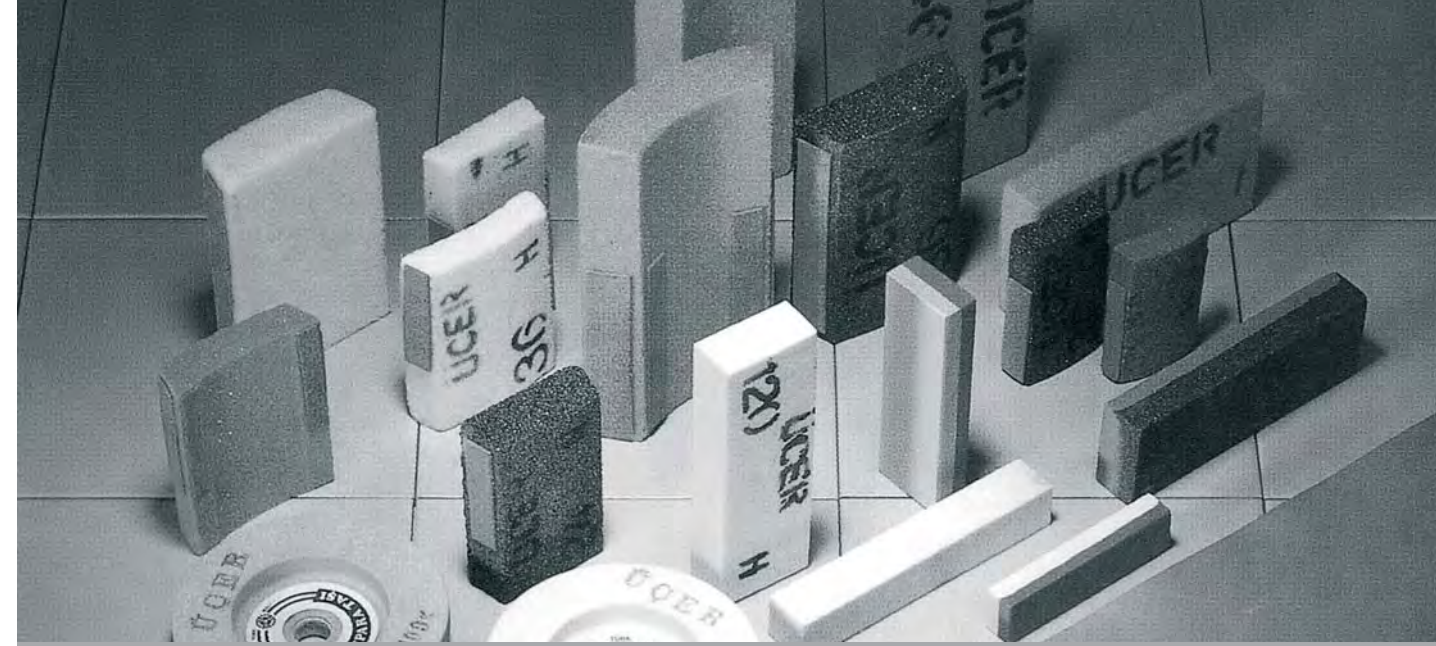


Malzeme Material	Ta°lama Tipi Type of grinding	Tavsiyeler Recommendation	
		10 x10 x 100'e kadar For dimensions up to	12 x12 x 100'den sonra For dimensions up to
Sertle°tirilmemi° çelik (Unhardened steel) Çekme dayanımı (Tensile strength) < 50-70 Kp/mm2	Ön honlama Prehoning Son honlama Final honing	HK 180 - 220M5 V211 EK 220 - 280L5 V311	HK 120 - 180N5 V211 EK 280 - 320L5 V311
Sertle°tirilmemi° çelik (Unhardened steel) Çekme dayanımı (Tensile strength) < 50-70 Kp/mm2	Ön honlama Prehoning Son honlama Final honing	HK 220 - 280M5 V211 SCG 320 - 400J5 V211	HK 180 - 220N5 V311 SCG 180 - 220K5 V211
A la°ımlı tokla°tırılmı° çelik (Heat-treated steel, alloyed) Çekme dayanımı (Tensile strength) ~ 100 Kp/mm2	Ön honlama Prehoning Son honlama Final honing	EK 120 - 180N5 V311 EK 320 - 400J5 V311	EK 180 - 220M5 V311 EK 280 - 320K5 V311
Sertle°tirilmi° çelik (Hardened steel) Hardness <60 HRC	Ön honlama Prehoning Son honlama Final honing	EK 150 - 180N5 311 EK 280 - 400J5 311	EK 120 - 180N5 311 EK 220 - 320K5 311
Sertle°tirilmi° çelik (Hardened steel) Hardness >60 HRC	Ön honlama Prehoning Son honlama Final honing	EK 180 - 220M5 311 EK 320 - 400J5 321	EK 120 - 180N5 311 EK 220 - 320K5 311
Nitrit çeli°i ve paslanmaz çelik (Nitriding steel and stainless steel)	Ön honlama Prehoning Son honlama Final honing	SCG 120 - 180N5 211 SCG 240 - 400J5 211	SCG 100 - 120N5 211 SCG 220 - 320K5 211
Krom Kaplama Chromium plated	Ön honlama Prehoning Son honlama Final honing	EK 180 - 220M5 311 EK 400 - 500J5 311	EK 120 - 180N5 311 EK 220 - 400J5 311
Dökme demir (HB=< 240 Kp/mm2) Grey cast iron	Ön honlama Prehoning Son honlama Final honing	SC 120 - 180N5 211 SC 280 - 400J5 211	SC 80 - 120N5 211 SC 180 - 240L5 211
Dökme demir (HB=250-300 Kp/mm2) Grey cast iron	Ön honlama Prehoning Son honlama Final honing	SCG 120 - 180N5 211 SC 280 - 400J5 211	SC 80 - 120N5 211 SC 180 - 240M5 211
Bronz, pirinç, alüminyum (ala°ımları) Bronze, brass, aluminium (alloys)	Ön honlama Prehoning Son honlama Final honing	SC 120 - 180N5 211 SC 240 - 280L5 211	SC 100 - 150N5 211 SC 220 - 320K5 211



OTOMOTÝV SANAYÝ TA°LARI

GRINDING WHEELS FOR AUTOMOTIVE INDUSTRY

SCHLEIFSCHEIBEN FÜR AUTOMOTIV INDUSTRIE



Malzeme Material	Yüksek güçlü makineler On high-powered machines	Düük ve orta güçte makineler On low and medium powered machines
Genel i°ler (çelik ve pik) sertle°tirilmemi° veya sertle°tirilmi° For universal use (steel and cast iron) unhardened and hardened	EKW 36 H10 V3	EKW 46 H10 V3
Ala°ımsız ve düük ala°ımlı sertle°tirilmemi° çelikler ( çekme dayanımı yaklaşık 80 kp/mm2) Non-alloyed and low -alloyed steel, unhardened (tensile strength up to about 80 kp/mm2) Ala°ımsız ve düük ala°ımlı sertle°tirilmi° (hardened)	HK 30 J8 V2 EKW 36 H10 V3	HK 36 J8 V2 EKW 46 H10 V3
Yüksek ala°ımlı çelik, sertle°tirilmemi° veya tokla°tırılmı° (çekme dayanımı 80 kp/mm2 den yüksek) High-alloyed steel, unhardened or heat-treated (tensile strength higher than about 80 kp/mm2)	HK 30 I8 V2	HK 36 I8 V2
Yüksek ala°ımlı çelik, sertle°tirilmi° High-alloyed steel, hardened	EKW 36 G10 V3	EKW 46 G10 V3
Yüksek hız çeli°i, sertle°tirilmi° High-speed steel, hardened	EKW 36 H8 V3	EKW 46 H8 V3
Paslanmaz çelik (Cr-Ni li ostenit yapı) Stainless steel (Cr-Ni-steels of austenitic structure)	EKW 30 H10 V3	EKW 36 H10 V3
Krom Kaplama Chromium-plated material	EKW 46 H10 V3	EKW 54 H10 V3
Çok sert (abınmaya dayanıklı) kaplama Tough, wear-resistant platings Such as Tung Tec 10112 or metro 31 c	SCG 60 G5 V2	SCG 60 G5 V2
Pik ve sertle°tirilmi° döküm Grey and chilled cast iron	EKW 36 H10 V3	EKW 46 H10 V3
Alüminyum ve ala°ımları, bronz, pirinç,bakır Aluminium (aluminium alloyed), bronze brass, copper	SC 36 J8 V2	SC 46 J8 V2
Sert Metal Tungsten carbide	SCG 60 F5 V2	SCG 60 F5 V2

Malzeme Material	Ta°lama Tipi Type of Grinding	Tavsiyeler Recommendation
Kam Ta°lama (pik ve sert döküm) Grinding cams made of cast iron alloys, (chilled iron)	Ön ta°lama Roughing Son ta°lama Final	HK 46QU3 V2 HK 70L4 V21
Karburize çelikten yapılmı° (made of steel (carburizingsteel))	Ön ta°lama (yumu°ak) Roughing (before hardening) Son ta°lama ( sertle°tirilmi°) Final (after hardening)	HK 46P4 V2 HK 80M4 Ba
Nitritlenmi° çelikten yapılmı° Made of nitriding steel	Ön ta°lama (yumu°ak) Roughing (before hardening) Son ta°lama ( sertle°tirilmi°) Final (after hardening)	HK 46P4 V2 SCG 100L5 V21
Pik (soük dökme demir) ala°ımdan yapılmı° yatak Grinding bearing seats. Made of cast iron alloys (chilled iron)	Ön ta°lama Roughing Son ta°lama Final	HK 46N4 V2 EKW 60L4 V3
Çelikten yapılmı° kamlı mil Camshaft made of steel	Sertle°tirilmeden önce Roughing (before hardened) Son ta°lama (sertle°tirilmi°) Final (after hardening)	HK 46M4 V2 HK 60K4 V2
Dökme demir ala°ımdan yapılmı° kam mili uçları Grinding cam shaft end journals made of cast iron alloys	Ön ve son ta°lama Roughing and final	EKW 60K4 V3
Çelikten yapılmı° kamlı mil Camshaft made of steel	Sertle°tirildikten sonra kaba ve son ta°lama Roughing and final (after hardening)	EKW 60J7 V2

Malzeme Material	Ta°lama Tipi Type of Grinding	Tavsiyeler Recommendation
Vasıta krank milleri (karburize edilmi° ve tokla°tırılmı° çelikten yapılmı°) krank pimi ve ana yata°ı ta°lanması Light crankshafts for passenger cars. Grinding crankpin and main bearings ( centre bearings) made of: carburizing and heat-treated steel.	Ön ta°lama Roughing Son ta°lama Final	HK 4604 V2 HK 60M4 V2
Küresel dökme demir Spheroidal graphite iron	Ön ta°lama Roughing Son ta°lama Final	HK 46N4 V2 EKW 60M4 V3
Nitratlama yapılmadan önceki nitritleme çeli°i (son derece güzel bir temizleme ile bitirme) Nitralloy steel before nitriding (finishing by superfinishing)	Kaba ta°lama Roughing	HK 60M4 V3
Krank mili, ara ve uç yataklarının ta°lanması Grinding the shoulder and the crankshaft end journal	Kaba ve son ta°lama Roughing and final	HK 60K4 V2
Büyük vasıtaların dizel motoru krank milleri anayataklarının ta°lanması (küresel dökme demirden yapılmı°) Heavy crankshaft for trucks and tractors (diesel engines) grinding crank pin and main bearings (centre bearings) made of : Spheroidal graphite iron	Kaba ta°lama Roughing Son ta°lama Final	HK 46N4 V2 HK 46M4 V2 HK 60M4 V2 EKW 60L4 V3
Nitratlama yapılmadan önceki nitritleme çeli°i (çok güzel bir yüzey elde etmek için) Nitralloy steel before nitriding ( Final processing by superfinishing)	Kaba ta°lama Roughing	EKW 60K4 V2
Krank millerinin, ara ve uç yataklarının ta°lama Grinding the shoulder and the crankshaft end journal	Kaba ve son ta°lama Roughing and final	EKW 60K4 V2