



# MEKANİK KUMPAS KULLANIM TALİMATI

Doküman No: DPU-KYS-TL-69

İlk Yayın Tarihi: 05.12.2022

Rev. No: 00

Rev. Tarihi: --

## 1. AMAÇ

Bu talimat Kütahya Dumlupınar Üniversitesi Pazarlar Meslek Yüksekokulu Laboratuvarında bulunan Mekanik Kumpas çeşitlerinin kullanımına yönelik işlemleri belirler.

## 2. KAPSAM

Bu talimat Kütahya Dumlupınar Üniversitesi Pazarlar Meslek Yüksekokulu Makine Laboratuvarını kapsar.

## 3. TANIMLAR

Bu talimatta tanımlanması gereken herhangi bir terim bulunmamaktadır.

## 4. SORUMLULUKLAR

Bu talimatın uygulanmasından Makine Resim ve Konstrüksiyonu Programı personel ve öğrencileri sorumludur.

## 5. UYGULAMA

**5.1.** Cihazı kullanmadan önce, üzerinde kalibrasyon etiketi bulunup bulunmadığını, kalibrasyon tarihinin geçip geçmediğini kontrol ediniz.

**5.2.** Eğer kalibrasyon etiketi yoksa veya kalibrasyon tarihi geçmişse cihazı kullanma ve derhal atölye sorumlusuna haber veriniz.

**5.3.** Ölçüme başlamadan önce, kumpas çenelerindeki ve ölçümü yapılacak yüzeydeki yağ, kir, pas, kimyasal madde, metal talaşı ve benzerlerini temizleyiniz.

### Dış ölçüm yaparken;

**5.4.** Kumpas çenelerini, ölçümü yapılacak genişlikten büyük açınız.

**5.5.** Sabit çeneyi ölçülecek genişliğin bir yüzeyine ve hareketli çeneyi de yavaşça diğer yüzeyine dayayınız.

**5.6.** Hareketli çene üzerinde bulunan "0" (sıfır) değerinin sabit çene üzerinde gösterdiği tam sayıyı okuyunuz.

**5.7.** Hareketli çene üzerindeki sıfırdan sonraki çizgilerden, sabit çenedeki çizgilerden ilk çakışanını belirleyiniz. Değeri okuyunuz ve hassasiyet ile çarpınız. Çıkan sonuç mm'nin yüzde değerini, yani virgülden sonraki değerini (küsüratını) verecektir.

| HAZIRLAYAN           | KONTROL EDEN                                  | ONAYLAYAN  |
|----------------------|---|--|
| ÖĞR. GÖR. OSMAN UZUN | KALİTE KOORDİNATÖRÜ<br>ÖĞR. GÖR. MERYEM AKBAŞ | MESLEK YÜKSEKOKULU MÜDÜRÜ<br>DOÇ. DR. ERDAL ADAY |



## MEKANİK KUMPAS KULLANIM TALİMATI

Doküman No: DPU-KYS-TL-69

İlk Yayın Tarihi: 05.12.2022

Rev. No: 00

Rev. Tarihi: --

### İç ölçüm yaparken;

**5.8.** Kumpas çenelerini, ölçümü yapılacak genişlikten küçük açınız

**5.9.** Sabit çeneyi ölçülecek genişliğin bir yüzeyine ve hareketli çeneyi de yavaşça diğer yüzeyine dayayınız.

**5.10.** Hareketli çene üzerinde bulunan “0” (sıfır) değerinin, sabit çene üzerinde gösterdiği tam sayıyı okuyunuz.

**5.11.** Hareketli çene üzerindeki sıfırdan sonraki çizgilerden, sabit çenedeki çizgilerden ilk çakışanını belirleyiniz. Değeri oku ve hassasiye ile çarpınız. Çıkan sonuç mm ‘nin yüzde değerini, yani virgülden sonraki değerini (küsüratını) verecektir.

### Derinlik ölçümü yaparken ;

**5.12.** Kumpas kılıcını, ölçümü yapılacak derinliğin tabanına dayayınız.

**5.13.** Sabit çenenin kılıç tarafındaki bitiş noktasının ölçülecek derinliğin başlangıç yüzeyine ve aynı zamanda da kılıç ucunun derinlik tabanına dayalı olmasını sağlayınız.

**5.14.** Hareketli çene üzerindeki tespit vidasını sıkınız ve kumpası derinlikten çıkarınız.

**5.15.** Hareketli çene üzerinde bulunan “0” (sıfır) değerinin, sabit çene üzerinde gösterdiği tam sayıyı okuyunuz.

**5.16.** Hareketli çene üzerindeki sıfırdan sonraki çizgilerden, sabit çenedeki çizgilerden ilk çakışanını belirleyiniz. Değeri okuyunuz ve hassasiyet ile çarpınız. Çıkan sonuç mm ‘nin yüzde değerini, yani virgülden sonraki değerini (küsüratını) verecektir.

### Cihazın kullanılmayacağı durumlar;

**5.17.** Ölçüm amacının dışında,

**5.18.** Ölçümü yapılacak parça veya ortamı sıcak ise,

**5.19.** Ölçüm yapılacak ortam darbeli veya titreşimli ise,

**5.20.** Ölçümü yapılacak parça hareket halinde ise,

**5.22.** Kirlili yüzeyli parçaların ölçümünde,

**5.23.** Yüzeyine kimyasal madde bulaşmış parçaların ölçümünde.

## 6. İLGİLİ DOKÜMANLAR

Firma tarafından verilen cihaza ait kullanım kılavuzu

| HAZIRLAYAN           | KONTROL EDEN                                  | ONAYLAYAN  |
|----------------------|---|--|
| ÖĞR. GÖR. OSMAN UZUN | KALİTE KOORDİNATÖRÜ<br>ÖĞR. GÖR. MERYEM AKBAŞ | MESLEK YÜKSEKOKULU MÜDÜRÜ<br>DOÇ. DR. ERDAL ADAY |