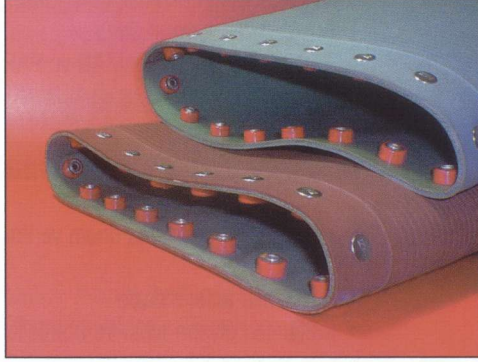


strayhgarn hortumlar

4.1. strayhgarn hortumların iplik kalitesine etkisi

İplik üreticilerinin kaliteli ve verimli çalışma yapabilmesinin temel şartlarından biri, tarak makinesinden düzgün fitil alınmasıdır. Fitilin düzgün olması, iplik makinesinde kopuksuz ve verimli çalışmayı sağlar. Tarak makinesinde ovalamayı temin eden hortumlar düzgün bir fitil elde etmede önemli bir rol üstlenmektedir. Kanalları silinmiş, kopçaları dökülmüş ve kirlenmiş tarak hortumundan elde edilen fitillerde ince-kalın yerler, yetersiz ovalama gibi problemler çıkabilmektedir. Bu da iplik makinesinde aşırı kopuşlara neden olarak, iplik kalitesinin ve verimliliğin düşmesine sebep olmaktadır. ASTEKS Strayhgarn Tarak Hortumları tüm bu olumsuz etkiler göz önüne alınarak formüle ve dizayn edilmiştir.



4.2. teknik özellikleri, ekonomik üstünlükleri

Teknik Özellikleri:

- Özel kauçuk karışımı nedeni ile harman yağlarına, kimyasallara ve sürtünmeye dayanıklıdır.
- Kord takviyesi ile servis ömrü boyunca boyut stabilitesi sağlar.
- Kopça kısımlarında, özel olarak takviye edilerek darbelerle karşı maximum mukavemet sağlanmıştır.

- Çok iyi elyaf kontrol özelliği olup, yüksek düzeyde ovalama temin eder .
- Çalışılan numara ve malzeme cinsine uygun kanal formu seçme olanağı sağlar.

Ekonomik Üstünlükleri :

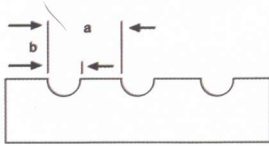
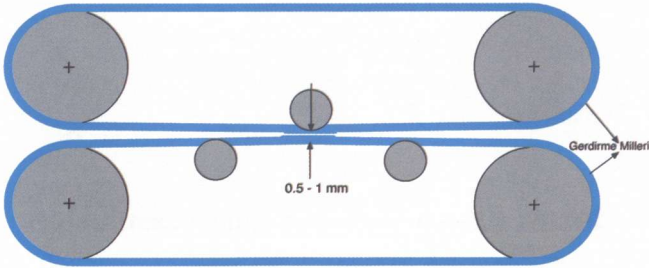
- Kalıcı çap ölçüsüyle, makine ayarlama tekrarına son,
- İyi ovalama sonucunda, iplik makinelerinde kopuksuz çalışma,
- Düşük aşınma, uzun ömür,
- Problemsiz çalışma ZAMAN ve PARA tasarrufu,
- Satış sonrası sürekli servis hizmeti.

4.3. strayhgarn hortumların montajı

Hortumların takılmasında önem verilmesi gerekli konular

1- Hortumlar arası mesafe

- Kullanılan elyafın cinsi ve üretilecek ipliğin numarasına göre hortumlar arası mesafe değişimi gerekebilir. Ancak bu aralık hiç bir zaman 0.5 mm. den az olmamalıdır. Hortumlar hiçbir şekilde birbirine sürtünmemelidir.



a(mm)	b(mm)
3	1.0
4	1.2
5	1.5
6	1.8

- Gerdirme milleri kesinlikle birbirine paralel olmalıdır.
- Hortuma verilecek gerilim arka milleri döndürecek kadar olmalı, fazla gerilimden kaçınılmalıdır.
- Hortumlar yerine takılmadan önce gerdirme millerinin rahat ve salgısız dönmesi sağlanmalıdır.

2-Gerilim

ASTEKS hortumlarının tüm gövdesi özel kord bezi ile takviye edilmiştir. Bu yüzden boyut stabilitesini gerilim altında da muhafaza eder.

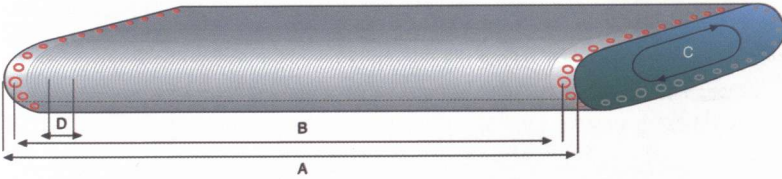


3-Yanal Ayarlama

Gerdirme millerinin en yüksek eksantrik hızında hortumların rahat çalışabilmesi için kopça ile mil ucu arasında yaklaşık 25 mm mesafe bulunmalıdır.

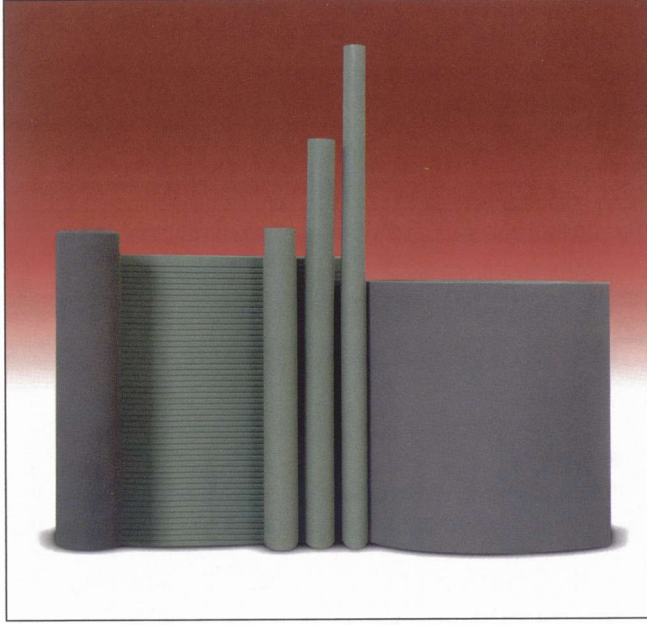
4.4. ölçülendirme yöntemi

- A- Toplam Hortum Boyu (mm.)
- B- Kopça Merkezleri Arası Mesafe (mm.)
- C- Hortum İç Çevre Uzunluğu (mm.)
- D- 10 cm. deki Kanal Adedi



4.5. bakım ve depolanması

- Hortum üzerinde çalışmadan dolayı oluşan yağ birikintileri ve artıklar soda karıştırılmış ılık su ile kazınmadan temizlenmelidir.



İŞIKTAN KORUMA :

Hortumlar ışıktan korunmalıdır. Hortumların yakınında floresan lamba bulunmamalıdır.

DEPOLAMA :

Strayhgarn hortumlar daima dik konumda depolanmalıdır. Ancak bu şekilde hortumların yuvarlak kalması sağlanabilir. Hortum askısı kullanılarak bu yuvarlak form sağlanabilir.

Hortumlar, genelde ışık kaynaklarının neden olduğu ozon gazından korunmalıdır. Ozon gazı, hortumun yüzeyinin camlaşmasına ve çatlamasına neden olur, kauçuğun birçok aranan özelliğini kaybettirir. Hortumların yüzeyi ışık almayacak şekilde kağıtla kaplanarak ve koyu renk naylon poşetlere sarılarak koruma sağlanmalıdır .