

PROBLEM ÇÖZÜM TABLOSU

Metal Kesme Yağları-Problem ve Çözüm Listesi

PROBLEMLER

- A) Kesici bakımın ömrü az
- B) Taşlama taşının ömrü az
- C) Elmas ucun ömrü az
- D) Finisaj kötü
- E) Ölçü kontrolü kötü
- F) Fazla ısı çıkarıyor
- G) Burun,göz,boğaz,ciğer yollarına zarar veriyor
- G) Derime zarar veriyor
- H) Kesme iyi olmuyor
- I) Kötü kokuyor
- J) Soğutma ömrü kısa
- J) Duman var
- K) Çamurlaşma fazlalaşıyor
- L) Grit settles too fast
- M) Grit settles too slow
- N) Fazla duman var
- O) Filtre tıkındı
- Ö) Tezgahta artık madde kalıyor
- P) Sıkışmış ayar vidaları
- R) Kesici uçta aşınma-çapak toplanması var
- S) Paslanma var
- Ş) Makinanın yağlanması yolları kuruyor
- T) Makina içinde paslanma var
- U) Emülsiyonun yüzeyinde çamur tabakası var
- Ü) Reftaktometre ölçüm çizgisi düz değil
- V) Sarı metal üzerinde remk bozulması var
- Y) Aliminyum lorozyonu
- Z) Makina aksamında yapışkan madde var
- X) Makina aksamı korozyona maruz kalıyor

BU KODLARA BAKINIZ

- 01, 02, 03, 04, 16, 30
- 01, 02, 03, 04, 05, 07, 16, 21
- 01, 05
- 01, 02, 04, 05, 15, 18
- 01, 03, 07, 15
- 01, 03, 04, 07, 06, 15
- 03, 09, 10, 11, 12
- 03, 09, 11, 12, 13, 14, 17
- 03, 11, 12, 13, 14, 18
- 02, 11, 15, 16, 18, 30, 32
- 02, 11, 15, 16
- 01, 02, 03, 04, 05, 07, 09, 16, 30
- 02, 11, 15, 16, 18
- 03, 11
- 02, 11, 15, 16, 18
- 03, 08, 11, 19, 39
- 02, 16, 20, 21, 22, 23
- 03, 11, 15, 16, 18, 20, 21, 24, 30, 37
- 03, 11, 24, 25
- 01, 02, 04, 08, 11, 18, 19, 30
- 03, 11, 18, 20, 26, 27
- 28
- 02, 15, 20, 26, 29
- 11, 16, 20, 21, 26, 27, 30
- 11, 15, 16, 18, 30, 31
- 02, 27, 34
- 35, 38
- 03, 21, 36, 37
- 02, 33, 38

KOD

- 01) Kesme sıvısı uygulaması yalnız-Sivinin kesme bölgесine tam uygulandığından emin olun
- 02) Düşük konsantrasyon-emilsüyonu kontrol edin ve kesme sıvısı ilave edin
- 03) Yüksek konsantrasyon kontrol edin ve su ekleyin
- 04) Daha fazla EP katkılı ürüne ihtiyaç var
- 05) Yalnız taşlama tekeri kumu seçilmiş
- 06) Yalnız taşlama tekeri bağlayıcısı seçilmiş
- 07) Beslenme hızı, kesme hızı v.s işe uygun değil
- 08) Hızlı karıştırma fazla köpük oluşumuna yol açıyor
- 09) Fazla duman yaratılmış havalandırın ürünü değiştirin
- 10) Operatör soğuk almış
- 11) Kesme yağı kirlemeş
- 12) Konsantre ile direk temas olmuş
- 13) Operatör çözme yağı kullanıyor prosesi kontrol edin
- 14) Kişisel hijyen sağlanmadı
- 15) Filtrasyon kötü
- 16) Yağda aşırı kirleme var (metal atığı, diğer yağ karışımı v.s)
- 17) Operatörün alerjisi olabilir
- 18) Sıvı kirli tankı temizleyin ve sıvayı değiştirin
- 19) Su çok yumuşak köpük önleyici ilave edin
- 20) Su çok sert su yumuşatıcı kullanım veya kullanılan suyun sertliğini değiştirin
- 21) Sert su sabunu oluşumu suyun sertliğini oluşturun
- 22) Yalnız filtre seçimi lütfen üreticisi ile görüşün
- 23) Filtre seçimi yalnız yapılmışfiltre üreticisine danışınız
- 24) Emülsiyondaki su buharlaşmış kalan tekrar emülsüye edemiyor
- 25) Suya dayanıklı gres kullanın
- 26) Bakteri oluşumu limitin üzerinde blosid ilave edin
- 27) Yalnız ürün seçilmiş
- 28) Yağlama sistemini kontrol edin su tutmayan yağ gres öneriniz
- 29) Makinanın contaları görevini yapmıyor değiştirin
- 30) Emülsiyon yalnı̄ş karıştırılmış
- 31) Kimyasal metod kullanımın labaratuvara kontrol edin
- 32) Emülsiyon karıştırılması yetersiz
- 33) Mikro emülsiyon kullanın
- 34) Sıvıda yetersiz inhibitör var
- 35) Boron içermeyen ürün kullanın
- 36) pH çok yüksek (kirleme) sıvıyı yenileyin
- 37) Emülsiyon kızak yağı birbirine ile uyuşmuyor
- 38) Yoğunlaşma var sıcaklığı sabit tutun veya korozyon önleyici kullanı
- 39) Bazı aksamında korozyon önleyici olan yani makina

Bu Önlemler Sizlere Neler Sağlar!!!

1. Kesici takım ve makina ömrünü uzatır.
2. İş yükünü azaltır.
3. İşçilik maliyetlerini düşürür.
4. Sağlıklı ortamda emülsyonun daha uzun ömürlü çalışmasını sağlar.