

## Ceramic Center

---

**Feladó:** "Nadastó " <nadasto@nadasto.hu>  
**Címzett:** "Tisztelt Attila !" <ceramic@nadasto.hu>  
**Elküldve:** 2010. január 12. 17:21  
**Tárgy:** 20101 Nadastó Stone Poszeidon



2010-re úgy gondoljuk nagyobb erőfeszítésre lesz szükség. Mi készen állunk és azt találtuk ki, hogy heti rendszerességgel, minden szerda reggel (8-9 óra magasságában) kis technikai összefoglalót küldünk a kedves kollegáknak, mindnyájatoknak kiegészítve a heti bombasztikus ajánlatunkkal, amit a meghirdetéstől kezdődően a jövő hét kedden 17.00-ig lehet kihasználni. Remélem kölcsönösen fogunk örülni eztn.

Hát akkor let's go és induljon a rock' and roll ! Támadjon fel a tenger és mutassuk meg, hogy a víz az úr! Dacára, hogy a gálya nagyon nyomasztó

ott felül, ne adjuk fel! Dobjunk rá egy lapáttal és kapcsoljuk be a következő fokozatot!

**Akkor kezdjük a vizes vágással.** Nagyjából mint az ismeretes mi a közérzetünket pozitívan befolyásoló 10-30mm vastag un. "vidám" építészeti kövekkel dolgozunk és csak hiánypótlásként tartunk egy kis szomorú vastag, súlyos anyagot raktáron. Ezek az alapanyagok főként gránit és márvány alapanyagok amelyeket gyakran alkalmazunk párkányok, különböző fedlapok, pultok, asztallapok, lépcsők és burkolatok készítésére. Az egyoldalon polírozott nyersanyagok méretrevágása, szabása vágótárcsákkal történik. A vágótárcsák, körfűrészek többnyire elektromos motor hajtásúak. Attól függően, hogy a vágás során alkalmazunk-e vízűtést megkülönböztetünk vizes és száraz vágást. Természetes anyagoknál elsősorban a szerszám (vágókorong) kímélése, élettartamának növelése céljából hűtünk, míg műgyantakötésű agglomerátoknál a kötőanyag (ki-, vagy meg-)égése (ugyanis erősen büdös a 180-400C között kiégő gyanta füstölése, közben barnulása - mint amikor a cukor karamellizálódik) miatt vágunk vízűtés mellett. Mert miről is van szó? Tegyük egy rövid kitérőt a köszőrű-, csiszolószerszámok és vágótárcsák világába. A csiszolószerszám vagy vágótárcsa vágóéle alapvetően magából a nagy keménységű csiszolószemcsékből állnak (vidia-wolframkarbid WC, korund - Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (fehér, Krómoxiddal adalékolva rózsaszín v. piros, Szilíciumkarbid SiC (fekete), ipari gyémánt (szintelen)), amiket különböző kötőanyagokkal "összemelegítve" kapjuk a különböző hőmérsékleteken használható szerszámokat.

### **Lássuk mik is a szemcsékkel szembeni követelmények:**

1. természetesen eleve a **nagy keménység** (Mohs keménységi skála: 8-korund, SiC, 9-gyémánt)
2. kis v. mennél **alacsonyabb hőtágulás**, hogy a nagy hőmérsékletingadozások miatt ne történjen az anyagban nagy méretváltozás, ami a szerszámban feszültségeket okozhatnak, ami pedig a kötőanyagból történő kipattogzásukat okozhatja. Könnyen belátható, hogy minél jobb a szemcse és a kötőanyag közti fizikai (netán határfelületi kémiai kötődése) kapcsolat, annál jobban működnek együtt és annál nehezebben engedi ki a kötőanyag a csiszolószemcsét a kötésből.
3. a szemcse rendelkezzen olyan **kristályos szerkezettel**, ami éles-hegyes vágóélekkel rendelkezzen, ami nem kopik tompán (nem puha), hanem az erőhatások hatására inkább élesen törik tovább ezzel újabb vágófelületeket generálva.

### **Most jöjjenek a kötőanyagok. Tekintsük hát röviden át, hogy a gyakorlatban milyen szerszámokat is használunk:**

1. műgyanta kötésű, műgyantába ágyazott csiszolószemcsék. Vágótárcsák esetében ezek a legtöbbet használt (nemcsak kő, téglá de fém vágására is) tárcsa (ált. 105-600mm átmérőig) textil/műanyag háló betétes "flex" tárcsák, vágókorongok. Ezeket a vágótárcsákat szárazon használják, gyorsan kopnak, relatív olcsóak ha kisebb munkákról van szó, ez egy jó üzlet a gyártónak (is). Ha csiszolószerszámról van szó akkor egy picit érdemes elidőzni. Nagyon elterjedtek természetesen nem rendszeres és nem nagy munkák esetében a tépőzáras adapterekre szerelhető flexibilis műgyanta tárcsák, amelyek segítségével az 50-3000-es finomságtartomány is átívelhető. Nyilván, mennél durvább a szemcse (50,100,200-as egyre finomabb sorrendben) annál nagyobb az igénybevétel, annál gyorsabban kopik a szerszám. Megkülönböztetünk (változó hőállóságú műgyanta) ezeknél is szárazon ill. csak nedvesen használható korongokat. Figyelem: száraz munkára is alkalmas korong nedvesen is alkalmazható és természetesen vizesen az élettartama is sokkal hosszabb lesz.

2. a fémkötésű szerszámok már 400C felületi hőmérséklet felett is működnek (a vörösizzás 550C felett kezdődik. A kötő fém tulajdonságaitól függően akár 700C-ig is jól, tartósan használható. Ha a beágyazó fém lágyulása, jelentősebb nyúlása megkezdődik (Mondjuk Op. alatt 20-50C-al). A fémkötésű szerszámok már sokkal tartósabbak a műgyantakötésűeknél és természetesen az áruk is jelentősebben drágábbak. Így módon nem csak vágótárcsák, de még különböző alakú fazékcsiszolók is készülnek. Robosztus, jó hővezető, komoly megoldás. Betonvágásokhoz is használják.

3. a következő professzionális high-level megoldás a kerámiakötésű csiszolókorongok. Ebben az esetben a beágyazandó szemcséket olyan kerámiai kötőanyaggal keverik össze, melyeket 1200C feletti hőmérsékleteken égetnek a végtermék előállítására céljából. Az ilyen nagykeménységű szerszámokat már jóval a vörösizzás feletti hőfoktartományban használják, de a folyadékhűtés ebben az esetben is jelentősen növeli az élettartamot.

**Visszautasíthatatlan ajánlatunkat erre a hétre az alábbiakban találhatjátok:**

**Poszeidon 205up x 63up x 2cm egyoldalon polírozott tábla alapanyag Br. 9999Ft/1,3m<sup>2</sup>**

**Poszeidon 220up x 70 up x 1cm egyoldalon polírozott tábla alapanyag Br. 9999Ft/1,3m<sup>2</sup>**

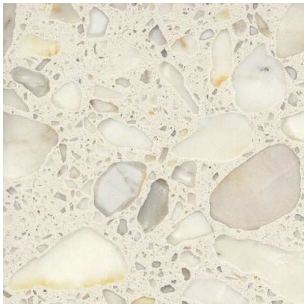


A Poszeidon gránit az egyike a legnépszerűbb kínai kőalapanyagoknak.

(Széleskörben alkalmazzák, pultokhoz, padló és falburkolatokkészítésére, utcai kövezetekhez, oszlopsorokhoz és járdaszegélyekhez egyaránt.)

**Poszeidon gránit műszaki paramétere:**

Vizsgált tulajdonság	Mértékegység	Standard/Szabvány	Mért átlag
Sűrűség	gr/cm <sup>3</sup>	more than 2.5	2.6
Vízfelvétel atmoszférikus nyomáson	%	less than 1.0	0.43
Nyomó szilárdság	Mpa	> 60.0	212.8
Hajlító szilárdság	Mpa	> 8.0	15.



**60x60x1,2cm-es osztályos/ládás agglomerát márvány burkolóanyag a hétre: br. 1990 Ft/m<sup>2</sup>**

Kérem hívjon, ha szállításra készül.

Üdvözlettel, **Giacomuzzi Katalin (Kapáskút).**

További tájékoztatók küldését [Itt lehet kérni](#)

**Ingyenes információk található [Itt!](#)**

[nadasto@nadasto.hu](mailto:nadasto@nadasto.hu)



Hírlevél leiratkozáshoz kérjük, kattinsson az alábbi linkre [leiratkozás](#)

---

No virus found in this incoming message.

Checked by AVG - [www.avg.com](http://www.avg.com)

Version: 8.5.432 / Virus Database: 270.14.137/2617 - Release Date: 01/12/10 19:35:00