

SULU KUMLAMA

İŞLEM ÖNCESİ VE SONRASI



Öncesi



Sonrası



Öncesi



Sonrası



Öncesi



Sonrası



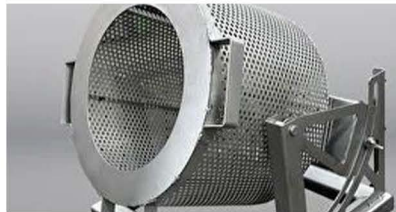
Manuel Sistem Dönerli



Sabit Nozul Sistemi



Devirdayım Tankı



Yuvarlanan Tambur

SULU KUMLAMA



SULU KUMLAMANIN AVANTAJLARI

1- Kompresöre ihtiyaç yoktur

. Kompresöre ihtiyaç olmadığından hava ve kompresör maliyeti olmamaktadır.

2- Toz problemini tamamen çözer

. Sulu olduğu için toz yapmaz , operatör sağlığını korur.
. Silika tozu (akciğerde ciddi problem) oluşmaz . iş güvenliği açısından elverişli ve yasal yönetmeliklere uyumlu.

3- Operatör konforu ve çevre

. Sessiz çalışır (kuru kumlama çok gürültülü)
. Daha az temizlik maliyeti olduğundan atölye her zaman temiz kalır.

4- Isınmayı önler,malzemeyi korur

. Su , sürtünme ısısını absorbe eder, parça ısınmaz.
. Isıl genleşme ve yüzeyde mikro çatlak oluşmaz.
. Isıl işlem görmüş parçalar için mükemmel (motor parçaları , kalıplar vb.)

5- Hassas yüzeyler için tek çözüm

. Alüminyum , paslanmaz, pirinç,titanyum gibi malzemelerde yüzeyi parlak bırakır.
. Hassas ölçülere sahip parçaları bozmaz (enjeksiyon kalıpları) , böylelikle parça ömrünü uzatır.

6- Makine daha uzun ömürlü

. Sulu kumlama , kuru kumlama ya göre krom gövdeye sahip olduğu için daha uzun ömürlüdür.

7- Kum ve aşındırıcı ömrü daha uzun

. Kum ve su devirdaim yaptığından tekrar kullanılabilir. Aşındırıcı kırılma oranı düşük olduğu için malzemeden tasarruf sağlar.

8- Çizik ve agresif iz yok

. Sulu kumlama kuru kumlamaya göre daha güzel aşındırma ile yüzeyde çizik ve pürüz bırakmaz.

9- Çok amaçlı kullanım

. Temizlik + parlatma + hafif yüzey aşındırma bir arada yapılabilir.
. Özel amaçlı (pas sökme + yüzey parlatma) için idealdir.

NEDEN SULU KUMLAMA?

SULU KUMLAMA

Kompresöre gerek yok.

Tozsuz çalışma, sağlıklı ve çevre dost.
Parlak , pürüzsüz , hassas yüzey için ideal.
Su sayesinde soğutma, parça ısınmaz.
Alüminyum , paslanmaz vb parçalar için sorunsuz.
Sessiz , temiz , operatör dostu.
Yüzeyde stres yaratmaz, metal yorulmaz.
Mat veya parlak yüzey elde edilir.



KURU KUMLAMA

Kompresöre ihtiyaç vardır, maliyetli.

Yoğun toz – silika riski , sağlığa zararlı.
Agresif , yüzey pürüzlü kalır.
Isınma olur , metal yorulma riski.
İnce parçalar eğilir , zararlı.
Gürültülü ,tozlu ortam.
Mikroyapıda stres oluşturur.
Pürüzlü yüzey oluşturur.



SULU KUMLAMA

STANDART ÖZELLİKLER:

- AISIKROM GÖVDE
- AISIKROM TABANCA
- KARBÜR NOZUL
- 200 BAR YÜKSEK BASINÇ POMPASI
- YÜKSEK BASINÇLI KUM TAKVİYE POMPASI
- ÇİFT KADEMELİ TANK İÇİ FİLTRELEME SİSTEMİ
- BÜYÜK FİLTRE (TEMİZLENEBİLİR)
- KÜÇÜK FİLTRE (TEMİZLENEBİLİR)
- DURULAMA SİSTEMİ
- ISITMA SİSTEMİ
- SİLGEÇ SİSTEMİ
- ASKILAMA SİSTEMİ
- AYDINLATMA SİSTEMİ



OPSİYONEL ÖZELLİKLER:

- DEVİRDİİM TANK SİSTEMİ
- DÖNER SEPETLİ VE YÜKLEME ARABALI SİSTEM
- UFAK PARÇALAR İÇİN YUVARLANAN TAMBUR
- TAMAMI İLE FULL PASLANMAZ KROM SİSTEM
- SABİT NOZUL SİSTEM

İÇ ÖLÇÜLER

KM-1000	1000 x 700 x 650 mm
KM-1250	1250 x 850 x 850 mm
KM-1500	1500 x 1100 x 950 mm

DIŞ ÖLÇÜLER

KM-1000	1400 x 850 x 1750 mm
KM-1250	1650 x 1000 x 1900 mm
KM-1500	1900 x 1250 x 2000 mm

DIŞ ÖLÇÜLER (DEVİRDİİM TANKLI)

KM-1000	2700 x 850 x 1750 mm
KM-1250	2950 x 1000 x 1900 mm
KM-1500	3200 x 1250 x 2000 mm

SULU KUMLAMA

- KOMPRESÖR YOK
- KURU KUMLAMA GİBİ TOZ BULUTU YOK
- DAHA İYİ YÜZEY TEMİZLİĞİ
- DAHA EKONOMİK
- DAHA GÜVENLİK Lİ
- DAHA SAĞ LİK Lİ



SULU KUMLAMA



MACHINE TOOLS