1.2.4. Nokta ve Kabartılı Nokta Kaynağı Yapımında Uygulanacak İşlem Basamakları

- Kaynak yapılacak iş parçaları elektrik akımının geçişini engelleyecek her türlü

yağdan, kirden, boyadan ve pastan temizlenmelidir. Bu temizlik işlemi tel fırça

veya zımpara yardımıyla yapılır. Kaynak makinesi çalıştırılır ve kaynatılacak

parçaların kalınlığına ve makine türüne göre değişen amper ve zaman ayarı

yapılır. Amper ve zaman ayarı için makine üreticisinin verdiği bilgilere

başvurulmalıdır.

- Saclar kaynağa hazır hale getirilerek elektrodların arasına uygun şekilde

yerleştirilir.

- Elektrodlar iş parçasına doğru yaklaştırılır ve parçalar sıkıştırılır. Böylece saclar

birbirine temas ettirilir.

- Sıkıştırma olarak adlandırılan bu bölümde uygulanan basınç, biraz daha

artırılarak elektrik akımının geçişi otomatik olarak başlatılır. Parça türü ve

kalınlığına göre ayarlanan amper ve zaman dahilinde akım geçişi sürerek

parçayı ısıtır. Bu süre genelde 1 saniyeden daha azdır.

- Elektrodların iş parçalarına baskı yaptığı noktadaki ara yüzeyde ergime başlar.

Zaman sayacına bağlı olarak geçen akım, otomatik olarak kapanarak ergiyik

baskı kaldırılmaksızın soğumaya bırakılır, bu süre birkaç saniyedir.

- Elektrotlara uygulanan basınç kaldırılarak elektrodların birbirinden uzaklaşması

sağlanır. Bu süreçte kaynak işlemi gerçekleştirilmiş olur. Kaynak bölgesinin

temizlenmesi isteniyorsa genelde tel fırça veya zımpara kullanarak kaynak

temizliği gerçekleştirilir.