

A KSM-27 fűrészlap tompahegesztő gépkönyve



ELŐSZÓ

Köszönjük Önnek, hogy a KSM-27 modellt választotta. Ez a fűrészlappal tompahegesztőgép főleg a fa és fémmegmunkáláshoz használt fűrészlapok hegesztésére alkalmas, de ugyanakkor egyéb típusú acélszalagok hegesztésére is.

FŐ MŰSZAKI PARAMÉTEREK

1. Famegmunkáláshoz szükséges fűrészlappal szélessége 8-50mm, vastagsága 0,4-1,0mm.
2. Fémmegmunkáláshoz szükséges fűrészlappal szélessége 5-45mm, vastagsága 0,5-1,3mm
3. Hálózati feszültség 400V, hálózati biztosíték min. 2x16A
4. Acél szalag vágásszélessége 80mm, vastagsága 1,5mm
5. Szekunder feszültség

Hegesztés	2.2V	2.4V	2.8V	3V	3.4V
Visszaeresztés 1	1,3V				
Visszaeresztés 2	1V				

6. Maximális elektróda távolság 15mm
7. Névleges teljesítmény 27kVA
8. A transzformátor rövid idejű túlterhelése 2,5s

MŰKÖDÉSI ELJÁRÁSOK

1. A gép hálózati feszültsége 400V. A hálózatra való csatlakoztatás után a gép működőképes, a működést jelző lámpa világít.

Figyelem: Győződjön meg róla, hogy a hegesztés befejezése után a gépet feszültség mentesítse!

2. A hegesztés zökkenőmentessége miatt nem állhat fenn rozsdás és rostszerű szennyeződés, ezért a csomagban lévő kefével tisztítsa meg a munkafelületet.
3. A fűrészlappal vágóval vágja el a lapot a megfelelő méretre, ügyelve a vágás merőlegességére.
4. A beállítás megkezdése előtt győződjön meg róla, hogy az áramerősség kapcsoló (3) „0” állásba legyen!
5. A hegesztés indító kart (4) állítsa a táblázatban a fűrészlappal vonatkoztatott értékre. (A beállított érték a hegesztéskor összeolvasztott anyagmennyiségre vonatkozik)
6. A lapbefogó mozgó kart (5) állítsa hegesztés pozícióba!
7. A távolságállító orsóval (7) a lapbefogót állítsa a megadott távolságra.
8. Helyezze be a fűrészlappal a lapbefogókba úgy hogy a lap végei összeérjenek és középre kerüljenek.
9. Rögzítse a lap végeket a rögzítő orsó (8) segítségével.
10. Állítsa be a szorítóerőt (6) a táblázat szerint.

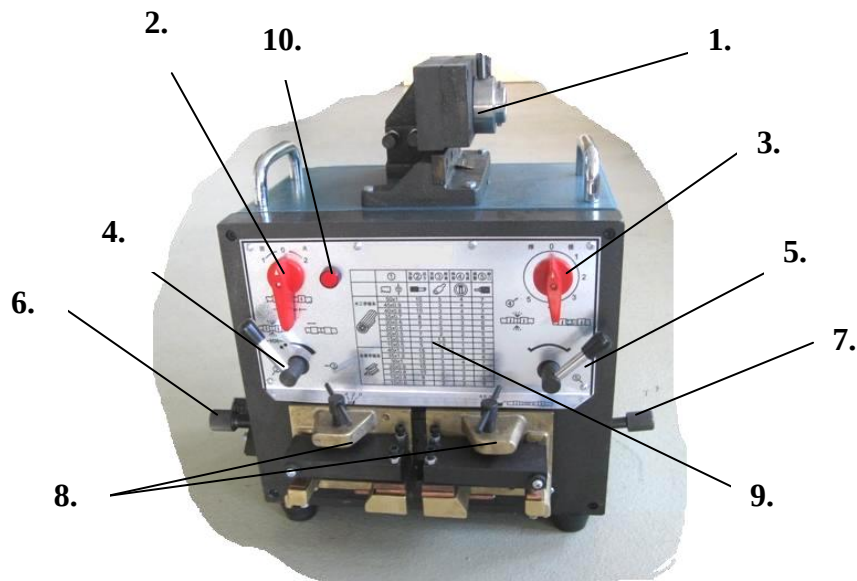
11. Az áramerősség kapcsolót (3) állítsa a megadott értékre.
12. Ellenőrizze a beállítások helyességét.
(A táblázatban megadott értékek tájékoztató jellegűek, az értékek nagyban függnek a hegesztendő lap anyagától!)
13. Az indítókart (4) fordítsa hegesztés pozícióba.
14. A hegesztés befejezése után a fokozatkapcsolót (3) állítsa „0” állásba.
15. Oldja a fűrészlapon rögzítéseit (8).
16. Az indítókart (4) és a mozgatókart (5) állítsa megeresztés pozícióba.
17. Tisztítsa meg a fűrészlapon fém tisztára a hegesztés során keletkezett revétől.
18. Helyezze vissza a fűrészlapon úgy hogy a hegesztés középre kerüljön.
19. Rögzítse a lapot (8).
20. A feszültség csökkentő izzítás viszonylag alacsony hőmérsékleten történik (210°C-680°C) amiáltal a fűrészlapon levő belső feszültséget eltávolítjuk, amely a hegesztéskor keletkezett. A megeresztési hőmérséklet függ a fűrészlapon anyagától. A hőmérsékletre vizuálisan a futtatási színek segítségével következtetünk, vagy pirómméterrel mérjük.



Hőmérséklet	Izzítási színek	Megnevezés	Hőmérséklet	Megeresztési színek	Megnevezés
1250-1350 °C		Fehér	210 °C		Sárgásfehér
1150-1250 °C		Világossárga	220 °C		Világossárga
1100-1200 °C		Sötétsárga	230 °C		Sárga
950-1100 °C		Sárgászörös	240 °C		Sötétsárga
900-950 °C		Világosvörös	250 °C		Sárgásbarna
850-900 °C		Világos cseresznyevörös	260 °C		Barnászörös
800-850 °C		Cseresznyevörös	270 °C		Bíborvörös
770-800 °C		Sötét cseresznyevörös	280 °C		Lila
650-750 °C		Sötétvörös	290 °C		Sötétkék
580-600 °C		Barnászörös	300 °C		Búzavirágkék
520-580 °C		Feketésbarna	310 °C		Világoskék
			320 °C		Szürkés-kék
			330 °C		Szürke, szürkészöld

21. A visszaeresztő kapcsolóval (2) két fokozatban végezheti a visszaeresztést. Az „1” állás erősebb (1,3V), a „2” állás gyengébb (1V). Az alkalmazott feszültség a fűrészlapon keresztmetszetétől függ. A kapcsolót „2” állásba kapcsolva próbáljuk elérni a megfelelő hőmérsékletet (futtatási szín, pirómméter). Ha pár másodperc alatt nem melegszik megfelelően a lap, alkalmazza az „1” fokozatot.
22. A visszaeresztést befejezve oldja a rögzítést (8), vegye ki a kész lapot.
23. Amennyiben nem akar új lapot hegeszteni a gépet feszültségmentesítse!

KEZELŐSZERVEK



- | | |
|---------------------------|------------------------------|
| 1. Fűrészlap vágó | 6. Összeszorító erő beállító |
| 2. Visszaeresztő kapcsoló | 7. Lapbefogó távolság állító |
| 3. Áramerősség szabályzó | 8. Lapbefogó |
| 4. Hegesztést indító kar | 9. Beállítási táblázat |
| 5. Lapbefogó mozgató kar | 10. Feszültség jelző lámpa |

KARBANTARTÁS

1. A gép közelébe ne helyezzen gyúlékony anyagot
2. A munkafolyamatok közben a gépet és az elektródákat gyakran tisztítani kell, valamint a tengelyt rendszeresen kenni kell.
3. Ha a gépben bármilyen hiba merülne fel, akkor keresse fel a szakszervizünket!

Szerviz:

KRANOM Bt.

Cím: 1103 Budapest, Vaspálya u. 54.

Tel: 06-20/388-3837; 06-20/238-3968

E-mail: hegesztogep@gmail.com

Web: www.hegesztogep.net