



SİLİVRİ İLÇE MİLLİ EĞİTİM MÜDÜRLÜĞÜ

.....Müdürlüğü

FREZE MAKİNESİ KULLANMA TALİMATI

Döküman No: TL-26

Yayın Tarihi: 13/04/2016

Revizyon Tarihi: 30.10.2017

Revizyon Sayısı:00

Sayfa No: 1 /2

1. 25 Cm'den Kısa Parçaları Ve 25 Cm'den Daha Dar Parçaların Maktalarını Serbest Olarak Makineye Vermeyiniz.
2. Parçaları Makinede Daima Elyaf Yönüne Uygun Olarak İşleyiniz.
3. Mümkün Olan Her Durumda Bıçakları, İş Parçasının Alt Tarafında Çalışacak Şekilde Ayarlayınız.
4. Bıçakların Keskinliğini, Topa Ve Mile Sağlam Bir Şekilde Bağlandığını Kontrol Ediniz. Disk Bıçak Gibi Ağır Kesicilerle Çalışırken Milin Salgı Yapmaması İçin Deve Boynu Mutlaka Kullanınız.
5. Siper Ayarlandıktan Sonra Sağlamca Sıkınız Ve Çalışma Sırasında Arada Bir Kontrol Ediniz. Siper Parçalarının Açıklığını Bıçağın Gerektiğinden Fazla Açmayınız. Daire Testere Laması Gibi Büyük Çaplı Kesiciler Kullanılıyorsa, Siper Parçalarının Açıklığı Çalışma Sırasında Tehlike Yaratır. Onu Önlemek İçin Siperin Üzerine İnce Bir Levha (Kontrplak Gibi) Çakınız, Makineyi Çalıştırınız, Siperi Yavaş Yavaş Geriye İtmek Suretiyle Testerenin Yeterli Miktarda Dışarı Çıkmasını Sağlayınız.
6. Makineyi Çalıştırmadan Önce Mili Elle Çevirerek Bıçakların Serbestçe Döndüğünü, Şalteri Açıp Kapatarak Da Dönme Yönünü Doğruluğu Kontrol Ediniz. Özellikle Çift Yönlü Şalterle Frezelerde Bu Nokta Çok Önemlidir.
7. İş Parçasını, Daima Bıçakların Dönme Yönünün Aksi Yönünde Makineye Veriniz Ve Katiyen Bıçak Dönme Yönünde Geriye Çekmeyiniz.
8. İş parçasının Makine Tablasına Ve Sipere Sağlamca Bastırarak, Düzgün Bir Hızla İtiniz. Elinizi Bıçaklara Yaklaştırmayınız.
9. Mümkün Olan Her Durumda Koruyucu Siper Baskı Yaylarını Kullanınız.
10. Düzgün Şekilli Olmayan Parçaları, Rulmana Dayanan Bir Kalıpla İşlerken, Mutlaka Bir Dayama Pimi Kullanınız. Kalıbı Önce Bu Pime Dayayıp, Yavaşça Bıçaklara Yaklaştırmınız.
11. Talaş Derinliğini, İşin Durumuna Göre Emniyetli Bir Miktarda Ayarlayınız. Fazla Talaş Kaldırması Gereken İşlemleri Birkaç Kerede Yapınız.
12. Özellikle Geniş Lamba Açma İşlemlerinde, Bıçak Kenarının Sürtünerek Yanmasını Önlemek İçin, Bıçaklar Ve Mili Eğik Olarak Ayarlayınız.
13. İşlem Bittiğinde Veya Ayar Değiştirileceği Zaman Şalteri Kapatıp Milin Tamamen Durmasını Bekleyiniz.



SİLİVRİ İLÇE MİLLİ EĞİTİM MÜDÜRLÜĞÜ

.....Müdürlüğü

FREZE MAKİNESİ KULLANMA TALİMATI

Döküman No: TL-26

Yayın Tarihi: 13/04/2016

Revizyon Tarihi: 30.10.2017

Revizyon Sayısı:00

Sayfa No: 2 /2

Freze Makinesinin Bakımı

İşe Başlamadan Önce

- A – Bıçakların Keskinliğini Kontrol Ediniz.
- B – Mil Ayar Düzenlerinin Normal Çalıştığını Kontrol Ediniz.
- C – Siperin Dikliğini, Doğrultusunu, Ayar Düzenlerini Kontrol Ediniz. Gerekli Düzenlemeleri Yapınız.
- D – Koruyucu Ve Baskı Düzenlerini Kontrol Ediniz Ve Temizleyiniz.
- E – Arabalı Tablanın, Makine Tablası İle Aynı Düzlemde Bulunduğunu Ve Rahat Çalıştığını Kontrol Ediniz.
- F – Kızaklı Gönye Siperi İle Kızaklı Tablanın Ayarlarını Ve Rahat Çalıştıklarını Kontrol Ediniz.
- G – Tabla, Siper, Bıçaklar Üzerine Yapışmış Reçine V.B. Birikintileri Mazotlu Fırça İle Temizleyiniz.

Günlük Bakım

Günlük Çalışma Sonunda Makinenin Talaş Ve Tozlarını Temizleyiniz.

Aylık Bakım

- A – Makinenin Siperini Kaldırınız, Takılı Bıçakları Sökünüz. Temizleyiniz Ve Yerine Kaldırınız.
- B – Kızaklı Eklentilerle Koruyucu Baskı Düzenlerini Sökünüz Ve Temizleyiniz.
- C – Makinenin Talaş Ve Tozlarını Temizleyiniz Bütün Metal Kısımlarını İnce Yağ İle Yağlayınız.
- D – Mil Ve Kızak Yataklarındaki Yağlama Noktalarını, Makine Kataloğunda Belirtildiği Şekilde Yağlayınız.

Yıllık Genel Bakım

Ders Yılı Sonunda Makinenin Aşağıdaki Elemanlarını Kontrol Ederek Gerekli Gerdirme, Sıkıştırma, Onarma, Değiştirme, Ayarlama Ve Yağlama İşlemlerini Yapınız:

- 1 – Makine Gövdesi Ve Yere Bağlantısı
- 2 – Motor, Şalter Ve Kablo Bağlantıları
- 3 – Kasnaklar Ve Kayışlar
- 4 – Mil Ve Kovanı
- 5 – Mil Ayar Düzenleri
- 6 – Siperler, Koruyucu Ve Eklentiler
- 7 – Mil Boşluğu Bilezikleri, Kızak Kanalları
- 8 – Bıçaklar Ve Bağlama Düzenleri.