

HASSAS TAŞLAMA (Parlak Taşlama) Fine Grinding (Polish Grinding)

Taşlanmış yüzeylerin üzerinde geometrik eşitsizlikler, çizikler ve benzeri bozukluklar bulunur. Bazı üretim silindirlerinde bunları gidermek, gerilmeleri ve yanmaları bertaraf ederek yüzey bütünlüğünü yeniden oluşturmak gerekir. Yüzey kalitesini iyileştirmek ve tam boyuta getirmek için özel abrasif malzeme kullanılarak yapılan bu çok ince talaş kaldırma yöntemleri, honlama, **hassas taşlama**, lepleme, parlatma gibi işlemlerden meydana gelir.

Sadece yüzey kalitesinin iyileştirilmesi istenen yüzeylere uygulanan hassas yüzey işlemlerinden biri olan **hassas taşlama (parlak taşlama)** işlemi, taşlama işleminden sonra yapılır. Bu nedenle elde edilen yüzey kalitesi taşlama işleminin kalitesi ile doğrudan ilişkilidir. Ve bu kalite, yüzey pürüzlülük değerleri (Ra, Rz, Rt, Rmax) ölçülerek tesbit edilir.

Teknik kapasitesi, bilgi ve tecrübesi, kalite ve çevre yönetim sistemleri (ISO9001:2000, ISO14001:2004) ile desteklenen **Tarakçıoğlu, hassas taşlama (parlak taşlama)** konusunda Türkiye'nin lider kuruluşudur.

*There may be geometrical uncertainties, scratches and similar faults on grinded surfaces. In some cases, these faults have to be fixed, and the surface integrity should be provided by eliminating tensions. The processes, which are applied to improve the surface quality and to obtain the precise dimensions using special abrasive materials include honing, **fine grinding**, lapping, polishing .*

Fine grinding (polish grinding), one of these advanced surface treatment processes which is done if only a better surface quality is required, should be done after grinding process. Therefore, the quality of the mirror polished surface is directly bounded to the quality of the grinding process. The quality of **fine grinding** is defined by means of surface roughness measurements (Ra, Rz, Rt, Rmax).

*With its technical capacity, knowledge and experience, the quality and environment management systems (ISO 9001:2000, ISO 14001: 2004), **Tarakçıoğlu** is the industry leader in **fine grinding (polish grinding)** in Turkey.*

- Ra** : Pürüzlülük profilinde, eksene olan tüm mesafelerin aritmetik ortalamasıdır.
Arithmetic average of all the distances to the axis on the profile.
- Rt** : Pürüzlülük profilinde, en yüksek tepe ile en derin çukur arasındaki mesafedir.
The distance between the highest peak and the deepest cavity on the profile.
- Rmax** : Hatlara ayrılmış pürüzlülük profilinde her hatdaki pürüz derinliğinin en büyüğüdür.
The distance between the highest peak and the deepest valley on each section of the profile.
- Rz** : Hatlara ayrılmış pürüzlülük profilinde, bulunan en büyük derinliklerin (Rmax) aritmetik ortalamasıdır.
Arithmetic average of Rmax in each section of the profile.



**İLGİLİ
ENDÜSTRİ**

OTOMOBİL, BEYAZ EŞYA, TEKSTİL, CAM, İNŞAAT, DERİ,
PLASTİK/AMBALAJ, MAKİNA İMALAT, DEMİR ÇELİK, KİMYA,
GIDA, KAĞIT, GEMİ, ENERJİ SANTRALLERİ, SAVUNMA SANAYİİ.

**RELATED
INDUSTRY**

AUTOMOTIVE, HOME APPLIANCES, TEXTILE, GLASS, CONSTRUCTION,
LEATHER, PLASTIC/PACKING, MACHINERY, STEEL, CHEMICAL,
FOOD, PAPER/PRINTING, SHIP, POWER PLANTS, DEFENSE.

**ÖZELLİKLER
FEATURES**

R_{max} , $R_t < 0.1$ MİKRON KALİTESİNDE YÜZEY.
ROUGHNESS UP TO R_{max} , $R_t < 0.1$ MICRON.

**KAPASİTE
DIMENSIONS**

Ø1.600 x 5.000 MM, 20.000 KG.
Ø1.600 x 5.000 MM, 20.000 KG.

PARÇA CİNSİ

HİDROLİK VE PNÖMATİK SİLİNDİRLER, PİSTONLAR, KOLON MİLLERİ, ROTLAR.
ÜRETİM SİLİNDİRLERİ, MERDANELER, VALSİLER.
TÜRBİNLER VE BUNLARA AİT YATAK YERLERİ.

TYPE OF PART

HYDRAULIC/PNEUMATIC CYLINDERS, PISTONS, GUIDE RODS.
ROLLERS AND CYLINDERS.
TURBINES AND BEARING PILLOWS.

MALZEME

KROM KAPLI YÜZEYLER, YAPI ÇELİKLERİ, İSLAH ÇELİKLERİ,
YÜKSEK SICAKLIK ÇELİKLERİ, PASLANMAZ ÇELİKLER, DEMİR ESASLI DÖKÜMLER.

MATERIAL

CHROM PLATED SURFACES, CONSTRUCTION STEEL, IMPROVED STEEL,
HIGH TEMPERATURE STEEL, STAINLESS STEEL, CAST IRON.

Yüzey Pürüzlülük Parametreleri Surface Roughness Parameters**DIN ISO EN4287, 4288 & 13565-1 / 2**