## CNC DİK İŞLEME MERKEZİ KULLANMA TALİMATI

1. **AMAÇ :** Cihaz, malzemelerden talaş kaldırarak istenen parçanın üretilmesinde kullanılır.
2. **KAPSAM:** Bu talimat, Karamanoğlu Mehmetbey Üniversitesi Mühendislik Fakültesi Makine Mühendisliği Laboratuvarını kapsamaktadır.

### SORUMLULAR:

Doç Dr. Uğur Köklü, Arş. Gör. Sezer Morkavuk

### UYGULAMA :

1. Tezgahın arkasında bulunan güç şalterini "On" konumuna getiriniz.
2. Tezgah ön panelinde bulunan beyaz renkli "1" nolu güç tuşuna bir kez basarak işletim sisteminin açılmasını bekleyiniz.
3. Tezgah kontrol paneli "Emergency stop" ibaresi belirdi ise panelde bulunan kırmızı renkli acil durdurma butonunu saat yönünün tersine çevirmek suretiyle tezgahı tekrar aktif hale getiriniz.
4. Ekranda "Press M/C Up Button" ibaresi belirdiğinde butona basınız ve ardından panel üzerinde bulunan program seçim anahtarını "Jog" konumuna getiriniz.
5. Takım tutucuya bağlanmış herhangi bir kesici takımı fener milinin üstündeki beyaz renkli butona basılı tutup fener miline uygun bir şekilde yerleştirip butonu bırakınız.
6. Tezgahın kapağını panele doğru çekerek kapatınız.
7. Panelde bulunan "SP CW" tuşuna basınız.

9.Fener mili durduğunda ve panelde "RDY" ibaresi göründüğünde tezgah kullanıma hazırdır. Tezgahın kapağı açılarak parça tezgah üzerinde bulunan mengeneye bağlanır ve kontrol panelinden uygun parametreler ve istenilen boyutlar girilerek parçanın işlenmesi sağlanır.

Parça işlenirken tezgahın kapağı kapalı tutulmalıdır.

10.İşleme yapıldıktan sonra kontrol paneli üzerinden fener milini durdurunuz ve ardından parçayı tezgahtan çıkartınız.

1. Durmuş olan fener mili üzerinde bağlı olan kesici takımı 5. maddede anlatıldığı gibi

tezgahtan ayırınız.

1. Tabla üzerindeki talaşları tezgaha bağlı olan hava tabancası yardımıyla tabla üzerinden uzaklaştırınız.
2. Panel üzerindeki kırmızı renkli durdurma butonuna ve ardından siyah renkli "0" nolu güç

butonuna basarak işlem merkezini kapatınız.

1. Tezgahın arkasında bulunan güç şalteri "off" konumuna getirilererek tezgahı kapatınız.