

YERİNDE

BORU ÖN İMALAT

MOBİL İSTASYONU

- + Boru Kesme İşlemi
- + Boru Ucu Çapak Alma
- + Boru Bükme
- + Boru Ucu Şekillendirme

hksm

Yerinde Mühendislik
On site Engineering
444 7457





Boru Kesme İşlemi

Boru ön imalatında ilk işlem boru kesme işlemidir. Kesme işlemi makina üzerindeki dairesel testere ile 90° lik açıyla kesim yapılmaktadır.



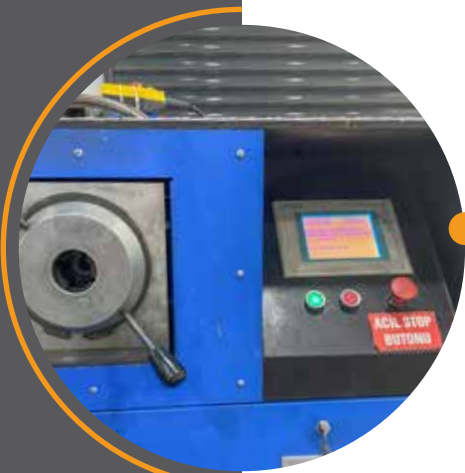
Boru Ucu Çapak Alma

Boruların kesim yapılan yüzeylerinde oluşan çapaklar alınarak diğer proseslere hazır hale getirilir.



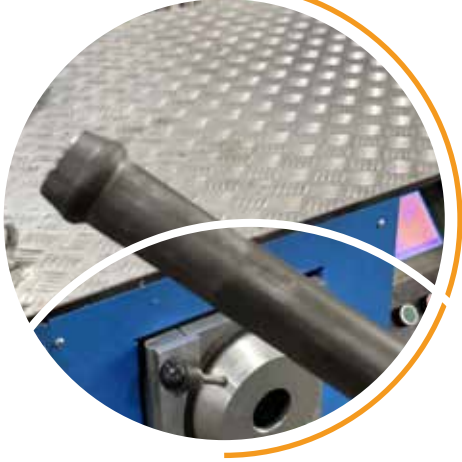
Boru Bükme

Boruda herhangi bir deformasyon oluşmaması için büküm işlemi elektrik – hidrolik bükme modülü ile metrik kalıplar kullanılarak yapılmaktadır.



Boru Ucu Şekillendirme

Boruların sağlıklı montajının yapılması için boru uç şekillendirme işlemine tabi tutulur.



Boru Ucu Şekillendirme Sistemi Nasıl Çalışır?

- Boru çapına göre seçilen kalıp makinaya yerleştirilir.
- Makinadaki dokunmatik ekrandan boru çapı seçilir.
- Boru ucu ilgili yuva içine yerleştirilir.
- Yüksek bir kuvvetle çevresel olarak kilitlenen borunun ucuna uygulanan kuvvetle konik şekil elde edilir.

Boru Ucu Şekillendirme Sistem Özellikleri

Konik şekil oluşan kısımda herhangi bir boru incelmesi olmadığından ve ek parça olmadığından dayanma basıncı borunun patlama basıncına denktir.

Sistemin çalışması soğuk şekillendirmeye tabi olduğundan malzeme içi gerilme olmaz.

Oluşan konik şekil nedeni ile boru boyunda 1-2 mm kısalma olur.

Boru ucu şekillendirme sistemi tüm endüstriyel ya da mobil hidrolik uygulamalarında kaynaklı bağlantı ve yüksüklü bağlantılarına göre çok daha ekonomik ve güvenilir sonuçlar sunmaktadır.

Paslanmaz ya da çelik borularda 6 mm ile 42 mm arası dış çaplı tüm borularda boru ucu şekillendirmesi işlemi yapılabilmektedir.

Boru çapına göre gerekli tüm kalıplar ayrı ayrı olarak makinaya dahildir.

Et kalınlığına ve farklı malzeme türüne göre ayrı kalıplara ihtiyaç duyulmaz.

Boru ucunda konik bir şekil oluşturulurken özel bir şekil verilmediğinden dolayı DIN 2353 normunda olan herhangi bir rakor ile kullanılabilir.



BORU UCU ŞEKİLLENDİRME

NEDEN GEREKLİDİR ?

Özellikle titreşim, pik ve yüksek basınç olan ya da boru birleştirme sonrası oluşacak kirlilik problemi istenmeyen yerler için ideal bir çözümdür.

Yüksüklü bağlantılarda borunun dış çap toleransında olan değişim bağlantıyı direkt etkilemektedir.

Borunun yuvarlaklık toleransı yüksüğün çevresel olarak sıkmasında etken olduğundan çok düşük tolerans farklılıklarında dahi yüksüğün çevresel olarak tutmasını engeller.

Bu sebeplerle boru ucu şekillendirme yapılmalıdır.



www.hksm.com.tr

hksm

Yerinde Mühendislik
On site Engineering
444 7457

Makinada
kullanılabilecek
tavsiye edilen
boru standardı ;

Boru dış çapı
6mm den 42 mm ye kadar
DIN 2391 C normuna uygun
soğuk çekme, dikişsiz fosfat kaplı
EN 10305-4 E235+N
(St. 37-4 NBK annealed)
boru kullanılması gerekmektedir.

HKSM | Hareket Kontrol Servis Merkezi

+90 444 7457
+90 850 811 15 80
info@hksm.com.tr

TOSB Otomotiv (OSB) Mahallesi
1. Cadde C Blok 8/3 No: 12 Çayirova / Kocaeli / TURKEY
www.hksm.com.tr

