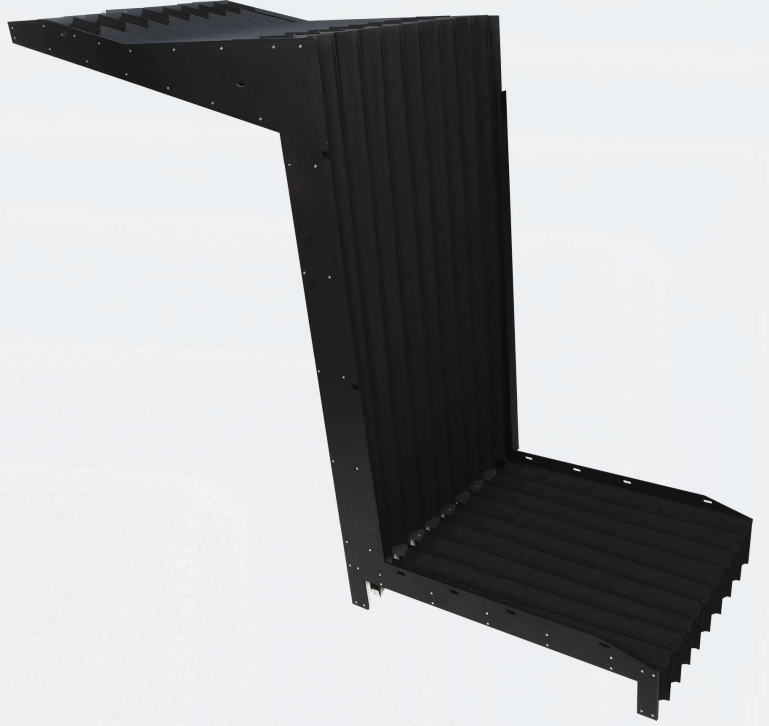




'Z' YAPILI BEZ KÖRÜKLER; CNC tezgahlarında, mekanik aksami; Lineer kızak, Kramayer, vidalı mil, somun ve yataklamaları dış etkenlerden (talaş, toz, kir, su) korumaya yarar.



'Z' şeklinde üretildikleri için tezgahın arka ve üst kısmını eş zamanlı korur.

Değişken ölçülerde üretim yapılabilmektedir.

# Z KÖRÜK DETAY FORMU

Tarih : ...../...../.....

Firma Adı : .....

İlgili Kişi : .....

Adres : .....

E-mail : .....

.....

Tel : .....

Makina Marka/Model/Eksen:..... (Ör. ; Chiron DZ18 X Eksen Sağ-Sol)

Çalışma Ortam Koşulları:  Soğutma Sıvısı  Toz  Diğer  Talaş tipi

\* Talaş tipini de belirtiniz (metal, alüminyum, ağaç talaşı v.s.)

A = ..... mm.

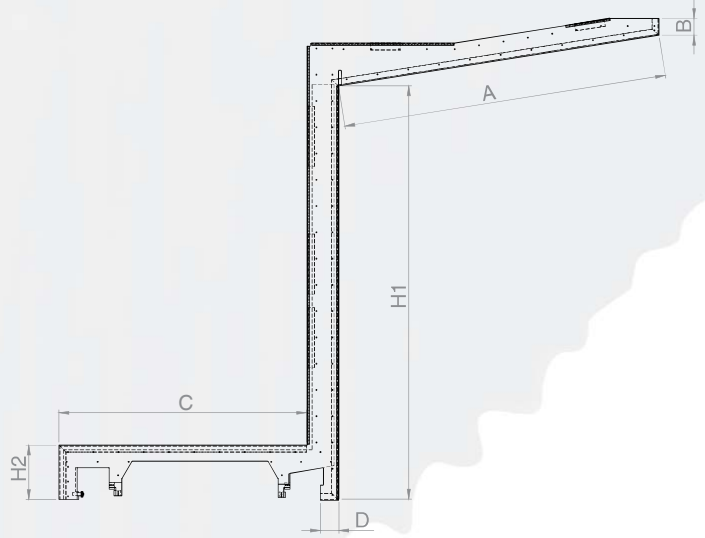
H1 = .....mm.

H2 = .....mm.

B = .....mm.

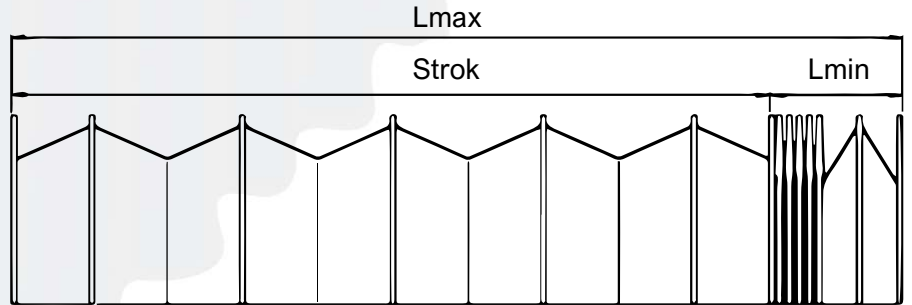
C = .....mm.

D = .....mm.



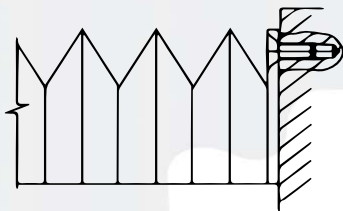
L max. = .....mm.

L min. = ..... mm.

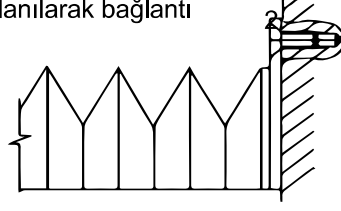


Montaj Tipleri ;

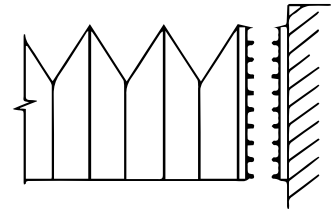
1- İlk Dilim içinden flanş ile havşa başlı civata kullanılarak bağlantı



2- Elektrostatik boyalı sac flanş ile havşa yada imbus civata kullanılarak bağlantı



3- Endüstriyel çift taraflı cırt bant kullanılarak bağlantı



## ÖRNEK HESAPLAMA

Dilim Derinliği (B) : 25 mm  
Açık Boy (Lmax.): 1.200 mm

Bir Dilim Açılımı =  $(25 \times 2) - 12 = 38$   
Dilim Sayısı (DS.) =  $1200 / 38 + 2 = 33$

Kapalı Boy (Lmin.) =  $(KK \times 12 + PK) \times DS + (2 \times FK)$   
Lmin. =  $(0,3 \times 12 + 1) \times 33 + (2 \times 2) = 156$  mm.

Sonuç:

L max = 1200 mm L min = 136 mm Strook = 1064 mm

KK= Kumaş Kalınlığı

PK=PVC Kalınlığı

FK=Flanş Kalınlığı

7816 = Ağır Yağlı Ortamlar (0,35 mm.)

7818 = Hafif Yağlı Ortamlar (0,30 mm.)

7833 = Yanmaz Kumaş (Kevlar) (0,45 mm.)

5189 = Yanmaz Kumaş ve Yağlı Ortamlar (0,40 mm.)

KORUMA SİSTEMLERİ