

PVC PROFİL KESME ARAÇLARI KULLANMA TALİMATI

\* Atölyedeki ana sigorta kontrol edilmelidir.

\* PVC profil kesme aracının fişi, kablosu ve bağlantılarının sağlamlığı kontrol edilmelidir.

\* İş önlüğü, gözlük ve eldiven kullanılmalıdır.

\* Vücut ve eller PVC profil kesme makinesinden uzak tutularak yersiz temas önlenmelidir.

\* Kesme işlemi yavaş ve dikkatli yapılmalıdır.

\* Kesme işleminden sonra makine kapalı konuma getirilmelidir.

\* Gerekli güvenli çalışma önlemleri alınmadan araçlar kullanılmamalıdır.

\* Her kullanımdan sonra makinelerin temizliği, ayrıca periyodik bakımı yapılmalıdır.

\* Kullanma talimatı uyarınca makinelerin periyodik bakımı yapılmalıdır.

PVC Profilleri Kesme Kuralları

\* Köşe kaynağı yapılacak profiller 45 o açı ile kesilirler.

\* Orta ve ara kayıtlar 90° açı ile kesilirler.

\* Kertme makinesinde profilin şekline uygun bıçakla kertilir.

\* Kesimde, profilin şekline göre bıçak kullanılmalıdır.

\* Cam çıtalarının kesiminde bu kesme makineleri kullanılmamalıdır.

\* Kesim işleminde ortaya çıkacak firelerin asgari düzeyde tutulmasının ülke ekonomisine sağlayacağı katkı göz önüne alınmalıdır.

PVC Profillerinin Kesilmesi İşlem basamakları:

\* İlk önce profilin kesme açısını tespit ediniz. ( 45 ve 90 derece)

\* Ölçüleri mm. cinsinden alınız.

\* Kaynayacak profillere kaynak payı ekleyiniz.

\* Kesme işlemine başlayınız.

\* Kesim işleminden sonra destek sacı kesimi yapılır, kol yeri delikleri ve su tahliye kanalları açılır.

Kaynak payı: Isıl işlemle 45º açıda yaklaşık 235 - 240 ºC de 15 – 30 sn.

de ısıtılan profillerin uçlarındaki eriyen kısımdır. Kaynak payı yaklaşık 3 mm. dir.