



Dunline Rubber Products International Co.,Ltd

1579 Hyde Park Road London , ON Canada N6H 5L4

Tel : 519-473 11 16 Fax : 519-473 22 87

E-mail : info@dunline.com

www.dunline.com

KAUÇUK BLANKET KURU ZIMPARALAMA PROSEDÜRÜ

- 1.** Kauçuk blanketi zımparalamaya başlamadan önce, blanketin iç ve dış yüzeyinde herhangi bir yabancı maddenin olup olmadığını kontrol ediniz. İç ve dış yüzeyi kuru olduğunda, her iki yüzeye de talk pudra uygulayınız. Talk pudra, kauçuk blanket yüzeyinde olası yapışkanlığı ortadan kaldırmaya yardımcı olacaktır. Herhangi bir yapışkan kauçuk, zımpara kağıdına yüklenip, kullanılmaz hale getirecek ve bu nedenle zımparalama işleminin erken durdurulmasına neden olacaktır. İşlenen kumaş, zımpara kağıdının olması gereken kum sayısının belirlenmesinde yardımcı olacaktır. Dunline, Silikon Carbit Zımpara Kağıdı ' nın kullanılmasını tavsiye etmektedir
- 2.** Orta ve ağır kumaşlar için 60 veya 80 kum silicon carbit zımpara kağıdı kullanılması tavsiye edilmektedir. Daha iyi bir finish yüzeyi için, aynı kum sayısında zımpara kağıdı ile, daha bol talk pudra uygulayarak ve zımpara silindiri baskısını kauçuk blanketten azaltarak yaklaşık olarak 15 dk taşıyınız. Bu işlemle çoğu kumaş için uygun olan bir yüzey ortaya çıkarılır
- 3.** Zımpara kağıdını, zımpara silindiri üzerine sarmadan önce, silindir yüzeyi üzerinde her hangi yabancı bir madde olup, olmadığını kontrol ediniz. Zımpara kağıdını, zımpara silindiri üzerine sararken kağıdın silindir yüzeyine sıkıca sarılmasına ve zımpara kağıdının kenarlarının birbiri üzerine binmemesine özen gösteriniz (aşağıdaki resme bakınız) Kesintisiz zımpara kağıdı kullanımı, diğerlerine nazaran; daha kaliteli yüzey ve maliyet tasarrufu sağlar





Dunline Rubber Products International Co.,Ltd

1579 Hyde Park Road London , ON Canada N6H 5L4

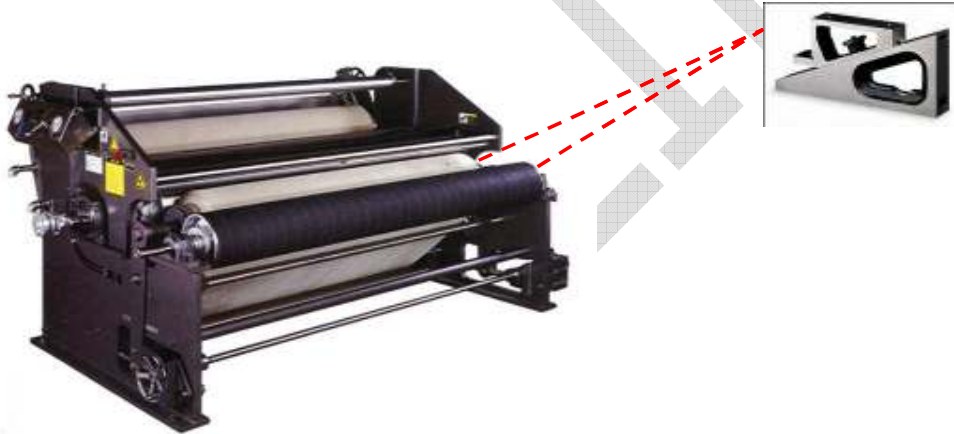
Tel : 519-473 11 16 Fax : 519-473 22 87

E-mail : info@dunline.com

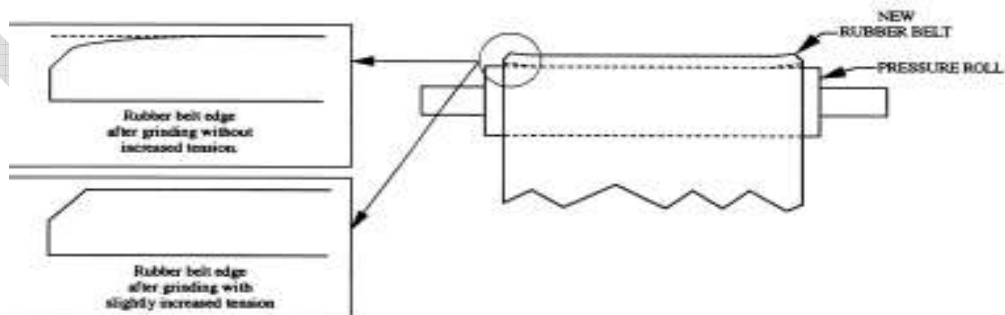
www.dunline.com

Bazı yeni makinalarda zımpara silindiri iç soğutuculu olarak tasarlanmıştır. Zımpara kağıdının diğer çeşitleri (Dunline' in tavsiyesi olan Silikon Carbit Zımpara Kağıdı hariç) , kuru zımparalama esnasında talk pudrası uygulamaya gerek olmadığını iddia etmektedir. Dunline bunu savunmaz ve yukarıda belirtildiği gibi, tüm zımparalama prosedürleri için talk pudra kullanımını tavsiye etmektedir. Talk pudrasız zımparalama, yüksek yüzey ısı riskini ortaya çıkararak blanketin daha fazla ve sık zımparalanmasına sebep olacak ve kauçuk blanketi kullanım süresini kısaltacaktır. Ayrıca, blankete kalıcı zarar verme olasılığında vardır.

4. Başarılı bir zımparalama işlemi için silindirlerin paralelliği önemlidir. Taşlama silindirinin konumunu ayarlayabilmek için kauçuk blanketin kalınlığını ölç ve sonra yaklaşık olarak blankete 3 mm baskı uygula.
5. Kauçuk blanket yüzeyinden 3 mm uzaklıktaki pozisyona zımpara silindirini hareket ettir. Baskı silindirine paralel olacak şekilde zımpara silindirini ayarla. Kauçuk blanket ve baskı silindir yüzeyleri arasındaki paralelliliği sürdürmede bu adım çok önemlidir. Dunline, silindir yüzeylerinin paralelliğinin ayarlanmasına yardımcı olmak için paralellik göstergesinin kullanılmasını tavsiye etmektedir. (bkz aşağıda)



6. Zımpara Silindirine karşı Kauçuk Blanket yüzeyinin düz olduğundan emin olmak için gerginliğin biraz artırılması, kauçuk blanket kenarlarını çekecek ve düz olmasını sağlayacaktır. Su sıyrıcı rolikler tarafından uygulanan baskı ayarlanabilir böylece blanket titreşiminin ortadan kaldırılmasına yardımcı olacaktır, blankete hafifçe dokunacak şekilde su sıyrıcı rolikler için baskı yeterli olacaktır.





Dunline Rubber Products International Co.,Ltd

1579 Hyde Park Road London , ON Canada N6H 5L4

Tel : 519-473 11 16 Fax : 519-473 22 87

E-mail : info@dunline.com

www.dunline.com

7. Makina artık 4 – 5 devir / dakika hıza getirilmelidir. Zımpara silindiri dönmemeli ve kauçuk blanket yüzeyiyle temas etmemelidir. Talk pudrası şimdi bolca uygulanabilir. Gergi silindiri ile ana silindir arasına, kauçuk blanketin orta kısmına talk pudranın atılması iyi bir uygulama noktasıdır.
8. Zımparalama basıncını izlemenin ideal yolu zımparalama motorundaki ampermetreyi kullanmaktır. Eğer makinada mevcut değilse, zımparalama motorunun elektrik beslemesi üzerine, asmalı bir alet ile bağlanabilir. Zımparalama motoru şimdi çalıştırılabilir ve ideal hız olan 1.750 rpm e çıkartılabilir. Makinalardaki sapmalar, motor kasnak boyutu ve zımpara silindiri kasnak boyutu motor hızını değiştirecektir. Tam hızda, yüksüz olarak çalışan zımpara motoru tarafından çekilen amperi ölçünüz
9. Kauçuk blanket yüzeyini zımparalamak için baskı silindiri, zımpara silindirine doğru ana silindirden uzaklaştırılmalıdır (normal çalışma sırasında blankete uygulanan baskının tersi) Genellikle ampermetrede 5 – 6 amperlik artış ölçülene kadar kauçuk blanket yüzeyi zımpara silindirine doğru yavaşça yaklaştırılmalıdır Zımpara silindirine olan baskı yavaşça arttırılmalıdır, böylelikle az miktarda kauçuk yüzeyden uzaklaştırılmış olacaktır. Zımpara silindirine çok fazla baskı uygulamak , kauçuk blanket yüzeyi boyunca gözle görülür çizgiler oluşturacak zımpara silindirinin titremesine veya blanket yüzeyine ani vuruşa sebep olabilir.

Not : Blanket yüzeyine zımpara silindiri tarafından uygulanan basıncı kontrol etmek için amper metre kullanılırken, optimum zımparalama için gerekli olan ideal amper ölçümünü operatör, deneyimi ile karar verecektir.
10. Zımpara prosesi boyunca talk pudrası gerektiğe ilave edilmelidir. İdeal olanı blanket yüzeyinde her zaman talk pudra tozu bulunmalıdır. İç yüzey zımparalama sırasında kauçuk birikimine karşı kontrol edilmelidir. Zımpara silindirine ek baskı uygulamadan zımpara motorunun amperi artmaya başlarsa, bu ilave talk pudrası gerektiğine dair bir gösterge olabilir
11. Kauçuk, blanket yüzeyinden uzaklaştırıldıkça, yüksüz duruma gelene kadar ampermetrede düşüş gözlenecektir
12. Tekrar zımparalama amperi için baskı silindirini, zımpara silindirine göre ayarlayınız
13. Zımparalama esnasında blanketin iç ve dış yüzeyine gerektiğe talk pudrası uygulayınız. Kauçuk blanket yüzeyinin tüm eni boyunca homojen bir yüzey elde edene kadar 11. ve 12. adımları tekrarlayınız
14. Blanket kenarı boyunca uzunlamasına, olası herhangi bir düşük yüzeyin (kanal) zımparalama esnasında blanket yüzeyinden uzaklaştırılmasına dikkat ediniz. Bu ayrıca, yüzey çatlaklarını ve solmuş olarak belirtilen hafif lekelerin blanket yüzeyinden zımparalanarak uzaklaştırılması için fırsattır.



Dunline Rubber Products International Co.,Ltd

1579 Hyde Park Road London , ON Canada N6H 5L4

Tel : 519-473 11 16 Fax : 519-473 22 87

E-mail : info@dunline.com

www.dunline.com

- 15.** Kauçuk blankette yeni bir yüzey görünümü elde ettikten sonra ek taşlamanın gerekli olup olmadığına belirlemek için blanket yüzeyinin sertliği veya yoğunluğu ölçülebilir. Kauçuk blanket sertliği veya yoğunluğunu ölçmek için zımpara silindirini blanket yüzeyinden uzaklaştırınız, tüm motorları durdurunuz (zımpara ve ana sürücü motoru) ve blanketin tamamen durmasına izin veriniz. Blanketin sertliği veya yoğunluğu şimdi bir Durometre kullanılarak ölçülebilir. Ölçü orijinal kauçuk blanket sertliğine yakın bir değerde olmalıdır
- 16.** Ölçülen sertlik yada yoğunluk kauçuk blanket için bilinen değer üzerindeyse, blanketin daha zımparalanması gerekebilir. Zımparalama işlemini yeniden başlatın, sertliği tekrardan ölçmek için zaman zaman durdurun
- 17.** Kauçuk blanketin tüm yüzeyi yeniledikten sonra, baskı silindirinin son ayarı yapılarak zımpara silindirine karşı kauçuk blankete hiçbir ayarlama yapmadan, blanket ile zımpara silindirinin çok hafif temasla 15 dakika çalıştırılır. Temiz ve pürüzsüz yüzey için bu bir parlatma operasyonudur
NOT : Son cilalama işlemi sırasında, talk pudrasının yağlama maddesi olarak tatbikinin devam edilmesi iyi bir yüzey elde etmek için gereklidir
- 18.** Yüzey yenileme tamamlandıktan sonra, kauçuk blanketi zımpara silindirinden uzaklaştırın, ilk olarak zımpara silindirini ve sonra kauçuk blanketin hareketini durdurun. Zımpara silindirinin dönüşü tamamlanıp, blanket durduğunda blanket ve zımpara silindiri arasına ağır bir kumaş yerleştirin. Eğer zımpara silindiri bir sonraki zımparalama için saklanacaksa onu makinadan uzaklaştırıp, koruyucu bir örtü ile saklayınız. Eğer zımpara silindiri yerinde kalacaksa, dikkatlice poli film ile kaplayınız
- 19.** Pürüzsüzlük ve çatlak olup olmadığını kontrol etmek için blanket kenarlarını ve iç yüzeyini kontrol ediniz, eğer bulursanız el taşlaması ile uzaklaştırınız. Kenar çatlağını önlemek için blanket kenarlarını ovalleştirin. Blanket dış kenarlarının bir radiusu olmalıdır. Keskin kenarlar kullanım esnasında çatlak oluşumuna sebep olur. Blanketin içinde, dışında ve etrafında hiçbir kauçuk artığının kalmadığından emin olana kadar tüm makinayı temizleyiniz (bkz temizleme prosedürü)
- 20.** Rulman arızası için, sınırlayıcı rolükler dahil tüm silindirleri kontrol ediniz. Düzgün çalışması için tüm su hatlarınızı kontrol ediniz. Su sıyırıcı keçenin konumunu ve blanketin tüm eni boyunca temas ettiğini kontrol ediniz
- 21.** Kauçuk blanket gerginliğini eski haline getiriniz veya talimatlara göre yeniden ayarlayınız
- 22.** Kauçuk blanket baskı göstergesini "0" a ayarlayınız. Bu şöyle yapılır : Blanketin yeni kalınlığını belirlemek için kaliperleri kullanın sonra kaliper kalınlığına paralellik ayar cihazını ayarlayınız. Tam olarak paralellik göstergesi kalınlığınca baskı silindirini sıcak silindire yaklaştırınız. Bu ölçüm baskı silindiri ve sıcak silindir arasında yapılır ve her iki kenardada aynı olmalıdır. Şimdi kauçuk blanket baskı göstergesini 0 a getiriniz ve bu pozisyonda sıkınız



Dunline Rubber Products International Co.,Ltd

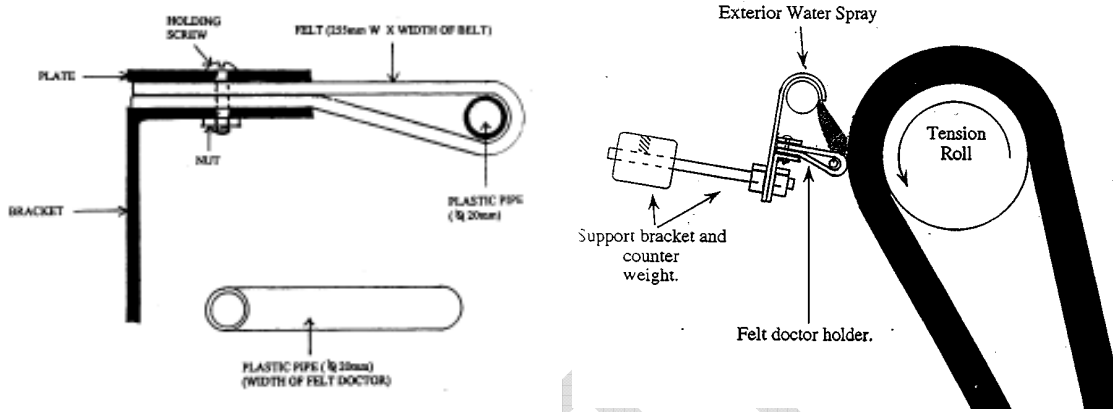
1579 Hyde Park Road London , ON Canada N6H 5L4

Tel : 519-473 11 16 Fax : 519-473 22 87

E-mail : info@dunline.com

www.dunline.com

23. Kauçuk blanket silindirlerinde herhangi bir artığın olmadığından emin olmak için kontrol ediniz. Blanket iç ve dışındaki su soğutucu spreyleyicilerle su sıyırıcı keçenin doğru pozisyonda olması ve doğru miktarda suyun blanketin tüm eni boyunca uygulanması çok önemlidir



24. Zımparalama işlemi tamamlandıktan sonra, kauçuk ve pudra kalıntılarının blanketin arındırılması için yumuşak sabun ve su ile yıkanması tavsiye edilmektedir. Blanket yüzeyinin su geçirgenliğini aşmak içinde önerilmekte olup, soğutma suyu blanket yüzeyine eşit olarak dağılacaktır. Blanket temiz su ile durulandıktan sonra tekrar kullanıma hazırdır

25. Blanket gerginliğini bir önceki ayarlarına tekrar ayarlayınız (yukarıdaki 5. madde) veya gerekliyse gerginliği tekrar sıfırdan ayarlayınız

NOT: Tek bir zımparalamada blanket yüzeyinden uzaklaştırılan kauçuğa dair belli bir miktar yoktur. Pürüzsüz, ince bir yüzey sağlanana kadar ve mümkün olduğunca blanketin orjinal yoğunluğuna yakın yoğunlukta olana kadar zımparalanması daha önemlidir. Genellikle rutin bir blanket zımparalamasında 1,5 mm veya daha az kauçuk yüzeyden uzaklaştırılır

Çoğu modern sanfor makinaları, içinde su ve antifiriz karışımı 50/50 olan zımpara silindiri ile donatılmaktadır. Bunun amacı zımpara silindirinde sıcak alanı engellemektir. Zımpara silindirinin farklı yüzeylerindeki sıcaklık değişimi zımparalama sırasında zımpara silindirine zarar vererek, titreşime sebep olacak ve bu da blanketin finish yüzeyindeki pürüzsüzlüğü etkileyecektir

Zımpara kağıdını tekrar sıkılaştırmadan önce herhangi bir kauçuk parçasının ve pudranın gevşek kağıdın arkasında birikmiş olmadığından emin olunuz. Bazı sanfor makinası üreticileri zımpara kağıdını zımpara silindirine tutturmak için yapıştırıcı kullanılmasını önermektedir. Eğer bu yapılırsa, zımpara silindirinin dengesizliğine sebep olabileceğinden tüm yapışkan birikintisinin silindir yüzeyinden uzaklaştırıldığına emin olunuz



Dunline Rubber Products International Co.,Ltd

1579 Hyde Park Road London , ON Canada N6H 5L4

Tel : 519-473 11 16 Fax : 519-473 22 87

E-mail : info@dunline.com

www.dunline.com

Zımpara kağıdının üst süte binmemesine özellikle dikkat edilmelidir, yoksa düzgün olmayan bir yüzey elde edilir. Yeni sarılan kaliteli bir zımpara kağıdı gerilmemelidir fakat zımparalamada birkaç dakika sonra kağıt bir kenara doğru gevşeyecek ve sıkılaştırılması gerekecektir

ÖNEMLİ : Blanket zımparalama işlemini sadece sorumlu ve deneyimli kimsenin yürütmesi gerekmektedir. Zımparalama esnasında gözlemcilerin alandan uzak tutulması gerekmektedir

DUNLINE