



# MEKANİK TORNADAN CNC TORNAYA DÖNÜŞTÜRÜLEN TEZGÂH KULLANIM TALİMATI

Doküman No: DPU-KYS-TL-71

İlk Yayın Tarihi: 05.12.2022

Rev. No: 00

Rev. Tarihi: --

## 1. AMAÇ

Bu talimat Kütahya Dumlupınar Üniversitesi Pazarlar Meslek Yüksekokulu Laboratuvarında bulunan mekanik tornadan CNC tornaya dönüştürülen tezgâh 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.** Tezgâhın güç kablosunun prize takılı olduğundan emin olunuz.

**5.2.** Tezgâhın şalterini açınız.

**5.3.** CNC Torna tezgâhımızın işleyebileceği maksimum 30 mm çapındaki iş parçasını fener milinine bağlı olan aynaya bağlayınız.

**5.4.** Kesici takımı takımlığa kesme işlemini gerçekleştirebilecek şekilde bağlayınız.

**5.5.** Tezgâhın kontrol panelinden **PROG** tuşuna basarak program yazma sayfasına geçiniz.

**5.6.** Tezgâhın kontrol panelinden program sayfasında iken tezgâhı **EDIT** moduna alınız, satır sonlarında bir alt satıra geçmek için **EOB** tuşunu kullanarak programı yazınız.

**5.7.** Kontrol panelinden **COORD** tuşuna basarak iş parçasını **X** ve **Z** eksenlerinde sıfırlamak için koordinat sayfasına geçiniz.

**5.8.** Sıfırlama sayfasına geçtikten sonra **JOG+MPG/STEP** tuşlarını kullanarak el çarkını aktif hale getirip el çarkı ile iş parçasını çaptan ve alından sıfırlama işlemini gerçekleştiriniz.

**5.9.** **COORD (Koordinat)** sayfasında **EDIT** tuşuna basarak “**T Cut**” sekmesinde bulunan “**Cut Diame**” (**Kesme çapı**) ve **Cut Len (Kesme boyu)** sıfırlama değerlerini giriniz.

HAZIRLAYAN	KONTROL EDEN	ONAYLAYAN
ÖĞR. GÖR. MUHAMMED İLİVAN	KALİTE KOORDİNATÖRÜ ÖĞR. GÖR. MERYEM AKBAŞ	MESLEK YÜKSEKOKULU MÜDÜRÜ DOÇ. DR. ERDAL ADAY



## MEKANİK TORNADAN CNC TORNAYA DÖNÜŞTÜRÜLEN TEZGÂH KULLANIM TALİMATI

Doküman No: DPU-KYS-TL-71

İlk Yayın Tarihi: 05.12.2022

Rev. No: 00

Rev. Tarihi: --

**5.10.** Sıfırlama işlemi **COORD + T CUT + EDIT + DEĞER GİR +EOB** tuşlarına basarak sıfırlama işlemi yapılır.

**5.11.** **EDIT + HOME + START** tuşları ile tezgâhı referansa gönderiniz.

**5.12.** Parçayı işlemek için tezgah üzerindeki start tuşuna basınız.

### 6. İLGİLİ DOKÜMANLAR

Firma tarafından verilen cihaza ait kullanım kılavuzu

HAZIRLAYAN	KONTROL EDEN	ONAYLAYAN
ÖĞR. GÖR. MUHAMMED İLİVAN	KALİTE KOORDİNATÖRÜ ÖĞR. GÖR. MERYEM AKBAŞ	MESLEK YÜKSEKOKULU MÜDÜRÜ DOÇ. DR. ERDAL ADAY