|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **TNKÜ ÇORLU MÜHENDİSLİK FAKÜLTESİ**  **MAKİNE MÜHENDİSLİĞİ**  **ÖRTÜLÜ ELEKTROD KAYNAK MAKİNESİ KULLANMA TALİMATI** | Doküman No: | EYS-TL-356 |
| Hazırlama Tarihi: | 15.04.2022 |
| Revizyon Tarihi: | -- |
| Revizyon No: | 00 |
| Toplam Sayfa Sayısı: | 2 |

|  |  |
| --- | --- |
| Cihazın Markası/Modeli/ Taşınır Sicil No | Expressweld Inverter 161-Ultra |
| Kullanım Amacı | Kaynak işlemi gerçekleştirmek |
| Sorumlusu | Dr.Öğr.Üyesi İbrahim Savaş Dalmış |
| Sorumlu Personel İletişim Bilgileri (e-posta, GSM) | [idalmis@nku.edu.tr](mailto:idalmis@nku.edu.tr) / 0282 250 23 45 |

**CİHAZIN KULLANMA TALİMATI**

1. Öncelikle kullanılan elektroda uygun kutbun hangisi olduğunu belirleyin. Elektrodun bilgi föyünde bu bilgiyi bulabilirsiniz. Daha sonra kaynak kablolarını seçilen kutba uygun olacak şekilde çıkışlara bağlayın. Örneğin DC (+) kullanılacaksa, elektrod kablosunu makinenin (+) çıkışına (5), topraklama pensesini de (-) çıkışına (2) bağlayın. Soketi kılavuz pimi üste gelecek şekilde yuvasına soktuktan sonra saat ibresi yönünde 1/4 tur çevirin. Soketin fazla sıkılmadan güvenli bir şekilde yuvasına oturduğundan emin olun. Aksi halde, uzun süreli kullanımlarda ve kaynak akımının yüksek olduğu durumlarda gevşek soketler aşırı ısınmadan dolayı yanabilir. DC (-)'de kullanılacak elektrodlar için, elektrod kablosu (-) çıkışa (2), topraklama pensesi ise (+) çıkışa (5) gelecek şekilde kablo bağlantılarını değiştirin. Yanlış kutbun seçilmesi kararsız ark oluşumuna, çok fazla sıçramaya ve elektrodun işparçasına yapışmasına neden olur.
2. Elektrodu elektrod pensesine takın.
3. Şase pensesini işparçasının boyasız, passız ve temiz bir yüzeyine ağızları tam temas edecek şekilde takın.
4. Şebeke bağlantı fişini uygun prize takın.
5. Kaynak işlemine başlamadan önce aşağıda belirtilen kontrolleri yapın : a -Kaynak makinesinin güvenli bir şekilde topraklandığından emin olun. b -Tüm temas yüzeylerinin, özellikle şase kablosunun ucundaki pense ile çalışma parçası arasındaki bağlantının sağlam bir şekilde yapıldığından emin olun. c - Kaynak kablolarının doğru bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin. d -Kaynak sırasında sıçrayan parçalar ve kıvılcımlar yangına neden olabilir. Bu nedenle kaynak ortamında yanıcı madde bulundurulmamasına özen gösterin.
6. Açma / Kapatma anahtarını açın.
7. Elektrod çapına, cinsine, kaynak pozisyonuna ve elektrod bilgi föyüne göre belirleyeceğiniz uygun kaynak akım değerini "Kaynak Akımı Kontrol Düğmesi (4)" ile ayarlayın. Genelde kaynak akımı, aşağıda belirtilen değerler arasındadır. Ancak ayarlarınızı kullanmakta olduğunuz örtülü kaynak elektrodunu üreten firmanın katalogunda belirttiği değerlere göre yapmanızda yarar vardır. Bu kaynak makinesi 2.50 ve 3.20 mm çapındaki rutil ve bazik karakterli örtüye sahip çubuk kaynak elektrodlarını yakmak üzere hafif kaynak işleri için tasarlanmıştır. Rutil ve Bazik Elektrodlar İçin Akım Değerleri : ø 2.5 mm : 70 - 100 A ø 3.2 mm : 100 - 140 A Ayarladığınız kaynak akımı değerini ön panelde bulunan dijital göstergeden izleyerek kontrol edebilir, gerektiğinde kaynağın durumuna göre hassas olarak değiştirebilirsiniz.
8. Kaynak kurallarına uyarak kaynağa başlayın.