

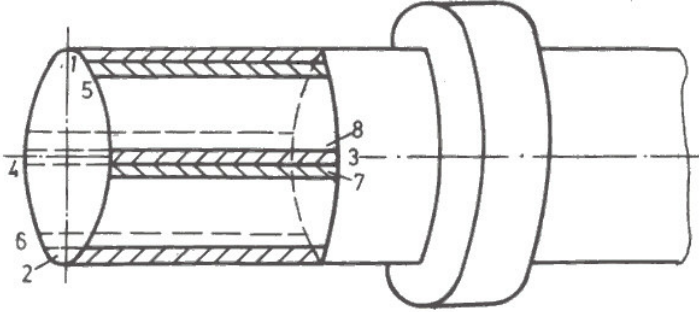
OERLİKON FONTARGEN

Kaynak elektrodlarıyla büyük tasarruf

Kırılan ya da aşınan makine parçası, takım v.b. çok büyük bir bölümünün, bilgili ve sistematik bir bakım ve tamirle ve çok az masrafla kurtarılması olanaklıdır. Yedek parçanın çok pahalı olduğu bir gerçektir, hele parçanın pahalı malzemeden imal edilmiş olması durumunda

Milyonlarca lirayı tasarruf ettirmek amacıyla **OERLİKON FONTARGEN** kaynak çubuk ve elektrodları meydana getirilmiştir. Hiç kuşkusuz tamir - bakım konusu, **OERLİKON**'un uzmanlık alanı içinde bir konudur.

Aşınmış, çaptan düşmüş bir saç kesme zımba matris takımıdır bu. Kendisi çok paraya



mal olmuştur. Yenilenmesi daha da çok fazlaya mal olacaktır, hele elde edilmesi için geçecek zaman, ve bu zaman içinde zaman içinde işten kaybedilenler dikkate alındığında...

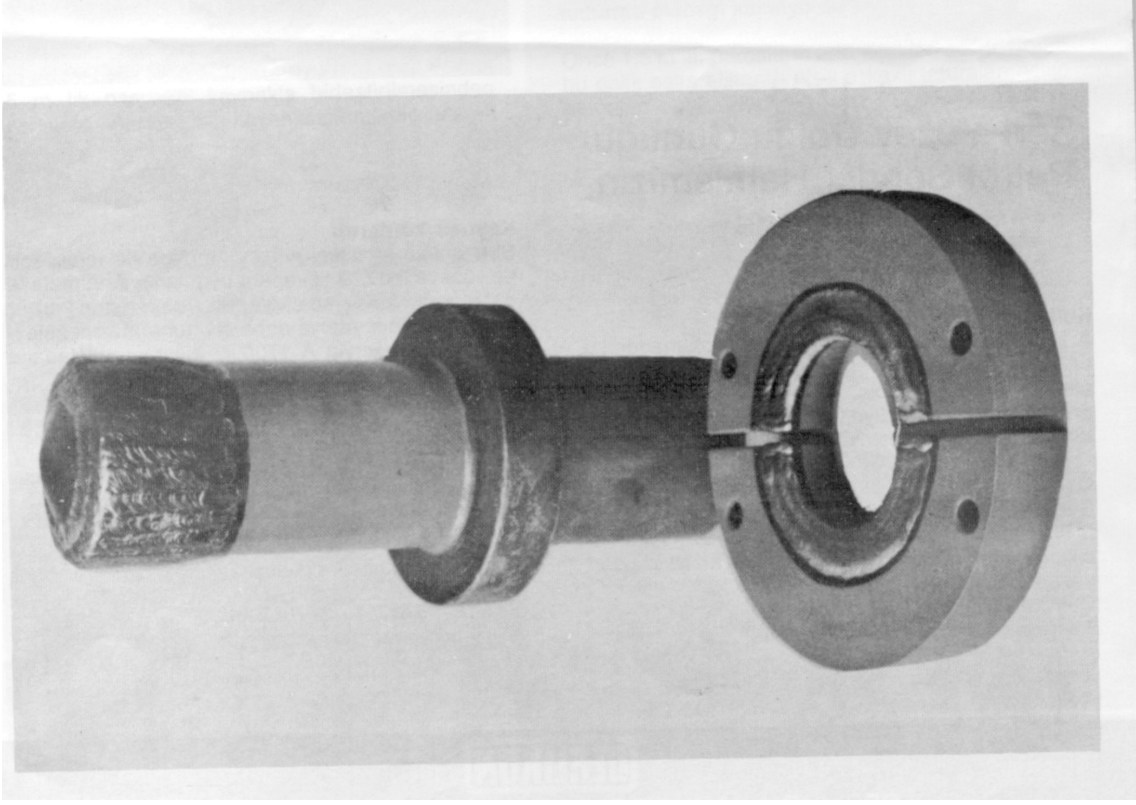
FONTARGEN sayesinde bu “zaman”, bir iki saate inmektedir! Resimde görülen sıcak kesme zımba ile matrisi, % 180 gibi yüksek verimli, yani çekirdek teli ağırlığının % 180’i kadar kaynak malzemesi bırakan, kalın örtülü

OERLİKON FONTARGEN E 717 CO

Kobaltlı elektrodu ile doldurulmuştur. Aşınmaya ve oksitlenmeye çok dayanıklı olan ve sürekli dövme çekiçleri, sıcak iş takımlarının tamir ve imalinde kullanılan bu elektrod düzgün görünüşlü, çatlak ve gözenek içermeyen, talaş kaldırılarak işlenebilen bir dikiş verir.

Resimdeki zımba ve matris şöyle doldurulmuştur :Önce bunlar tavlansın suyu alınmış ve fırında soğutulmuşlardır. Sonra **E 717 Co** elektrodu ile uzunlamasına, şekil gösterilen sıraya göre, yani hep karşılıklı olmak üzere, dolgu pasoları çekilmiş. Parçanın çarpılmaması için gösterilen kaynak sırasına uymak kesinlikle gereklidir.

İlk iki dolgu tabakasında ana metalle karışma olacağından üç dolgu tabakası, her bir tabaka yine uzunlamasına ve gösterilen sırada dikişlerden oluşmak üzere, çekilmiştir. Böylece en üstteki tabaka, elektrodun bütün özelliklerini taşımaktadır.



Ve bütün bu işler bir iki saat gibi kısa bir süre içinde ve bir iki elektrod sarfiyle yapılmıştır.

