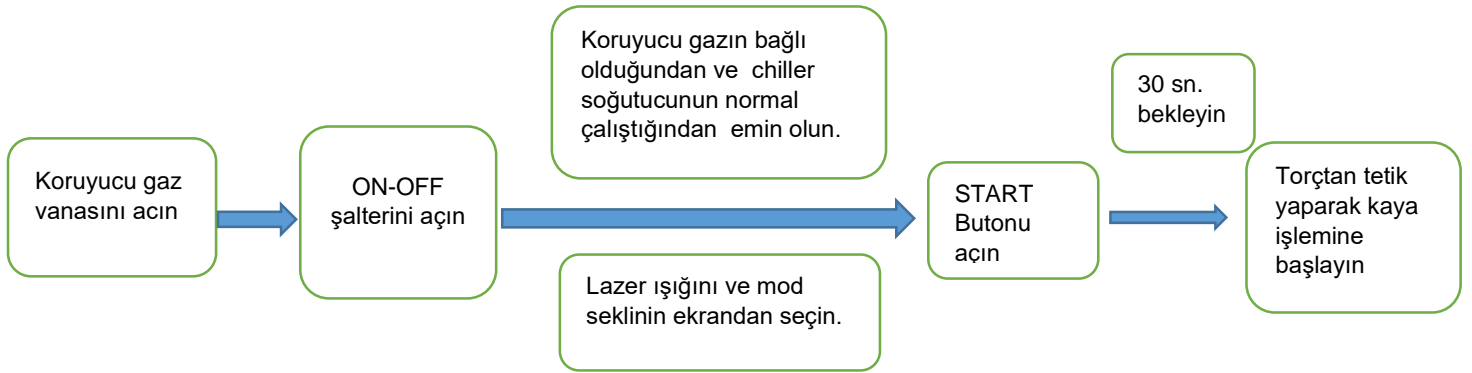


## LAZER KAYNAK MAKİNASI KULLANMA – BAKIM PROSEDÜRÜ

- Makine 220V AC ile çalışır. Ayrı bir hattan beslenmeli ve sigorta koruması olmalıdır.
- Toprak ve nötr hattı kötü olan yerlerde kullanılmamalıdır.
- Ev şebekesine bağlamayınız..
- Koruyucu Gaz olmadan kaynak yapmayınız. Koruyucu gaz olarak %99,99 argon kullanınız.
- Su soğutmanın açık olduğundan emin olunuz...
- Soğutma ünitesinde su seviyesi Yeşille işaretli yerin altına inmediğinden emin olunuz...
- **Lazer tabancayı her türlü darbeden ve sert harekettten koruyunuz.**
- **Torç kablosu üzerine basmayınız..**
- Makine çalışma ortamını tozdan ve nemden arındırın.

### BAŞLATMA:



### KAPATMA:



### UYARI:

Lazer tabancasının tetiğine basarak lazer kaynak ışığını çalıştırabilir. Lazeri durdurmak için tetiği bırakarak lazere durdurun... **(İNSANLARA VEYA YANICI NESNELERE NİŞAN ALMAYIN)**. Koruyucu gözlük takmadan kaynak işlemi yapmayın... Sıcak ve parlak ışık için önlem almayı unutmayın..

### GÜNLÜK ÇALIŞTIRMA RUTİNLERİ.

- \* Güvenlik prosedürlerine uyunuz.
- \* Ön arka toz koruyucu kapağını yerinde olduğundan ve kapaktaki tozların temizlendiğinden emin olun.
- \* Lazerin lenslerinin temiz olup olmadığını kontrol ediniz.
- \* Soğutma suyu sıcaklığını ve miktarını kontrol ediniz... Soğutucu düzgün çalışıyor mu?
- \* Hergün çalışmaya başlamadan önce elektrik voltajlarını kontrol edin. Voltaj regülatörünüzün düzgün çalıştığından emin olunuz. Problem varsa düzeltin..
- \* Kaynakta kullanılan gazın saflığını; su,yağ içermediğini ve yeterli basınçta olduğunu kontrol edin.
- \* Su ,gaz, tel sürme çanta kablolarının da ek, yıpranma vb. durumlar olup olmadığını kontrol ediniz..
- \* Lazer ışığını tabancadan düzgün ve tam çıktığından emin olun. Gerekirse nozul boyun kırmızı ışık ayarlarından kırmızı ışığın tam ve düzgün çıkışını ayarlayın..

### LAZER KORUYUCU LENSİN BAKIMI:

\*Lens takma ve temizleme işlemini gerçekleştirecek operatör titiz çalışmalıdır. Herhangi bir çubuk, parmak izi,yağ damlası, vb. bir leke lensin geçirgenliğini etkileyecek ve kaynağa ve malzemelere zarar verecektir.

Torcun üst tarafında bulunan lens temizliği zamanla tozlandığından belirli aralıklarla temizlenmesi gerekmektedir. Bu temizlik çok dikkatli ve titizlikle yapılmalıdır. izlenecek adımlar gösterilmiştir.

Lens temizliği için

1. eldiven veya parmaklık
2. Tüy bırakmayan temizleme bezi ve kulak temizleme çubuğu
3. Saf etanol veya alkol (saflık>%99,5)
4. Işık kaynağı 5. Maskeleme bandı



1. Kilitleme vidasını gevşetiniz



2. Koruyucu lensi yuvasından çıkartınız



3. Maskeleme kağıdıyla lens yuvasını kapatınız



4. Alkole batırılmış temiz bir bezle veya pamuklu çubukla ön kısmı siliniz



5. Koruyucu lensi çıkarın ve temizleyiniz



6. Koruyucu lensi takınız, yerine iyice yerleştirip vidaları sıkın

**DİKKAT...**

- Tozun temizlendiği kulak çubuğunu tekrar kullanmayınız.
- Koruyucu lense çıplak elle dokunmayınız.
- Lens üzerindeki tozlara üfleme bu yeni bir kirliliğe neden olur.
- Temizleme çubuğunun ucuna elle dokunmayınız.
- Basınçlı hava kullanırken havayı doğrudan üfleme yöntemini kullanınız.
- Koruyucu lens bileşenleri hemen yerine takılmayacaksa lens boşluğu maskeleme kâğıdı ile kapatılmalıdır.

**\*\*\* YUKARIDAKİ UYARILARIN DİKKATE ALINIMAMASINDAN OLUŞACAK ARIZA VE SERVİS İSTEKLERİ GARANTİ DIŞI İŞLEM GÖRECEK OLUP ÜCRETLENDİRİLECEKTİR..\*\*\*\*\***

**Referans parametreler.**

No	Material and thickness	Power	Freq.	Duty cycle	Pattern	Freq.	Width
1	Stainless steel 1.0	30%	3000Hz	100%	○	10hz	1.6mm
	Stainless steel 2.0	60%	3000Hz	100%	△	10hz	2.6mm
	Stainless steel 3.0	90%	3000Hz	100%	⊠	10hz	3mm
2	Carbon steel 1.0	30%	3000Hz	100%	○	10hz	1.6mm
	Carbon steel 2.0	60%	3000Hz	100%	△	10hz	2.6mm
	Carbon steel 3.0	85%	3000Hz	100%	⊠	10hz	3mm
3	Galvanized plate 1.0	35%	3000Hz	100%	○	16hz	1.6mm
	Galvanized plate 2.0	65%	3000Hz	100%	△	16hz	2.6mm
	Galvanized plate 3.0	85%	3000Hz	100%	⊠	16hz	3mm
4	Aluminum plate 1.0	40%	3000Hz	100%	○	10hz	1.6mm
	Aluminum board 2.0	70%	3000Hz	100%	△	8hz	2.6mm
	Aluminum plate 3.0	85%	3000Hz	100%	⊠	8hz	3mm

The above parameters are provided for reference only