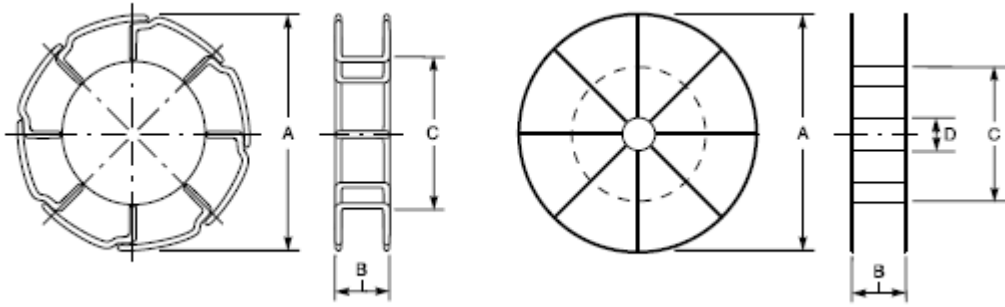


MÜŞTERİ BİLGİLENDİRME FORMU

KONU: Makaraya sarılmış tellerde karşılaşılan sarım karışıklıkları.

Piyasada kullanımı en yaygın olan MG 2 ve benzeri teller B300 ve BS300 olarak bilinen ve genelde kapasitesi 15kg olan makaralara sarılırlar. (Zaman zaman 16 veya 18kg sarılmış olarak da piyasaya sunulabilmektedir). Aşağıdaki şekil bu makaraların basit bir çizimini göstermektedir. A, B, C, D ile belirtilen her bir ölçünün belli toleransları bulunmaktadır. Detaylar için AWS ve EN ISO standartlarının ilgili bölümleri incelenebilir. (Bkz: AWS A5.02 ve EN ISO 544)



Gaz altı kaynak tellerinin makaraya sarılması işlemi tamamen otomasyon sistemine bağlı olarak yürütüldüğü için, tellerin düğümlenerek sarılması, alt sarımlar ile üst sarımların bir birine dolanması olası değildir. Bu tip karışmaların en çok karşılaşılan sebeplerini aktarmak ve çözümler sunmak için aşağıdaki maddeler sıralanmıştır;

Makara frenleme vidası:

- Makaranın dönüş hızını sınırlandırır.
- Tüm makinelerde bulunur (tork vidası olarak da geçer.)



- Aşırı sıkılmış fren ayarı, telin sağlıklı sürülememesine ve aşağıda görselleştirilen sıkışmalara yol açar.

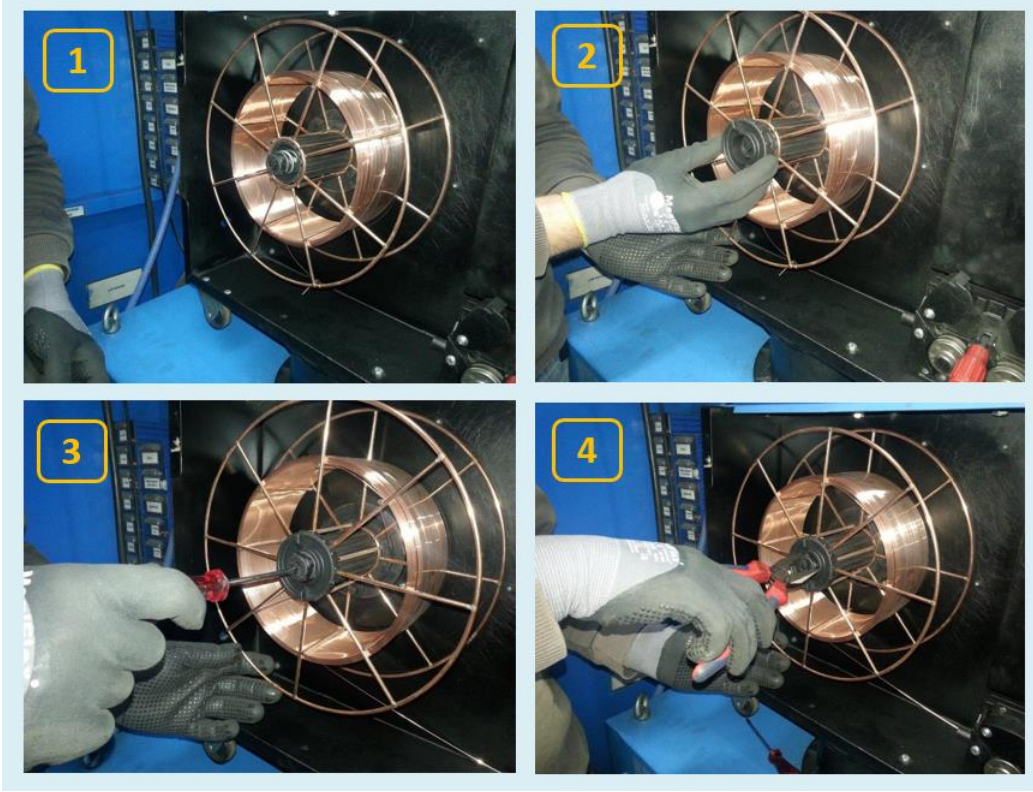


- Aşırı sıkı frenleme ayarı;
 - Makaranın yan duvarlarında sıkışmaya yol açar.(1-4)
 - Son sarımlarda telde iz bırakır. (2-3)
 - Makaranın az da olsa darbe görmesi özellikle 0.80mm kalınlığındaki tellerde bu sorunu daha belirgin hale getirir.

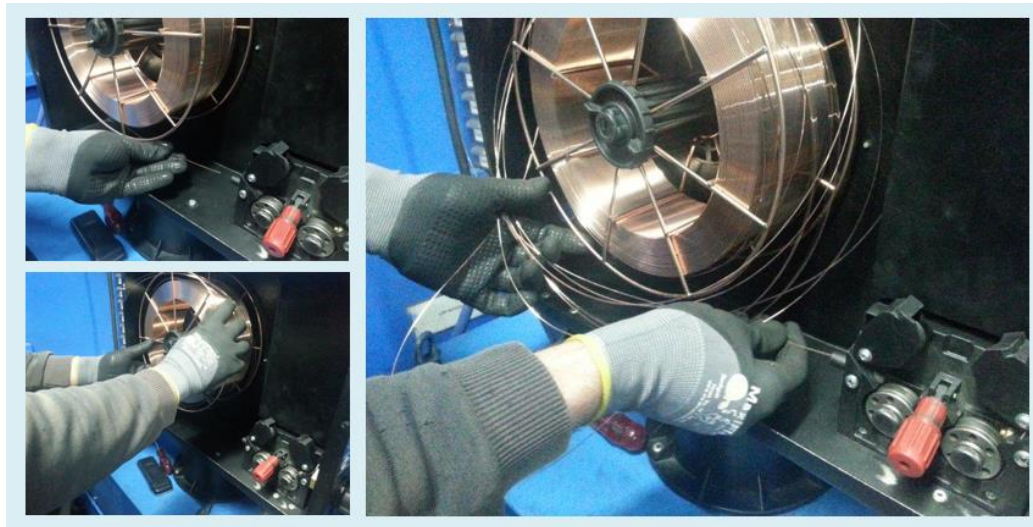


- Çok gevşek bırakılan frenleme ayarı;
 - Torç tetiği bırakıldığında dahi makaranın serbestçe dönmesine ve telin makara çevresinden çıkmasına ve dolaşmasına sebebiyet verir.

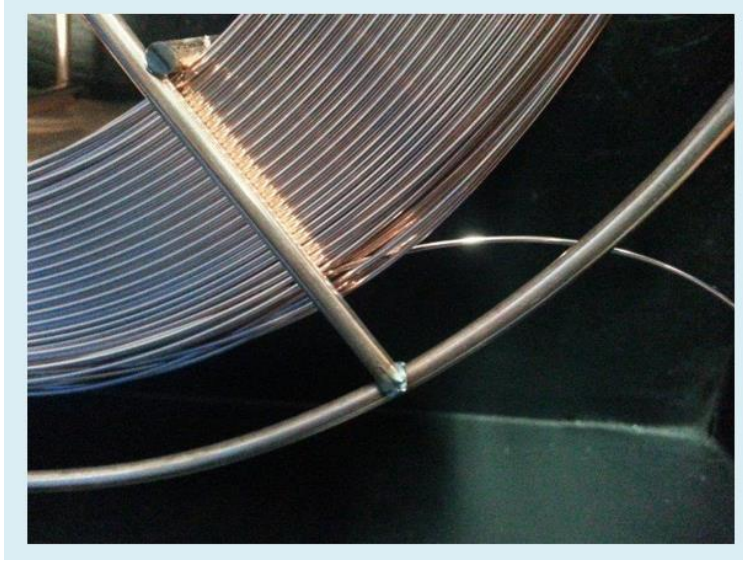
- Tork vidasının ayarlanması için tornavida veya pense kullanılabilir. Bazı makinalarda ise el ile kolayca ayarlanabilir.



- Diğer sarım problemlerinden biri de, dolaşmadan kaynaklanır. Tel sürme makaralarına beslenirken yanlışlıkla elden kaçırılması ve fotoğraflardaki gibi bir görüntüyle karşılaşılması durumunda; tel bir miktar kullandıktan sonra alttan geliyormuş gibi görünür.



- Dolaşma sonrası bir miktar kullanıldıktan sonra alttan gelen tel:



ÇÖZÜM ÖNERİLERİ

- Frenleme (tork) vidası ideal baskı ayarında kullanılmalıdır.
- Tel sürme makaralarına beslenirken telin elde kaçırılması durumunda, boşalan kısım tekrar sarılmaya çalışılmadan atılmalıdır.
- Makaralar metal olduğu için darbe alan makaralarda karışma olasılığı çok daha fazladır. Bu yüzden taşıma ve nakliye işlemleri dikkatli yapılmalı, hasar gören makaraların karışması durumunda tel pense yardımı ile sıkıştığı yerden çekilerek kurtarılmalı ve kullanıma devam edilmelidir.