

Genel Tanımı

Karbon elektrodlarla kesme ve oluk açma işleminin temel prensibi elektrik arki ve hava jetinin birleşik fonksiyonuna dayanır. Elektrik arki tarafından eritilen metal, hava jeti tarafından püskürtülerek bölgeden uzaklaştırılır. Torcun karbon elektrodu tutan ucu her türlü pozisyona uygun olan ve hava jetini yönlendiren bir nozülle donatılmıştır. Bu işlem yardımıyla karbon çelikleri, dökme demirler, düşük ve yüksek alaşımlı çelikler, paslanmaz çelikler, bakır, pirinç ve hafif alaşımlar gibi malzemeler yüksek hızlarda temizlenebilir ya da bu malzemeler üzerinde oluk açma ve kaynak ağızı açma işlemi uygulanabilir. Özellikle pnömatik (havalı) oyma ya da kesme torcu gibi geleneksel mekanik işleme yöntemlerine oranla aşağıda belirtilen avantajlara sahiptir.

Karbon Kesme Elektrodlarının Sağladığı Avantajlar:

(1) yüksek hızlarda ve hacimde metal kaldırma olanağı, (2) kullanım kolaylığı, (3) daha sessiz çalışma olanağı, (4) çok amaçlı kullanım imkanı, (5) çeşitli uygulamalara elverişlilik ve (6) patlama tehlikesinin bulunmaması.

Kullanım Şekli

- DC akımda elektrodu iş parçasının artı (+) kutbuna bağlayın.
- Hava jetini penseye takın.
- Elektrod penseye takılıken iş parçasıyla elektrod arasındaki mesafenin 150 mm'yi geçmemesine özen gösterin. Elektrodu seçerken akım tipine (AC/DC), elektrod çapına, akım şiddetine ve yapılacak işin niteliğine dikkat edin.
- Hava jetini açın.
- Elektrod ile iş parçası arasında ark oluşturun. Ark çok kısa (1-5 mm) tutulmalıdır.
- Derin kaynak ağızı açmak için, elektrodu yaklaşık 45° eğin ve ilerletin. Metal kaldırma amaçlı uygulamalarda elektrod eğikliği 30° olmalıdır. Eğim ne olursa olsun maksimum akım değeri kesinlikle aşılmamalıdır.

Onaylar

SEPRO

+

Kullanım Alanları

Dökümhaneler :

Yolluk ve besleyicilerin kesilmesi, istenmeyen döküm artıklarının temizliği, çeşitli temizleme işlemleri, paslanmaz çelik besleyicilerin kırılması.

Çelik Endüstrisi :

Cüruf kalıntılarının temizlenmesi, alaşımlandırılmış ham çelik parça ve kütüklerin temizlenmesi, hatalı kaynak dikişlerinin temizlenmesi ve yüzey dolgu işlemleri.

Kazan-Gemi İmalatı ve Konstrüksiyon :

Çift taraflı kaynak uygulamalarında kaynak yapılmış yüzeyin arkasındaki bölgenin kaynak öncesinde temizlenmesi, hatalı kaynak dikişlerinin temizlenmesi, kaynak ağızı açma işlemleri, kafeslerin kesilmesi.

Bakım Atölyeleri :

Çeşitli boru işleri, metal levhalar, büyük döküm parçalar üzerinde gerçekleştirilen uygulamalar.

Kaynak Parametreleri / Ambalaj ve Çap Bilgileri

Çap [mm]	Boy [mm]	Akım [Amp]	Voltaj [V]	100 Elektrod Ağırlığı [gr]	Kutudaki Elektrod Miktarı [adet]
6.4	305	150 - 350	41 - 43	2000	50
8.0	305	200 - 450	44 - 48	2600	50
10.0	305	300 - 550	46 - 50	4600	50