimi kaçınılmaz olur. Şekil 3-4



Zincir Hatvesindeki Uzama

Kullanımı sırasında her zincir; pimlerdeki, burçlardaki ve lamalar-daki baskıya bağlı aşınmadan dolayı belli ölçüde uzama gösterir. Uzamanın süreci kontrol edilmeli ve zaman zaman kayıt edilmelidir. Zincirin ortalama uzaması göz önünde bulundurularak, makul gerilim altında 3 hatve uzunluğu uzamada güvenilir bir ölçü oluşturur. Orijinal zincirin 3 hatvesi'nin % 2-3'den fazla uzaması halinde zincir yenisi ile değiştirilmelidir. Zincirin aşırı uzamasının tipik göstergesi, uzamış zincirin hatvesi'nin dişli ile uyumsuzluğu sonucu, dişlinin üzerine çıkmaya meyil etmesidir. Taşıyıcı zincirin ömrü genel olarak zincirin çalışma sürecinde sürtünmeye bağlı aşınmaya maruz kalmış tüm zincir parçalarının ısıtma işlem uygulamasına bağlıdır. Bundan dolayı, ERD GRUP ZİNCİR taşıyıcı zincirlerinin makara, burç ve miller gibi bağımsız her parçası indüksiyon veya sementasyonla sertleştirme yöntemi ile aşınmaya karşı dayanıklı üretilmiştir.

Sementasyon

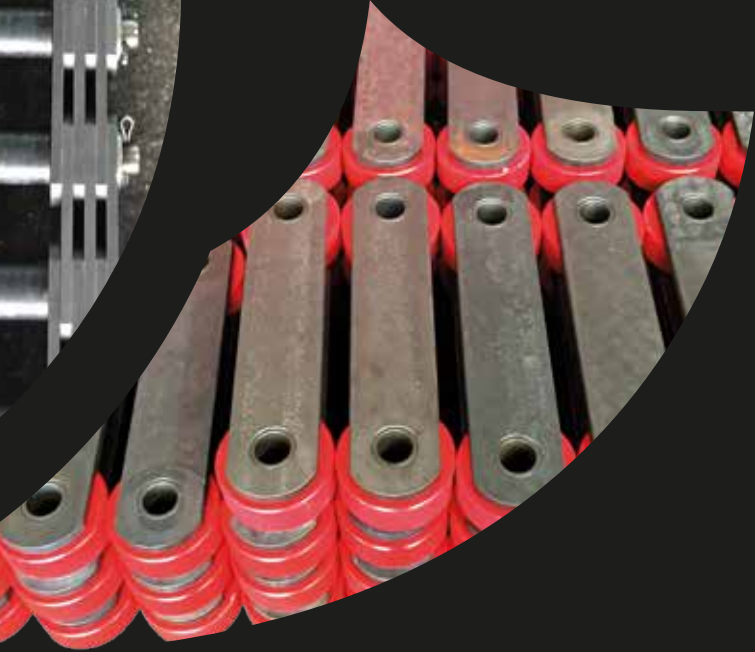
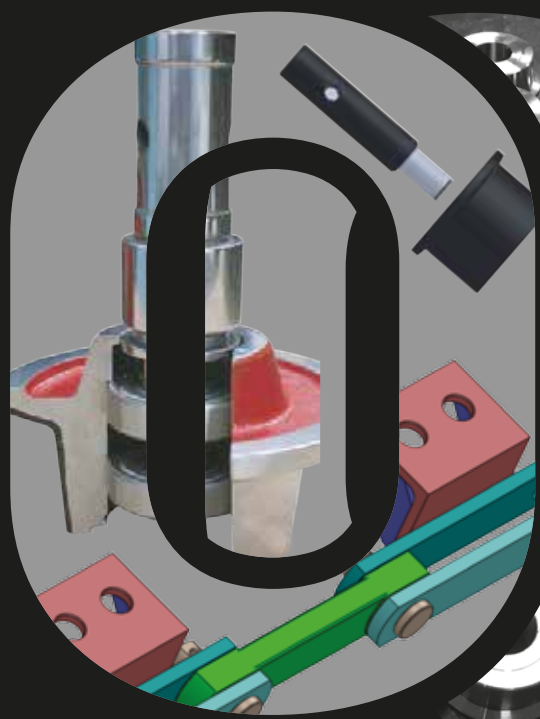
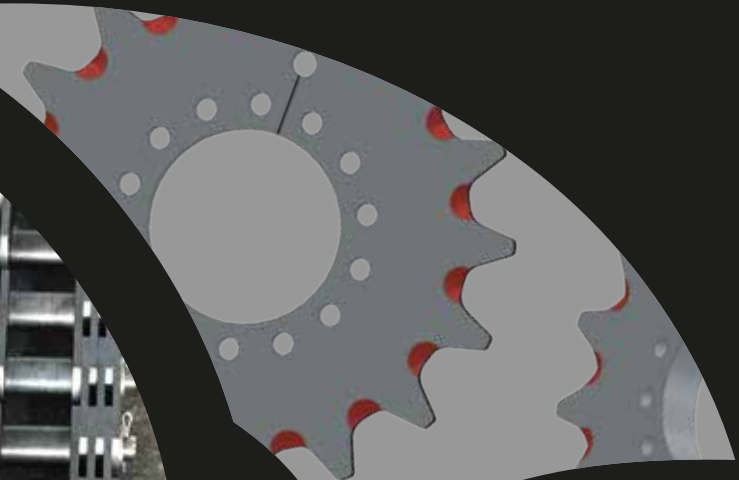
Sementasyon, sertleştirilmiş zincir parçasının yüzeyini aşınmaya dayanıklı hale getirmek için, yüzeyine uygulanan bir ısıtma işlemidir. Genelde, zincir pimlerine, burçlara ve makaralara uygulanır. Isıtma işlem uygulaması sırasında yapılan ısıtma, karbon emdirmeye ve soğutma işlemleri uzun ömürlü bir sertlik sağlamak için tamamen otomatik olarak yapılır.

İndüksiyonla Sertleştirme

Makaraların, pimlerin, aksların ve hatta zincirlerin yan baklalarının ve dişli profillerinin aşınmış yüzeyleri belli bir ölçüde endüksiyon yöntemi ile sertleştirilirler. Parçaların merkezi sıkı ve esnek hale getirilir. Bu işlem yüzeyleri sertleştirirken, merkez çeşitli zincir işlemlerindeki darbeleri ve şok yükleri içine çeker.

İslah (Su verme ve Temperleme)

Materyalin öncelikle gücünü arttırmak için, zincir pimleri, makaralar ve yan baklalar gibi parçaların tamamı ısıtma işlemine tabi tutulur. Bu yöntemle materyalin sertliğinde artış olur.



ERD
GRUP
ZiNCİR

0 ERD GRUP ZİNCİR

ERD GRUP ZİNCİR TEKNOLOJİLERİ VE MAKİNA ENDÜSTRİSİ TİC. LTD. ŞTİ.

İvedik O.S.B. 1364. Sokak No: 21 Yenimahalle - Ankara / TÜRKİYE

Tel : (0 312) 395 00 52 - 53 • Faks : (0 312) 395 00 70

E-mail : info@erdgrupzincir.com • www.erdgrupzincir.com