

SONMAK

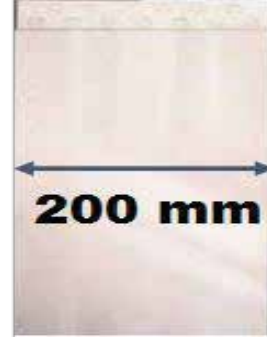
Diamond Tools

KATRAK LAMALARI GÖVDE KALINLIK VE GENİŞLİKLERİ

Lama genişlikleri 3,0 mm ve 3,5 mm kalınlıktaki gövdelerde 180 mm dir. 2,5 mm kalınlıktaki lama gövde genişliği 200 mm dir. Kalınlığı 0,5 mm azalan bu gövdenin genişliği 200 mm yapılarak mukavemeti arttırılmıştır.



3mm ve 3,5 mm



2,5 mm

3,0 mm lamalara 2 kez 3,5 mm lamalara 3 kez soket kaynağı yapılırken 2,5 mm lamalara sadece 1 kez soket kaynağı yapılmaktadır. (Kullan At Gövde)

2,5 mm lamaların avantajı, gövdenin incelmesinden dolayı katrağa 1 adet fazla lama takılmakta ve bu sayede 1 adet plaka fazladan üretim yapılmaktadır.

Lama kalınlığı arttıkça kaynatılan soket kalınlığı da artmakta ve bu nedenle kesim esnasında soketin kesilen taşta sürtme yüzeyi artmaktadır. Bundan dolayı kalınlık arttıkça kesim hızı belli oranlarda azalmaktadır.

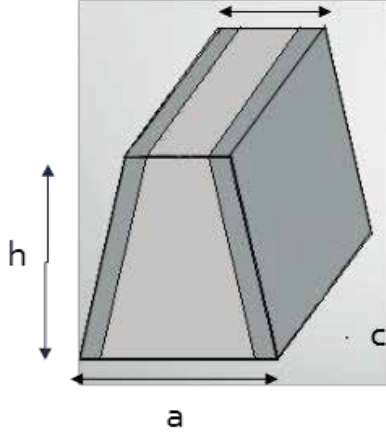


SONMAK

Diamond Tools

SOKETLER

Soketler şekillerde de görüldüğü gibi konik ve sandviç yapıdadır. Sandviç yapıda soketin kenar bölümlerinde daha fazla elmas bulunmakta ve bu sayede soket boyu kesimle azalmasına rağmen soket konikliği korunmaktadır. Konik yapı ile şekilde görüldüğü gibi lama gövdesinin ve soketin kenar bölümlerinin taşa sürtünmesi engellenmekte ve kesim hızı yüksek tutulmaktadır.



SOKET ÖLÇÜLERİ

<u>Lama Kalınlığı</u>	<u>a</u>	<u>b</u>	<u>c</u>	<u>h</u>
2,5 mm	4,6	3,8	20	7-10
3,0 mm	5,0	4,2	20	7-10
3,5 mm	5,4	4,6	20	7-10



SONMAK

Diamond Tools

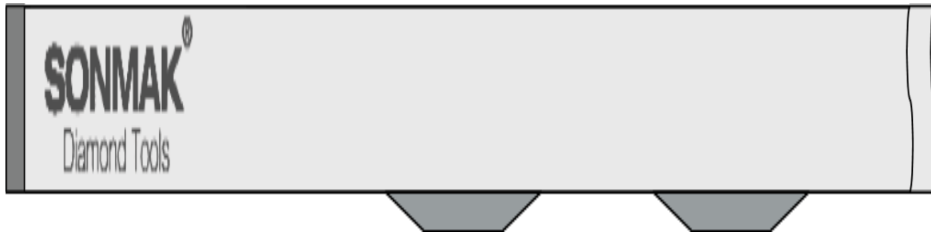
SOKETLERİN BELİRLENMESİ VE SOKET DİZİLİMİ

Firmadan alınan katarak, kesilecek taş ve oran bilgileri ile yüksek kesim performansı ve kesim kalitesi elde edebilmek için gerekli çalışmalar yapılarak kaynatılacak soket özelliği ve bir lama üzerindeki soket sayısı belirlenmektedir.

Bir lamadaki soket sayısı kesilecek taşlara ve katrağın çalışma sistem özelliklerine göre belirlenir. Soket sayısının fazla olması kesimin çok hızlı olacağı anlamına gelmeyeceği unutulmamalıdır. Bir lama üzerindeki soket sayısı arttıkça sürtünmede artacaktır. Bundan dolayı yüksek kesim hızı ve kesim ömrü elde edebilmek için firmalardan mutlaka doğru bilgiler alınmalıdır.

Bir lama üzerindeki soket sayısı 27 soket ile 32 soket arasında değişmektedir.

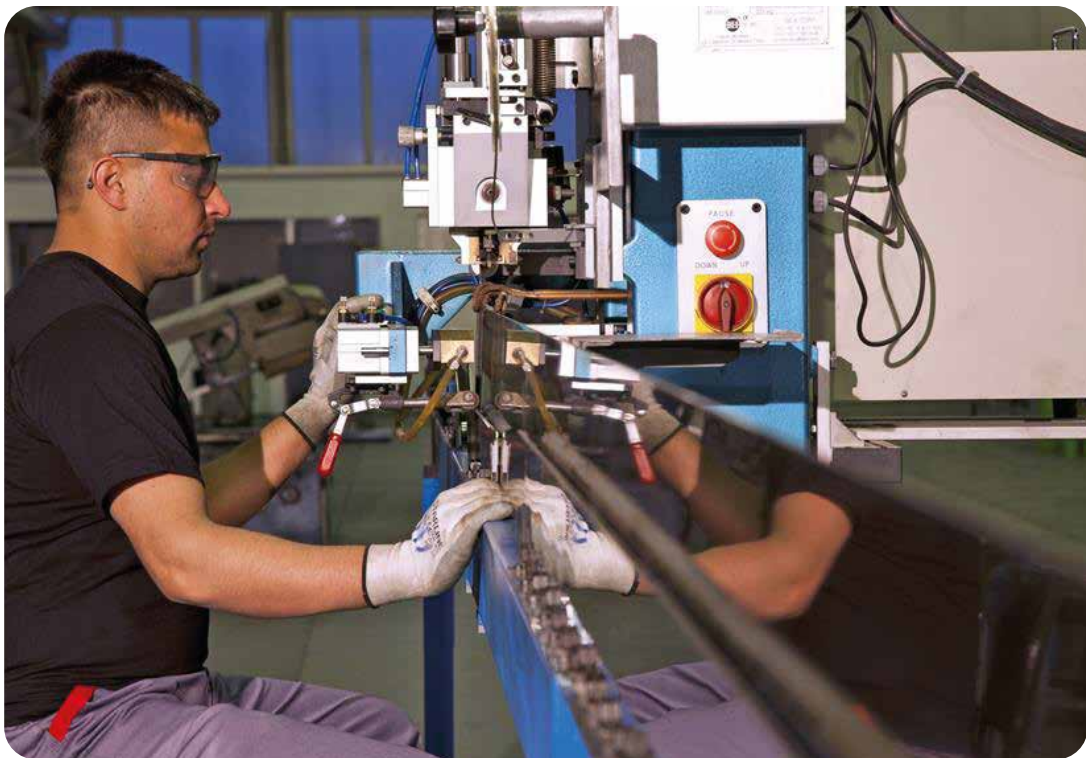
Lama üzerinde soketlerin dizilimi yine kesilecek taşlara ve katrağın çalışma sistemine bağlı oluşturulmaktadır. Orta bölümdeki soketler, kesim esnasında sürekli taş içerisinde kaldığından dolayı birbirlerine yakın kaynatılırlar. Lama kenarlarına gidildikçe soketler arası mesafe arttırılır. Soketler arası mesafeler düzenlenirken çalışma esnasında soğutma suyu ile oluşan çamurun kesim alanında rahat bir şekilde uzaklaştırılması da göz önüne alınmaktadır



Konik trapez soket ile daha fazla kaynak yüzeyi oluşturularak daha mukavemetli kaynak hedeflenmiştir. Bir lama üzerindeki soket sayısı 24 veya 25 e düşürülerek soketlerin erken açılması ve daha hızlı kesim yapması hedeflenmiştir. Özellikle traverten gibi delikli yapıya sahip olan taşlar için deliğin sokete çarpma yüzeyine eğim verilerek soket dökülmesini daha sağlam kaynak ile minimize etmek hedeflenmiştir

SONMAK

Diamond Tools



SONMAK

Diamond Tools

KESİM BOYUNCA DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR

KATRAK İLE İLGİLİ

- Kesim Hızı
- Çalışma Amperi
- Katrak Stroke Hareketleri
- Kesim Sesi
- Katraktaki Aşırı Titreşimler

LAMALAR İLE İLGİLİ

- Soket Kesim Yüzeyleri
- Soket Yükseklikleri
- Lama Gerilimleri

PLAKALAR İLE İLGİLİ

- Plaka Yüzeyleri
- Plaka Kalınlıkları
- Toplam Kesilen Blok Yüksekliği

SONMAK KATRAK LAMALARI İLE ELDE EDİLEN KESİM HIZLARI

DOĞAL TAŞ

Bej
Traverten
Emprador
Beyaz Kristalli
Oniks
Kum Taşı

HIZLI KATRAK

20-25 cm/h
35-40 cm/h
25-30 cm/h
30-35 cm/h
25-30 cm/h
40-45 cm/h

YAVAŞ KATRAK

15-20 cm/h
20-25 cm/h
15-20 cm/h
20-25 cm/h
15-20 cm/h
20-25 cm/h