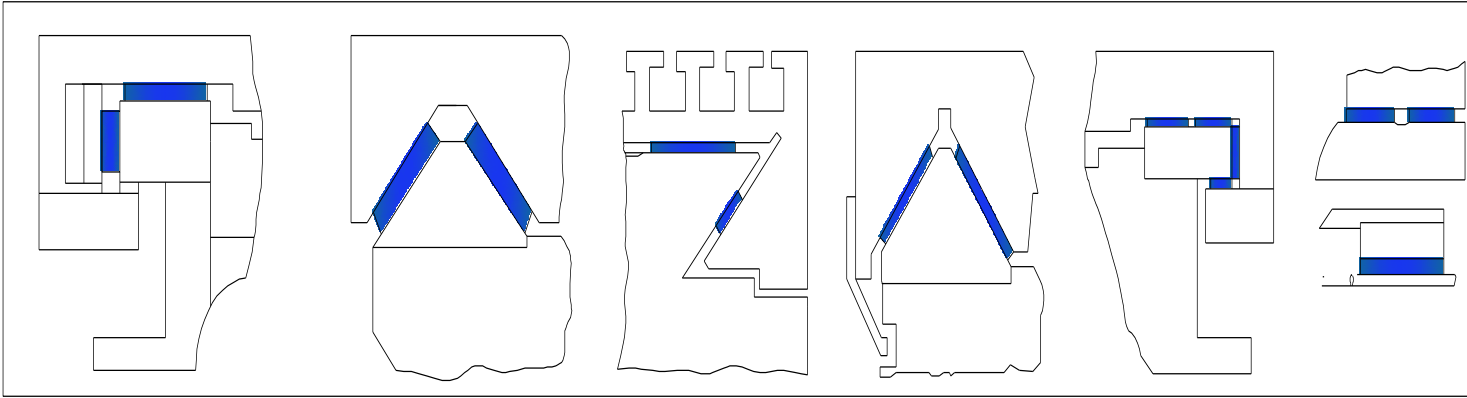


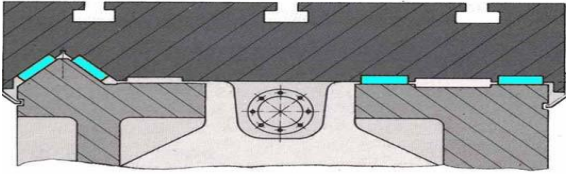
TURCİTE B KULLANIM ŞEKLİ

Turcite B , bildiğiniz üzere Cnc ve üniversal takım tezgahları kızakları ve hareketli olan makine aksamalarının, yüzey aşındırma ve tahribat etkilerini yok etmek için kullanılmaktadır. Normal yağlama sistemleri ile çalışması gereklidir. Tezgahınız'ın Turcite B materyalini değiştireceğiniz zaman, yağlama sistemini de gözden geçirmenizi öneririz. Normal koşullarda 7 yıl gibi bir kullanım ömrü bulunan bu malzeme, teflon alaşımı sayesinde kaydırıcı özellik sağlamaktadır. Sürtünmeyi azaltması, Makinenin kullandığı enerji tasarrufu sağlamakta ve hassasiyeti de istenilen ölçüler dahilinde tutmaktadır.

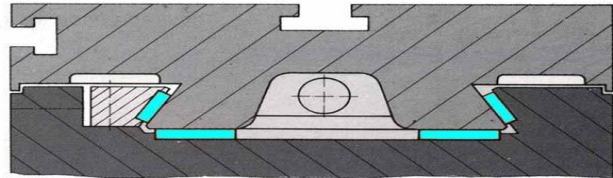
Özel alaşımlı olan bu malzemenin **YEŞİL yada MAVİ** renkli tarafı yüzeyde sürtünecek şekilde, diğer **KAYVERENGİ** yüzeyi de özel yapıştırıcının uygulanacağı yüzeydir.

Kızak tipine göre değişik şekillerde uygulanmaktadır. Aşağıda birkaç değişik örnekte de görüldüğü gibidir.

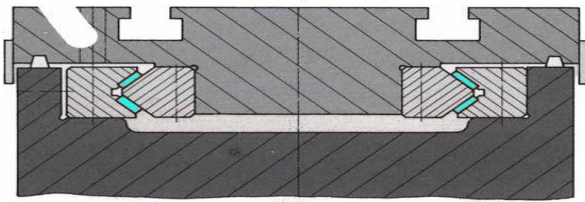




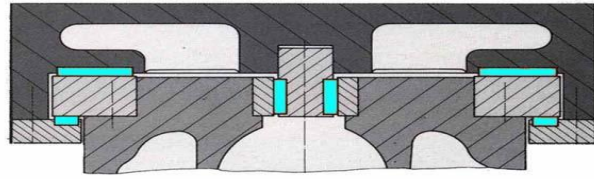
1 *Guide combinate piane ed a V*



2 *Guide a coda di rondine*



3 *Guide a V*



4 *Guide piane.*

Hassasiyet sorunu yaşanan tezgahın kızakları, söküldükten sonra, eğer kızaklarda derin çizikler, karıncalanma, paslanma, korozyon ve benzeri hassasiyet bozucu etkiler yok ise, işlemlere şu şekilde başlanması önerilir.

- Kızak yüzeylerinde ki eskimiş Turcite B malzemesi, yüzeylerden titizlikle temizlenmelidir.
- Kızak yüzeylerine, çözen maddeler sürülüp (mazot, tiner, yağ çözücü) , istenmeyen bütün kalıntılardan kurtulunması gerekmektedir.
- Kızak uzunluğu kadar Turcite B malzemesi kesilip, ıslak bir bez ile yapıştırılacak malzeme üzerideki toz gibi yapıştırıcının temasını engelleyici maddeler uzaklaştırılır.

NOT: Kızak boyu kadar kesilen Turcite B malzemesi, kesinlikle Ekli olmamalıdır. Yani kızığın boyu 600mm ise kesintisiz 600 mm turcite B tek parça olarak yapıştırılmalıdır. Eğer ek yapılırsa, Yapıştırılan malzeme, sürtünme kuvveti ile ek yerinden atacaktır.



- Yapıştırıcısı olan ARALDİTE, çift karışumlu kimyasal yapıştırıcısı, iki tütün de, temiz bir kap içine enjekte edilerek, homojen bir şekilde karıştırılması gerekmektedir. Bal rengini alana kadar, karıştırılan yapıştırıcı hazır hale getirilmelidir.
- Hazırlanan yapıştırıcı, hem Turcite B'ye hem de yapıştırılması istenen, temizlenmiş kızaklara, yeteri kadar miktarda sürülmelidir. Bu sürme işleminden sonra 15 dakika beklendikten sonra, Turcite B kızaklara yapıştırılmalıdır.



- Yapıştırılan yüzeydeki Turcite B'nin üzerine tam oturacak şekilde bir metal ağırlık, yada yine aynı yüzeye denk gelecek şekilde bir çubuk ile işkenceler ile sıkılması gerekmektedir. Yani yapıştırılan yüzeye tan bir baskı uygulanması çok önemlidir. Ağırlık ne kadar fazla olursa o kadar iyi yapışacaktır. Turcite B, basınca dayanıklı malzeme olduğundan korkmadan uygulayabilirsiniz.
- Yapıştırıcının Kuruma süresi 20 saattir. Bu süreyi beklemeden uygulanan işlemlerde, malzemenin kalktığı görülmüştür. Bu yüzden 20 saat olan kuruma süresine dikkat ediniz.

- Kuruyan ve kızaklara sıkıca yapışan Turcirt B malzemesini, önce kızakların üzerine yerleştirip, kızaklar ile arasında kalan boşluk hesaplanmalıdır. Bu boşluk, el ile raspalama metoduyla yada başka bir CNC freze yardımıyla, üzerinden talaş kaldırma şeklinde işlenebilir. Her işlemeden sonra alıştırma işlemi yaparsanız, kalan boşlukları daha iyi göreceksiniz. Raspalama işleminde, marangozların kullandığı Iskarpele adındaki düz ağızlı ama keskin kesici alet kullanmanızı; eğer raspalama işleminde tecrübeniz yoksa, tezgah'a bağlayarak işlemenizi öneririz.



- En son işlem olarak, Turcite B üzerine yağlama kanalları açılması, malzemenin ömrünü arttıracaktır.

