|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **TNKÜ ÇORLU MÜHENDİSLİK FAKÜLTESİ**  **MAKİNE MÜHENDİSLİĞİ**  **FREZE MAKİNESİ KULLANMA TALİMATI** | Doküman No: | EYS-TL-337 |
| Hazırlama Tarihi: | 15.04.2022 |
| Revizyon Tarihi: | -- |
| Revizyon No: | 00 |
| Toplam Sayfa Sayısı: | 2 |

|  |  |
| --- | --- |
| Cihazın Markası/Modeli/ Taşınır Sicil No | Haotian Mini Mill MD-31B / 253.2.3/13/13527 |
| Kullanım Amacı | Talaşlı İmalat |
| Sorumlusu | Dr.Öğr.Üyesi İbrahim Savaş Dalmış |
| Sorumlu Personel İletişim Bilgileri (e-posta, GSM) | [idalmis@nku.edu.tr](mailto:idalmis@nku.edu.tr) / 0282 250 23 45 |

**CİHAZIN KULLANMA TALİMATI**

**A - ÇALIŞMA ÖNCESİ YAPILACAK OLAN İŞLEMLER ;**

1. Tezgahın çalışmaya uygun olup olmadığını kontrol ediniz.
2. Tablayı enine boyuna ve yukarı aşağı hareket ettirerek çalıp çalışmadığını kontrol

ediniz.

1. Yapılacak iş ve işleme göre freze çakısının seçimini yapınız..
2. Tabla ve bağlama aparatını temiz bir bezle siliniz.
3. İşleyeceğiniz parçayı hassas olarak sıkı bir şekilde bağlayınız.
4. İş parçası bağlama sırasında altlık kullanılması halinde,altlıklarda çapak-talaş

bulunmamasına dikkat ediniz.

1. Yapacağınız çalışmaya ve freze çakısına göre uygun dönme sayısını seçerek

gerekli ayarlamaları seçerek gerekli ayarlamaları yapınız.

1. Freze çakısının dönüş yönüne dikkat ediniz.
2. Parçayı çakıya yaklaştırarak uygun talaş derinliği veriniz.
3. Tezgahınızı çalıştırarak işlemeye başlayınız.

**B - ÇALIŞMA SIRASINDA DİKKAT EDİLECEK OLAN HUSUSLAR;**

1. Çalışma sırasında tezgahın zorlanma durumunda talaş derinliğini azaltınız.
2. Gerekli durumlarda freze çakısının ısınarak özelliğini kaybetmemesi için uygun

soğutma sıvısı kullanınız.

1. İşlem sırasında kalkan talaşları iş parçası üzerinden uzaklaştırmak için hava

tabancası kullanınız. Çalışma esnasında bu işlemi yapmak için kesinlikle bez veya

üstübü kullanmayınız.

1. Tezgah çalışır durumda iken iş parçası üzerinde ölçü kontrol çalışması

yapmayınız. Bu işlem için tezgahı mutlaka durdurunuz.

1. İşlem devam ederken iş parçasına iyice yaklaşarak gözle kontrol etmeyiniz.

Gerekli durumlarda koruyucu gözlük kullanınız.

1. İşlem için sıra bekleyen parçaları tabla üzerinde tutmayınız.
2. Gerek görüldüğünde tezgahı durdurarak temizlik işlemini yapınız.

**C - ÇALIŞMA SONRASI YAPILACAK İŞLEMLER ;**

1. Tezgahı durdurunuz.
2. İş parçasını tezgahtan sökünüz.
3. Ölçü ve kontrol aletlerini temizleyerek yerlerine koyunuz.
4. Tezgahta daha sonra çalışma yapılmayacak ise temizleyiniz.
5. Temizlik sırasında ıslanan kısımları üstübü ile kurulayınız.
6. Yağlanması gerekli kısımları ( kızakları ) paslanmayı önlemek için yağlayınız.
7. Tezgahın yağsız kalmaması için periyodik zamanlarda yağ seviye kontrolü

yapınız.

1. Çalışmanız sonuçlanmış ise atölyeyi terk etme durumunda ana şalteri kapatmayı

unutmayınız.