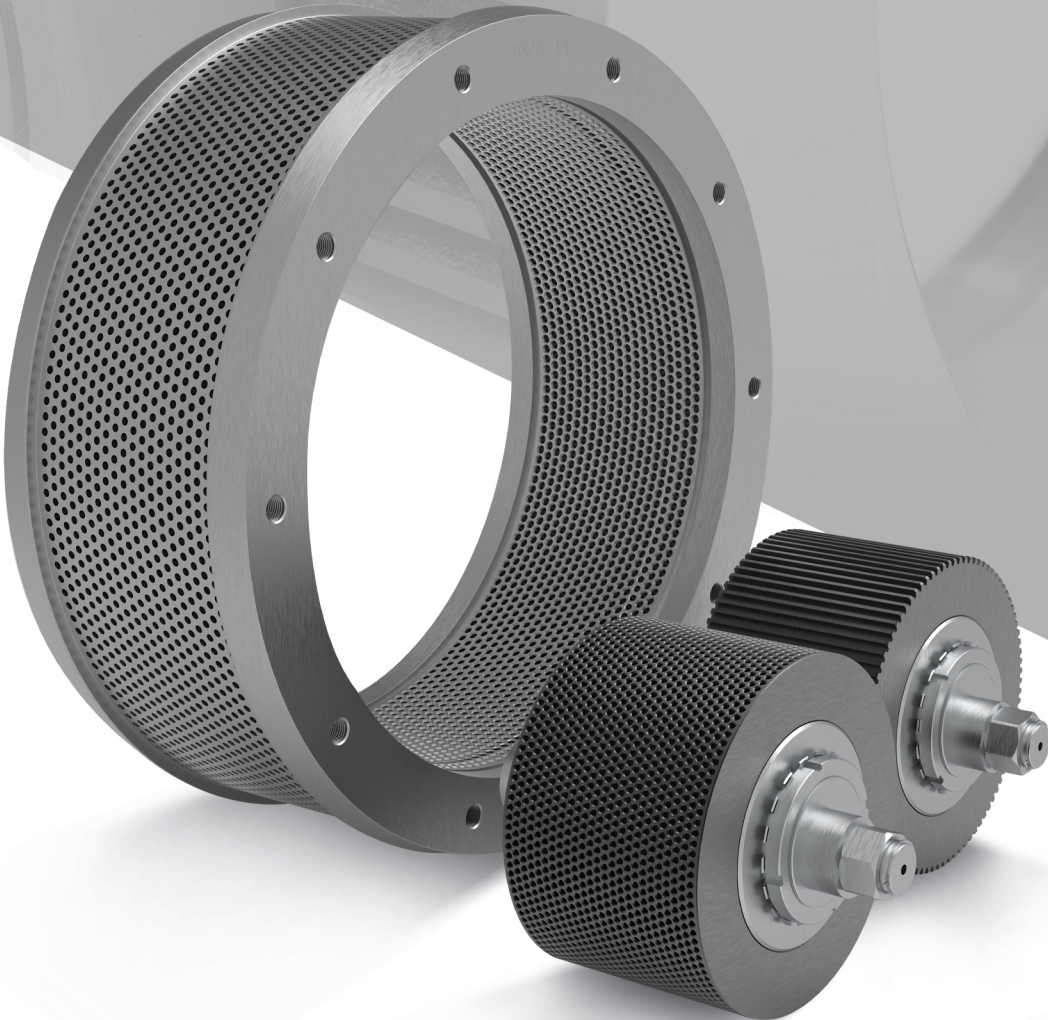


PELET PRES
DİSK ve RULOLARI
Yedek Parça Broşürü



GARANTİ EDİYORUZ

- Son derece hassas ve titiz üretim.
- Delik açma ve deliklerin ters patlatılması.
- Vakumlu ısıtma işlemi.
- Isıl işlem sonrası asgari disk deformasyonu.
- Sevkiyat öncesi test ve kontrol.
- Hızlı teslimat süreleri.
- 53-54 HRC'e sertleştirme.



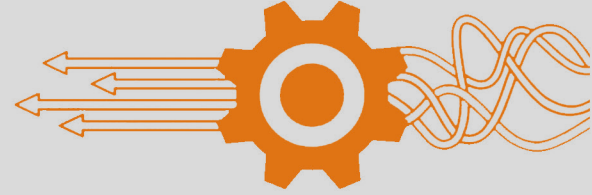
Üretim tesisimiz tamamen otomatik yapıdadır ve son teknoloji ile donatılmıştır. Ürettiğimiz diskler dünyanın her yerine gönderilmektedir.

Aşağıdaki özellikler disklerimizi uzun ömürlü olmasını sağlamaktadır:

- ✓ Yüksek karbon ve krom içeren kaliteli çelikli yapı
- ✓ Isıl işlem sonrası elde edilen üst seviye sertlik

Disklerimiz X46Cr13 çeliklerden üretilmektedir. Krom güç ve sertlik gibi mekanik özellikleri artırırken, aynı zamanda paslanma ve oksitlenmeye karşı dayanıklılık sağlar. X46Cr13 çelik öncelikle vakumla sertleştirilir. Isıl işlem sonrası yüzeyde ve çekirdekte 53-55 HRC sertliğe ulaşılır. Normal alaşımlardan daha fazla maliyetli olmasına rağmen, X46Cr13 yem değirmeni sanayisinde uzak ara en yaygın biçimde kullanılan malzeme çeşididir.

Disk Terimleri

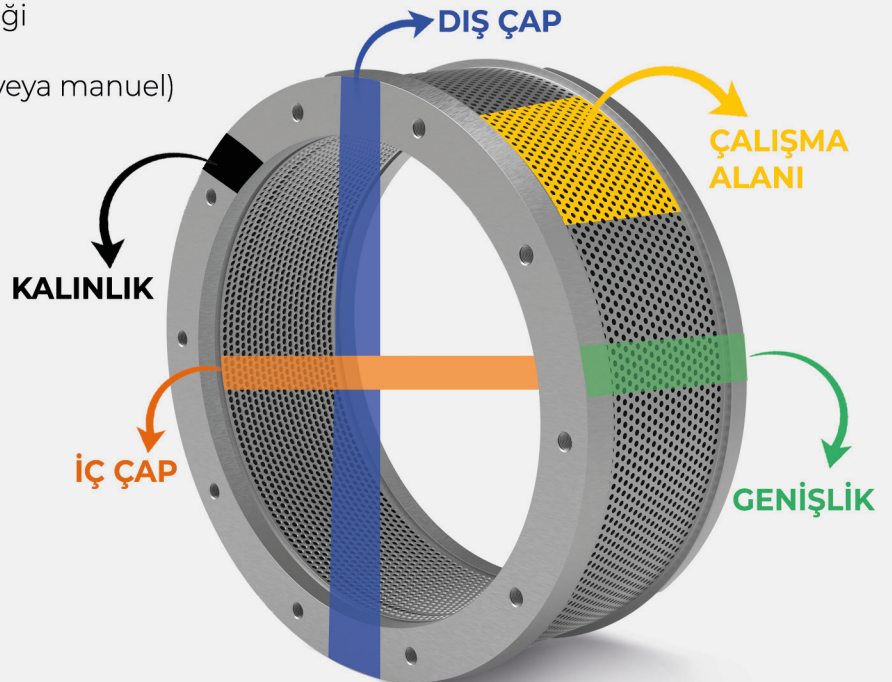


Disklerin kullanım ömrünü etkileyen birçok faktör bulunmaktadır:

- Yem rasyonu (formülasyon)
- Yemde kullanılan hammaddelerin özellikleri
- Rasyondaki yağ içeriği
- Karışımın partikül büyüklüğü
- Peletleme öncesindeki yem içeriği
- Karışımın ısıtma iklimi
- Pelet presin kontrolü (otomatik veya manuel)



Delik Çapı $d\phi$



Disk Seçimi

Üretim hatları için disk seçimi oldukça önem taşır. Tesisin imkanları ve özellikleri göz önüne alınarak, üretilmek istenen çeşitli rasyonlara göre analiz yapıp disk seçilmelidir. Pelet kalitesinin tamamen diske bağlı olduğunu düşünmek büyük bir yanılgıdır. Pelet kalitesi diske ilgisi olmayan birçok faktöre bağlı olabilir. Bunlar arasında en yaygın olanı yemin zayıf ve uygunsuz buhar ile şartlandırılmasıdır. Bu ve benzeri sorunların üstesinden gelmek için kullanıcı tarafından daha kalın diskler tercih edilmektedir, tabi bu durum birçok dezavantajı da beraberinde getirir.

KALIN DİSKLER



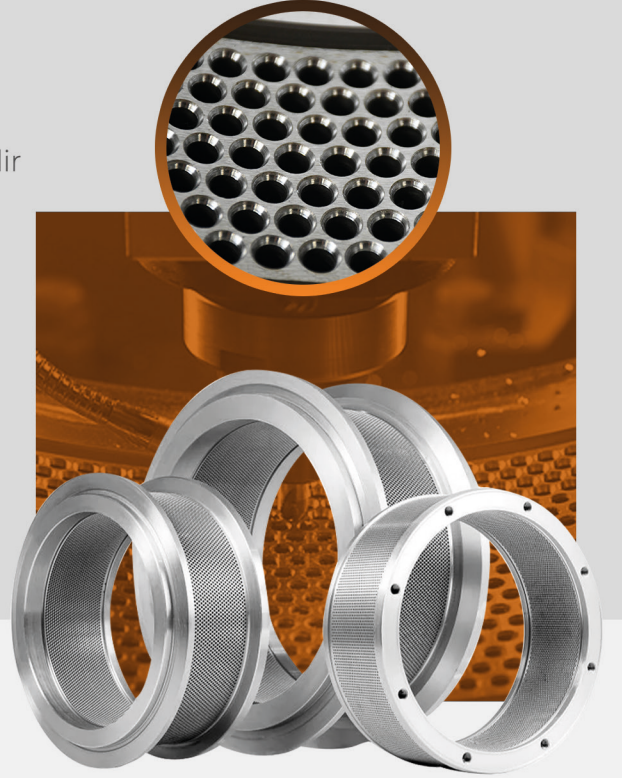
AVANTAJLAR

- Pelet kalitesi operatörün tecrübesine bağlı değildir
- Artan pelet dayanıklılığı



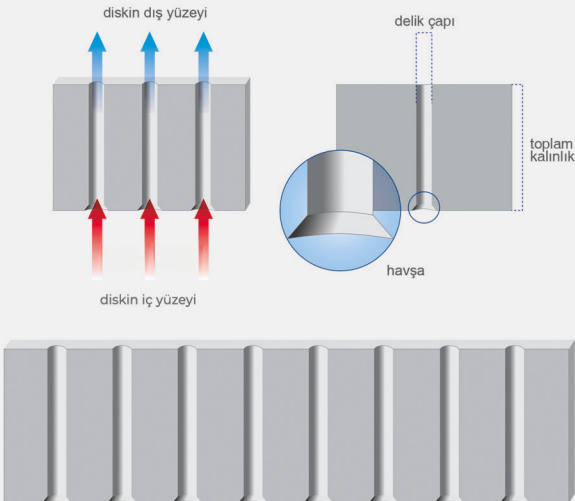
DEZAVANTAJLAR

- Düşük kapasite ve üretkenlik
- Sık tıkanma
- Yüksek üretim maliyetleri
- Disk ve rulolarda artan aşınma
- Daha düşük yoğunlaştırma sıcaklığı
- Yemdeki düşük nem içeriği
- Sürtünmeden kaynaklanan daha yüksek sıcaklık
- Hasara yol açabilecek disk yolu



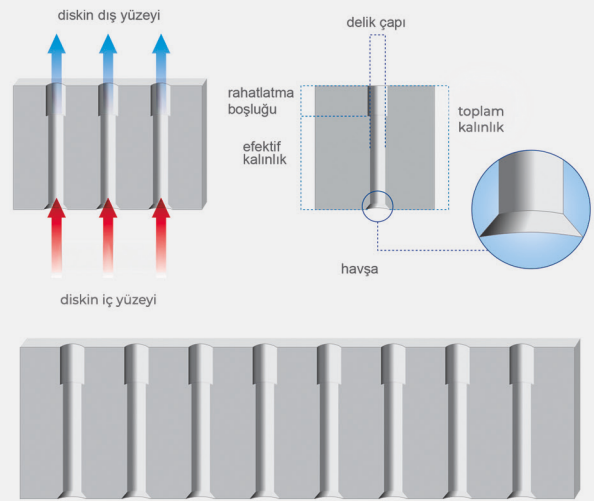
Efektif Kalınlık

Peleti basan disk kalınlığıdır diğer bir deyişle diskin çalışma kalınlığı diyebiliriz. Rahatlatma boşluğu olmayan disklerde efektif kalınlık, toplam kalınlığa eşittir.



Rahatlatma boşluğu

Diskler daha fazla mukavim olması için gerekenden daha kalın yapılır. İlave kalınlığın peletleme uzunluğuna etki etmemesi istendiğinde rahatlatma boşluğu bırakılır. Bu sayede yemin daha kolay basılması da sağlanmış olur.



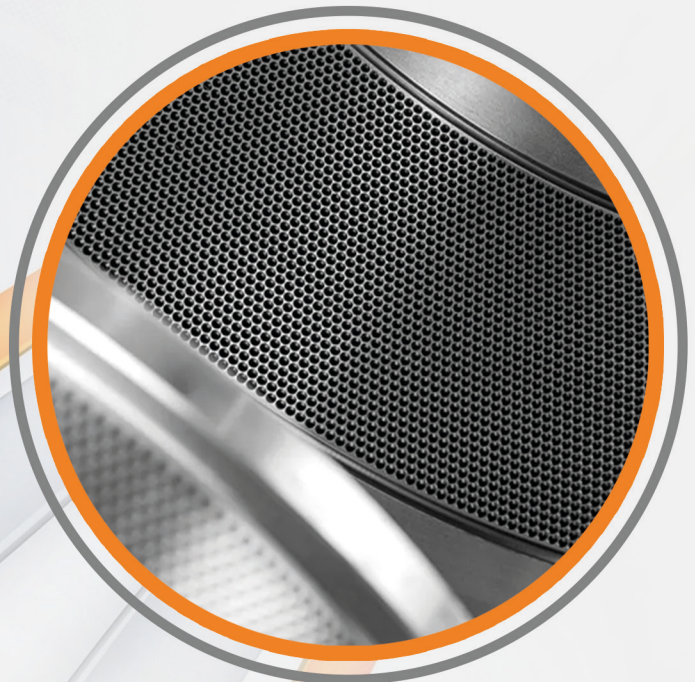
İNCE DİSKLER

+ AVANTAJLAR

- Yüksek kapasite
- Daha az tıkanma riski
- Daha fazla nem ekleme opsiyonu
- Çeşitli rasyonlara daha iyi uygunluk
- Disk ve rulolarda daha az aşınma
- Makine üzerinde azalan yük
- Daha az elektrik tüketimi
- Toz yemi daha yüksek sıcaklıkta yoğunlaştırma opsiyonu

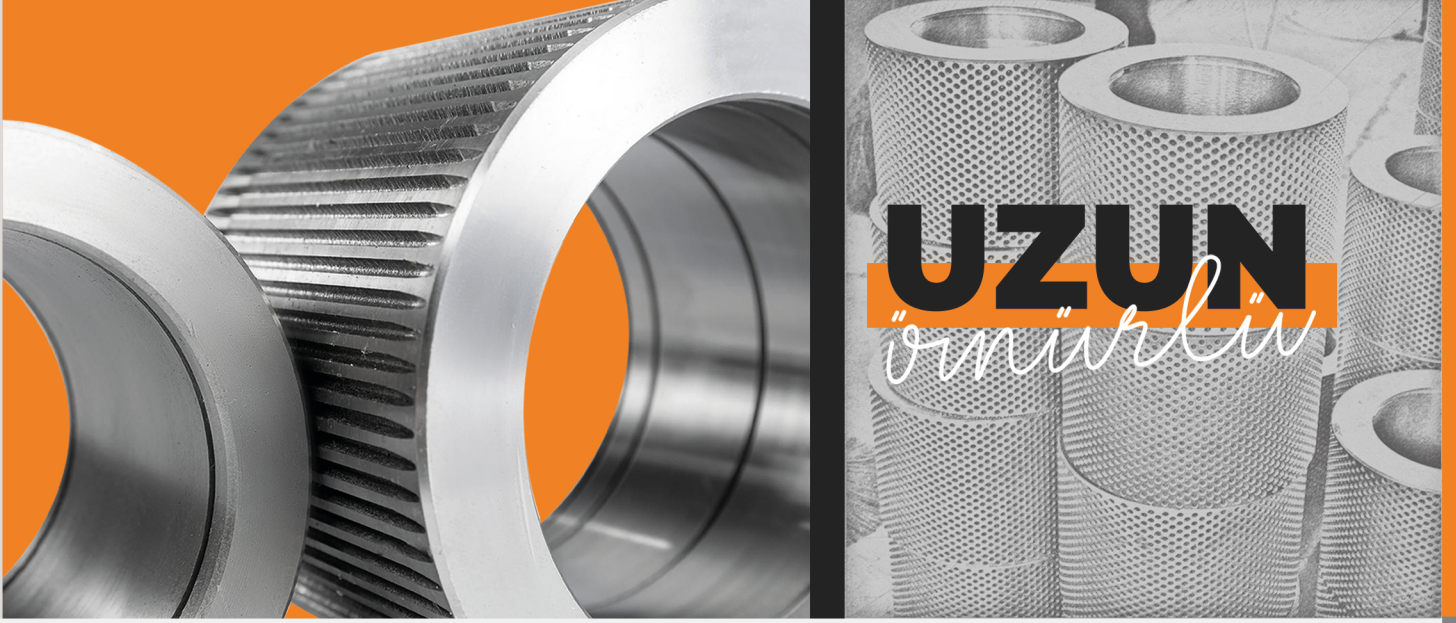
- DEZAVANTAJLAR

- Artan buhar gereksinimi
- Pelet kalitesi için tecrübeli operatör ihtiyacı
- Çıkan üründe mat görünüş
- Düşük pelet yoğunluğu ve dayanıklılığı
- Artan yoğunlaştırma sıcaklığından dolayı oluşabilecek soğutma problemi



RULO

- Rulolar yüksek karbonlu içeriğe sahip 100Cr6 çelikten imal edilmektedir.
- 58-62 HRC'e kadar yüzey sertleştirme uygulanmaktadır.
- Yüzeylerin sertliği, üst düzey kaliteyi temin etmek için teslimat öncesi test edilmektedir.
- Sertleştirme derinliği, c50 çelik için 6-7 mm'dir.
- Isıl işlem, maksimum dayanıklılığı sağlamak amacıyla tek tip sertleştirme ve sertleştirme derinliği ile gerçekleştirilir.
- Ürünlerimizin tamamının son işlemleri, alanında uzman personelimiz tarafından yapılmaktadır.



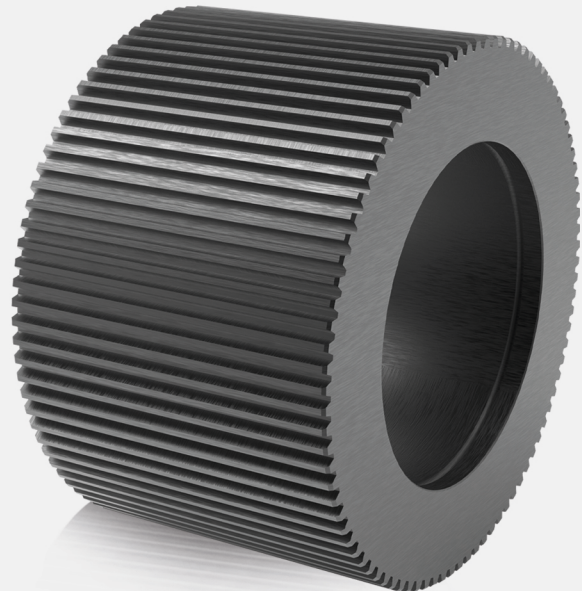
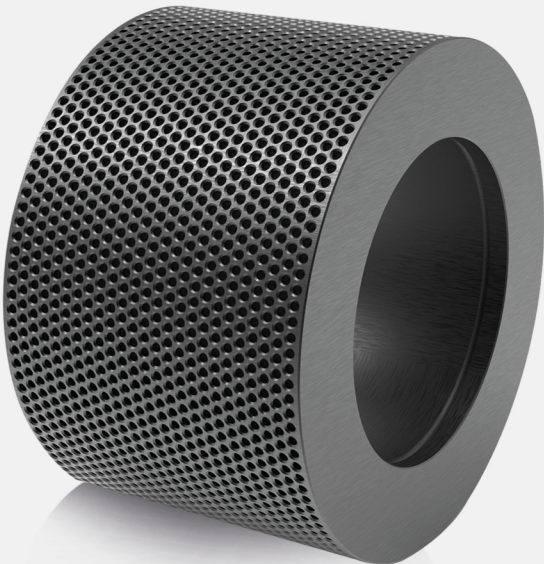
UZUN
"ömrü"nü



100Cr6
YÜKSEK KARBONLU ÇELİK



ISIL İŞLEM İLE
YÜZEY SERTLEŞTİRME



RULO

www.kardey.com.tr

KARDEV
Machinery



Kaliteyi her adımda
garanti ediyoruz.



Türkiye

KARDEV Makina Sanayi ve Tic. Ltd. Şti.

+90 332 606 25 10  www.kardev.com.tr  info@kardev.com.tr

 Ferhuniye Mah. Hastane Cad. No:34/30 Selçuklu / Konya TÜRKİYE