|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **TNKÜ ÇORLU MESLEK YÜKSEKOKULU**  **CNC FREZE TEZGAHI KULLANMA TALİMATI** | Doküman No: | EYS-TL-028 |
| Hazırlama Tarihi: | 01.12.2021 |
| Revizyon Tarihi: | -- |
| Revizyon No: | 0 |
| Toplam Sayfa Sayısı: | 2 |

|  |  |
| --- | --- |
| Cihazın Markası/Modeli/ Taşınır Sicil No | Eagle Mini Mill 450/40  253.2.3/13/34985 |
| Kullanım Amacı | Talaşlı imalat, frezeleme, CNC programlama. |
| Sorumlusu | Öğr. Gör. Dr. Ahmet Erhan AKAN |
| Sorumlu Personel İletişim Bilgileri (e-posta, GSM) | [aeakan@nku.edu.tr](mailto:aeakan@nku.edu.tr) / 0282 250 3546 |

**CİHAZIN KULLANMA TALİMATI**

**A- HAZIRLIK**

1- Tezgahı, yetkili personel gözetimi olmadan kullanmak yasaktır.

2- Çalışmaya başlamadan önce, CNC tezgahın hazır olup olmadığı kontrol edilmelidir.

3- Çalışmaya başlamadan önce, çalışmayı engelleyici maddeler uzaklaştırılmalıdır.

4- Çalışma sahası sürekli temiz tutulmalı, etraftaki yağ veya su gibi kaymaya sebep olacak etkenler temizlenmelidir.

5- İSG’ye uygun koruyucu ekipmanlar mutlaka kullanılmalıdır.

**B-KULLANIM**

1- Tezgahın şalterini aç.

2- Tezgah panelindeki acil durdurma butonu çek.

3- ( F1 Referans ) tuşuna bas, ( F4 + X,Y,Z Referans ) tuşlarına basıp tezgahı referansa gönder.

4- İş parçasını tablaya iyi şekilde sabitleyip bağla.

5- İş miline uygun kesici takımı bağla.

6- Kesici takım bilgilerini gir.

7- MDI (Manuel data input) ardından JOG tuşuna basıp, el çarkı ile X,Y,Z koordinatlarında kesici takımı parçaya değdirip iş parçasının merkezini sıfırla.

8- Yapılacak işin programını yaz.

9- Parçayı işle.

**C - BAKIM**

* GÜNLÜK BAKIM

1- Çalışma bittikten sonra tablayı ve iş milinin temizliğini yap.

2- Yağ seviyesini ve bor yağı seviyesini kontrol et.

3- Tezgahın günlük temizliğini yap.

* ALTI AYLIK BAKIM

1- Bor yağı deposunu yıkayıp temizle.

2- Yağ kaçağı olup olmadığını kontrol et.

* YILLIK BAKIM

1- Tüm ekipmanların kontrolünü yap.

2- Yağı değiştir.