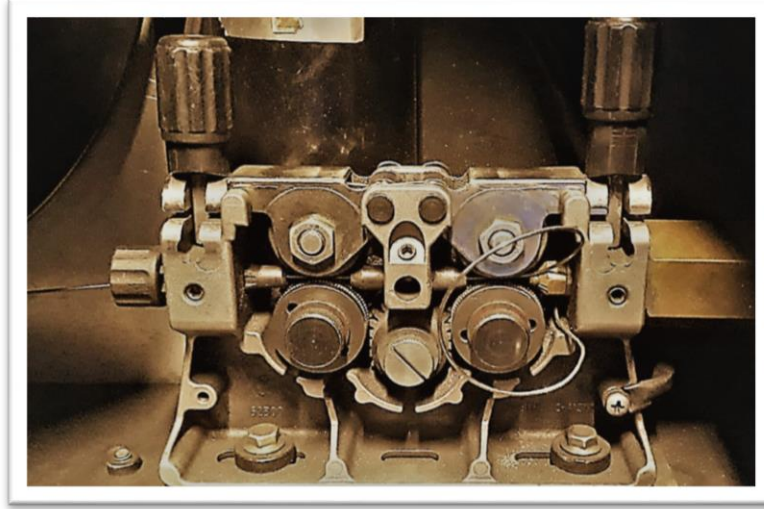


MÜŞTERİ BİLGİLENDİRME FORMU

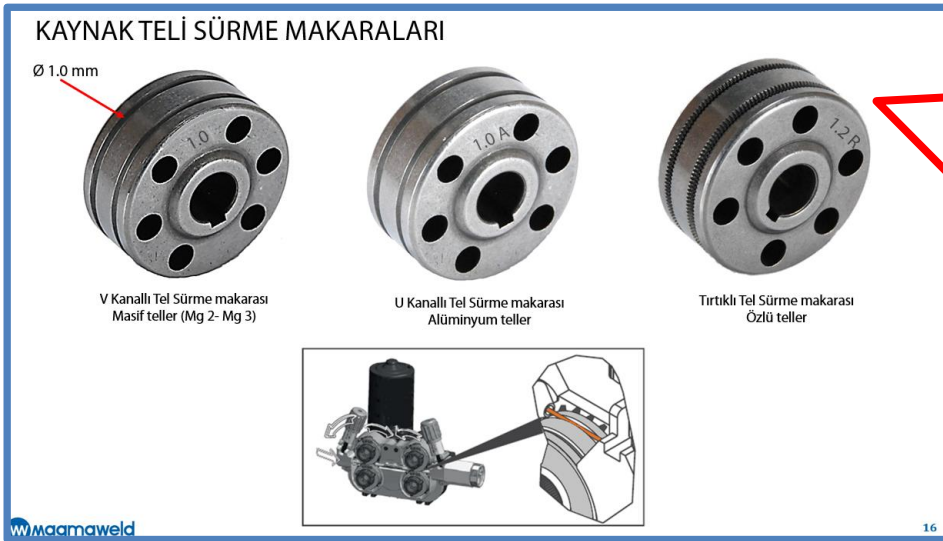
KONU: Tel Sevk Makarasında Neden Kırılır?

Kaliteli bir kaynak elde etmek için kaynak makinesini oluşturan bileşenlerin bakımı ve kendi içlerindeki uyumu oldukça önemlidir. Bu konuda karşılaşılan problemlerden biri de kaynak telinin besleme esnasında sevk makaralarından torca iletilmesi esnasında kırılması/karışmasıdır. Bu yazımızda, karşılaşılan benzer problemlerin nasıl çözülebileceğine dair konulara değinilecektir.



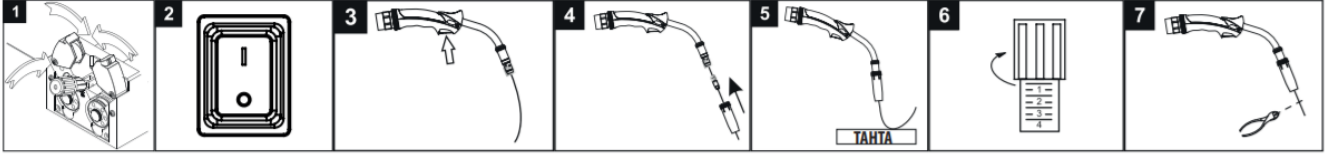
Resim-1: Sevk Makarasında Kırılan Tel

1. Doğru sürme makarası seçilmelidir: Tel tipine ve çapına göre makara seçimi, telin spiral boyunca torca kadar sürülmesinde önem arz etmektedir. Normalde masif teller için kullanılan makaralardan farklı olarak özlü teller için “Tırtıklı-V (Knurled-V)” tip makaralar kullanılmalıdır.

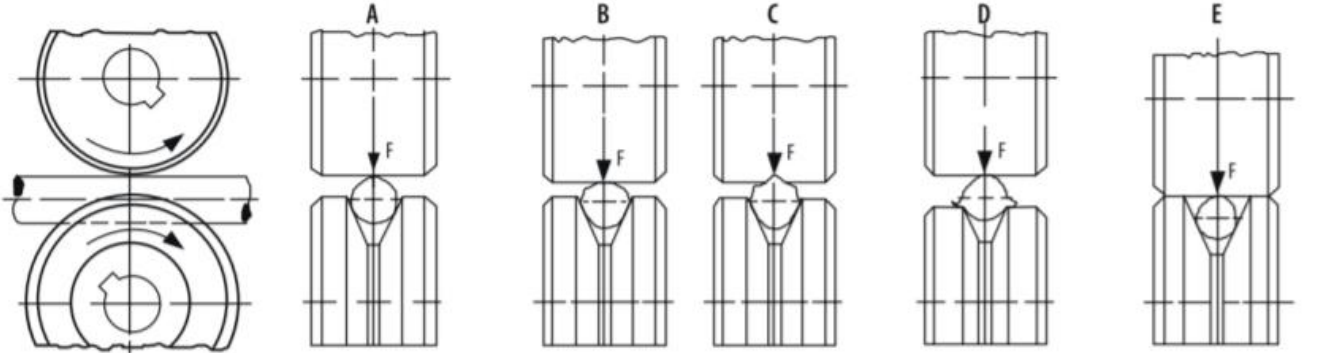


(NOT: Alüminyum kaynağı için “U”, çeliklerin kaynağında kullanılan masif teller içinse “V Kanallı” sevk makaraları tercih edilmelidir).

2. Sürme makaralarının baskı kuvveti doğru ayarlanmalıdır: Sürme makaraları makineye takıldıktan sonra baskı kuvveti, tel beslenirken kırılmasına neden olmayacak şekilde yapılmalıdır. Eğer gereğinden fazla baskı kuvveti uygulanırsa, özlü telin dış sacının ezilmesinden kaynaklı telde kırılmaya ve sonucunda da telin beslenebilirliğini kötü yönde etkileyecektir.



- Baskı makaralarını bastırıp baskıkolunu kaldırın.(1)
- Açma Kapama Anahtarını “1” konumuna getirerek makineyi çalıştırın.(2)
- Tel torç ucundan çıkana kadar tetiğe basın, bu arada kaynak teli makarasının rahat döndüğünü gözlemleyin, tetiği bir kaç kere basıp bırakarak sarımda herhangi bir gevşeme olup olmadığını kontrol edin. (3) Gevşeme ve/veya geri sarma gözleniyorsa, tel taşıma sisteminin vidasını biraz daha sıkın.
- Tel torç ucundan çıkınca nozulu ve kontak memeyi torca geri takın. (4)
- Teli bir tahta üzerine sürerek (5) uygun tel baskı ayarını yapın (6) ve tel ucunu kesin.



- A:** Uygun tel baskısı ve kanal ölçüsü
B: Baskı kolu çok sıkıştırıldığı için telin şeklinde bozulmalar oluşuyor.
C: Baskı kolu çok sıkıştırıldığı için makara yüzeyinde bozulmalar oluşuyor.
D: Makaranın kanal boyu kullanılan tel için küçük. Telin şeklinde bozulmalar oluşuyor.
E: Makaranın kanal boyu kullanılan tel için büyük. Tel kaynak bölgesine sevk edilemiyor.

3. Doğru spiral tipi ve çapı seçilmelidir: Bir diğer nokta ise telin tipine ve çapına uygun spiral seçimidir. Özlü ve masif tellerde çelik spiral öncelikli tercih edilirken, alüminyum tellerde teflon spiral kullanımı daha uygundur.



Resim 3: Çelik spiral (solda) ve Teflon spiral (sağda)

4. Kontak meme çapı doğru seçilmelidir: Ark oluşumu, tel ile kontak meme arasındaki temas ile başlar. Bu sebeple kontak meme çapı ve tipi doğru seçilmelidir. Yanlış kontak meme çapı telde aşırı sürtünmeye veya kontak meme içerisinde gezinmeye maruz kalacak ve sürülemeyecek veya sürülse bile kırılmaya, eğilmeye sebep olabilecektir.