|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **TNKÜ ÇORLU MÜHENDİSLİK FAKÜLTESİ**  **MAKİNE MÜHENDİSLİĞİ**  **DÜZLEM TAŞLAMA CİHAZI KULLANMA TALİMATI** | Doküman No: | EYS-TL-334 |
| Hazırlama Tarihi: | 15.04.2022 |
| Revizyon Tarihi: | -- |
| Revizyon No: | 00 |
| Toplam Sayfa Sayısı: | 2 |

|  |  |
| --- | --- |
| Cihazın Markası/Modeli/ Taşınır Sicil No | Jones Shipman 1400 |
| Kullanım Amacı | İş parçası üzerinden talaş kaldırmak |
| 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. Düzlem taşlama tezgâhın çalışmaya uygun olup olmadığını kontrol ediniz.
2. Tablayı el ile enine boyuna ve yukarı aşağı hareket ettirerek çalıp çalışmadığını, zımpara

taşını da el ile çevirerek kontrol ediniz.

1. Gözlük ve maske gibi kişisel koruyucu gereçlerinizi takınız.
2. Yapacağınız işe göre plan yapınız veya öğretmeninizden yardım isteyiniz.
3. İş parçasının tabla yüzeyine tam oturabilmesi için iş parçası tüm köşe pahlarının

kırıldığından emin olunuz.

1. Herhangi bir anormallik durum yok ise iş parçasını tablaya yerleştiriniz.
2. Taşlanacak iş parçasını mıknatıslı tablaya akım yoğun hatlara ortalayınız.
3. Mıknatıslı tablayı açınız ve iş parçasının sabitlendiğinden emin olunuz. Küçük parçaların

ön ve arka yüzeyine daha alçak geniş yüzeyli parça dayaması yapınız.

1. Zımpara taşını parça üst yüzeyinden 5 mm yüksekliğe getiriniz.
2. Tezgâhın tüm muhafaza levhalarını takınız.
3. Taşlama tezgâhı boyuna hareket tablası kursunu ayarlayınız.
4. Hareket tablasını hareket ettirerek zımpara taşını iş parçasına sıfırlama mesafesinde

yaklaştırınız. Ölçü tamburunuzu sabitleyiniz.

1. Ayarlarınız tamam ise; tezgâhınızı çalıştırarak işlemeye başlayabiliriz.

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

1. Tablaya hareketi iş parçası üzerinde tam kurs yapıldıktan sonra talaş veriniz.
2. Zımpara taşı ve iş parçasının ısınarak özelliğini kaybetmemesi için uygun soğutma sıvısı

kullanınız.

1. Çalışmanız sırasında sizi meşgul edecek kişilerin tezgâhın yanına yaklaşılmasına veya

karşısında ve tabla hareket alanında durulmasına izin vermeyiniz.

1. Taşlama işlemi esnasında temizlik ve ölçü kontrolü yapmaya çalışmayın sadece iş

parçasına ve tezgâha odaklanın.

1. Taşlama tezgâhının hassas yüzey ve hassas ölçü amaçlı olduğunu unutmayınız.
2. Yüzdelik değerde talaş veriniz. Yüksek talaş vererek tezgâhı ve zımpara taşını

zorlamayınız. Denemeyiniz. Öğretmeninizin söylediği ölçüleri referans alınız.

1. Zımpara taşını kırılma veya parçalanması çalışana ve çevreye ağır ve ölümcül zarar

verebileceğini unutmayınız

1. İşlem devam ederken iş parçasına iyice yaklaşarak gözle kontrol etmeyiniz.
2. İşlem için sıra bekleyen parçaları tezgâh üzerinde tutmayınız.
3. İşlem bitiminde zımpara taşını tabla sağ arka yönüne park ediniz.

**C- ÇALIŞMA SONRASI YAPILACAK İŞLEMLER;**

1. Zımpara taşını, hidrolik sistemi ve mıknatıslı tablayı durdurunuz.
2. Zımpara taşı dönmesi bitmeden mıknatıslı tabla üzerine el uzatmayınız. İş parçasını

sökmeye çalışmayınız. Dönme bitiminde iş parçasını tezgâhtan sökünüz.

1. Dönmeyi ışıktan algılayamıyorsak zımpara taşı yanal yüzeyine basit bir tel tutunuz.
2. Ölçü ve kontrol aletlerini temizleyerek yerlerine koyunuz.
3. Tezgâhta daha sonra çalışma yapılmayacak ise temizleyiniz.
4. Temizlik sırasında ıslanan kısımları üstübü ile kurulayınız.
5. Yağlanması gerekli kısımları paslanmayı önlemek için yağlayınız.
6. Tezgâhın yağsız kalmaması için periyodik zamanlarda yağ seviye kontrolü yapınız.
7. Çalışmanız sonuçlanmış ise atölyeyi terk etme durumunda ana şalteri kapatmayı

unutmayınız.