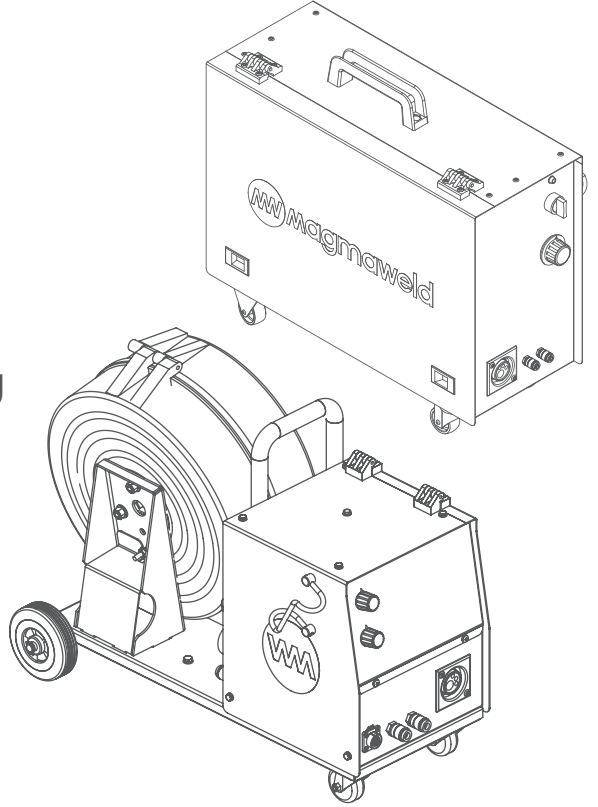


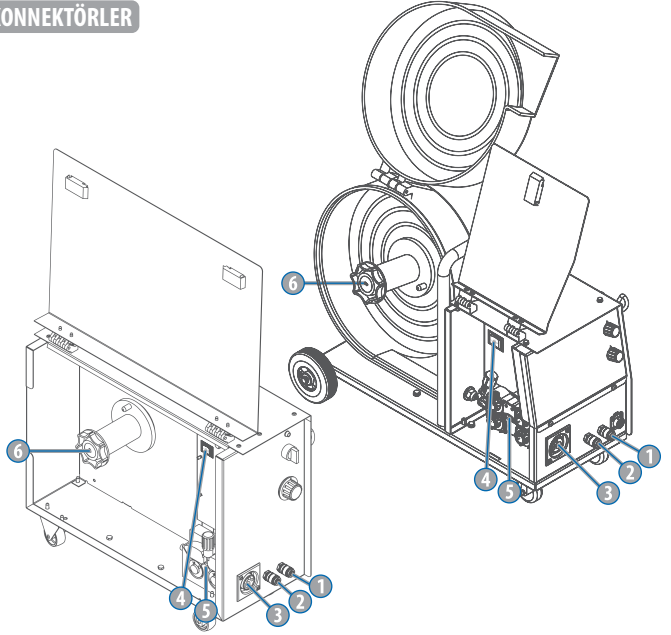
**TEL SÜRME SİSTEMİ
HIZLI KULLANIM KILAVUZU**



TEL SÜRME SİSTEMİ HIZLI KULLANIM KILAVUZU

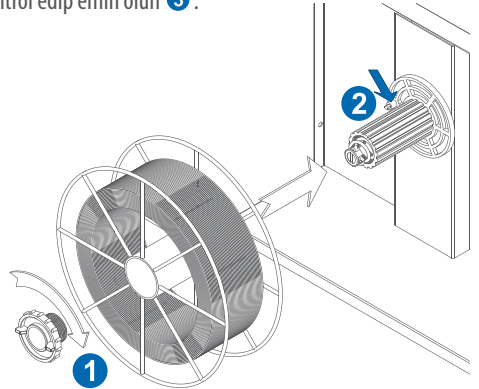
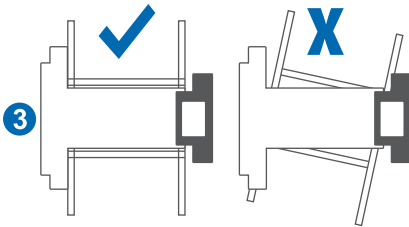
1-) TEL SÜRME SİSTEMİ BÖLÜMLERİ VE KONNEKTÖRLER

- 1 Soğuk Su Çıkış Kaplin
- 2 Sıcak Su Çıkış Kaplin
- 3 Euro Konnektör Torç Bağlantısı
- 4 Serbest Tel / Serbest Gaz Butonu
- 5 Tel Sürme Makara Sistemi
- 6 Tel Bobin Yuvası



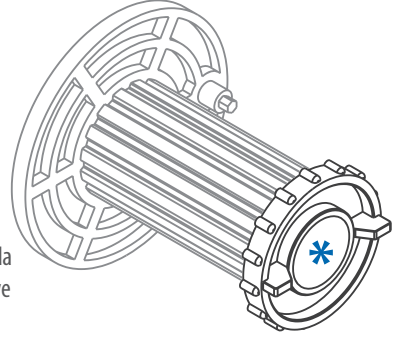
2-) TEL MAKARASININ MONTAJI VE DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR

- Makinanın enerjisini kesin.
- Tel makarasını ambalajından çıkartın.
- Tel makarası kilit somununu sökün 1 .
- Göbek mili üzerine tel makarasını oturtun.
- S300 model makaralarda fren piminin makara üzerinde bulunan deliğe yerleştiğinden emin olun 2 . Farklı tip makara ile kullanımlarda (B300-S200 vb) opsiyonel adaptörlere ihtiyaç duyulabilmektedir. Yetkili servis ile irtibata geçiniz.
- Tel makarasının mil üzerine tam olarak yerleştiğinden göz ile kontrol edip emin olun 3 .
- Kilit somununu yeniden takın ve sıkıldığından emin olun.



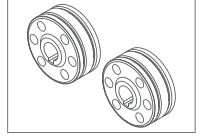
3-) TEL MAKARASI FRENLEME AYARLARI

- Kullanım esnasında ihtiyaç dışında makaranın dönmesini engellemek amaçlı tel sürme göbek sistemi fren mekanizması ile donatılmıştır. Fren ayarı tel sürme motoru durduğunda tel makarasının istemsiz dönmesini engelleyecek ancak tel sürme motoru teli sürerken, bobinin dönmesini engellemeyecek sıklıkta yapılmalıdır.
- Fren ayarı göbek milinin iç kısmındaki vidanın sıkılması ile yapılmaktadır. *
- Tel fren ayarının gereğinden fazla sıkı olması durumunda tel motorunun zorlanması, düzensiz tel sürme problemleri ile karşılaşılacaktır.
- Tel fren ayarının gereğinden gevşek olması durumunda kaynak sonlandırıldığında tel sürme motoru durduğu halde frenleme yetersiz olacağından makara dönmeye devam edecektir.



4-) TEL BESLEME MAKARASI SEÇİMİ VE DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR

- Tel sürme makaraları kullanılan tel çapı ve tipine uygun seçilmelidir. Doğru makaraların seçilmemesi telin deforme olması gibi problemlere neden olabileceği gibi tel sürme performansını direkt olarak etkileyecektir.
- Tel sürme makaraları üzerinde uygun tel çapları belirtildiği gibi ayrıca renk kodları kullanılarak daha belirgin hale getirilmiştir.



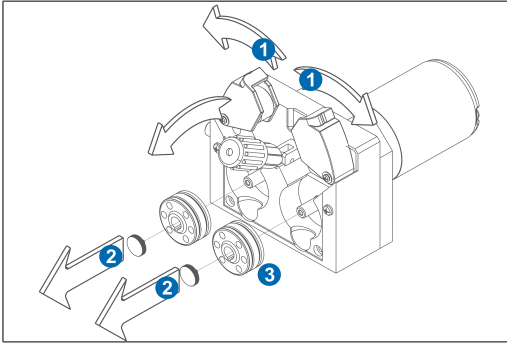
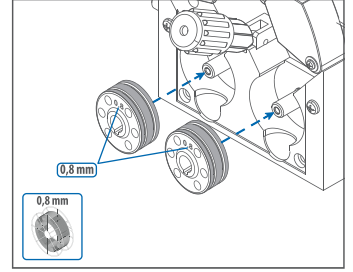
Renk Kodu ve Makara Tablosu

0,8 mm		ID Serisi	RS Serisi	Kanal Tipi	Ad	Ebad	Renk Kodu	
1,0 mm		7027400000	-	Düz	Üst Makara	-		
1,2 mm		7027400810	7027000810	V	Standart	0.8-1.0 mm		
1,6 mm		7027401012	7027001012	V	Standart	1.0-1.2 mm		
2,0 mm		7027401216	7027001216	V	Standart	1.2-1.6 mm		
2,4 mm		7027402024	7027002024	V	Standart	2.0-2.4 mm		
		7027410810	7027010810	U	Alüminyum Tel Uyumlu	0.8-1.0 mm		
		7027411012	7027011012	U	Alüminyum Tel Uyumlu	1.0-1.2 mm		
		7027411216	7027011216	U	Alüminyum Tel Uyumlu	1.2-1.6 mm		
		7027412024	7027012024	U	Alüminyum Tel Uyumlu	2.0-2.4 mm		
		7027420810	7027020810	Tırtıklı	Özlü Tel Uyumlu	0.8-1.0 mm		
		7027421012	7027021012	Tırtıklı	Özlü Tel Uyumlu	1.0-1.2 mm		
		7027421216	7027021216	Tırtıklı	Özlü Tel Uyumlu	1.2-1.6 mm		
		7027422024	7027022024	Tırtıklı	Özlü Tel Uyumlu	2.0-2.4 mm		

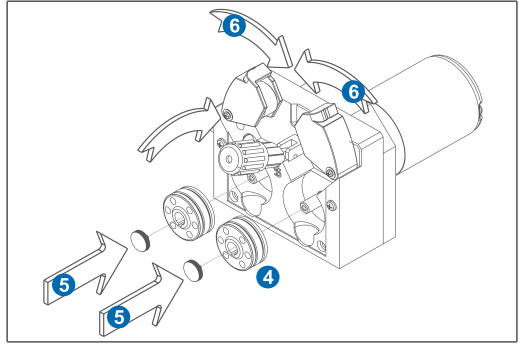
5-) MAKARA DEĞİŞİMİ VE BASKI AYARLARININ YAPILMASI

Makara Değişimi

- Makara değişimi öncesi makinenin enerjisi kesilmelidir.
- Baskı makara kollarını serbest konuma getirin **1**.
- Makara tespit vidalarını sökün **2**.
- Mevcut makarayı çıkartın **3**.
- Kullanılacak tel çapı numarası dışa bakacak şekilde yeni makarayı yerleştirin **4**.
- Makara tespit vidalarını geri takın **5**.
- Baskı makara kollarını kilitleyin **6**.



Tel Makara Sökülmesi



Tel Makara Takılması

Makara Baskı Ayarı

- Baskı ayarı; tel sürme makaralarının kaynak teli üzerine uyguladığı kuvveti ifade etmektedir.
- Baskı ayarı, ayar somununun saat yönünde sıkılması ile arttırılmakta, saat yönü tersine çevrilmesi ile azaltılmaktadır.
- Baskı ayarı öncelikle gevşetilir.
- Tel sürme butonuna basılarak tel sürme motorunun devreye girmesi sağlanır.
- Tel sürme motoru çalışır haldeyken baskı ayarı yavaş yavaş sıkılmaya başlanır.
- Makaralar teli kesintisiz sürmeye başlayana kadar baskı arttırılır.
- Makaraların teli sürmeye başladığı noktadan sonra, baskı bir tur daha sıkılarak optimum ayar sağlanabilir.
- Sıkılık ayarı, tel torcun ucundan çıkarken eliniz ile teli durdurmak istediğinizde hafif zorlayacak şekilde olmalıdır.
- Baskı ayarı düşük olması durumunda tel makaralar üzerinden kayacak ve düzensiz tel çıkışı gerçekleşecektir.
- Baskı ayarının yüksek olması durumunda makaralar teli ezerek deforme edecektir. Deforme olan tel torç içinde ilerleyište ve torç ucundan çıkışta problemlere neden olacaktır.

