



SAATLİ KUMPAS KULLANIM TALİMATI

Doküman No: DPU-KYS-TL-74

İlk Yayın Tarihi: 05.04.2023

Rev. No: 00

Rev. Tarihi: --

1. AMAÇ

Bu talimat Kütahya Dumlupınar Üniversitesi Pazarlar Meslek Yüksekokulu Laboratuvarında bulunan saatli 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. Saat üzerindeki sıfırdan sonraki çizgilerden, sabit çenedeki çizgilerden ilk çıkanını belirle. Değeri oku ve hassasiyet ile çarp. Çıkan sonuç mm 'nin yüzde değerini, yani virgülden sonraki değerini (küsüratını) verecektir.

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



SAATLİ KUMPAS KULLANIM TALİMATI

Doküman No: DPU-KYS-TL-74

İlk Yayın Tarihi: 05.04.2023

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. Saat üzerindeki sıfırdan sonraki çizgilerden, sabit çenedeki çizgilerden ilk çakışanımı belirle. Değeri oku ve hassasiyet ile çarp. Çıkan sonuç mm 'nin yüzde değerini, yani virgülden sonraki değerini (küsuratını) 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 sık ve kumpası derinlikten çıkarınız.

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

5.16. Saat üzerindeki sıfırdan sonraki çizgilerden, sabit çenedeki çizgilerden ilk çakışanımı belirle. Değeri oku ve hassasiyet ile çarp. Çıkan sonuç mm 'nin yüzde değerini, yani virgülden sonraki değerini (küsuratını) 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. Kirli 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 ÖĞR. GÖR. MERYEM AKBAŞ	MESLEK YÜKSEKOKULU MÜDÜRÜ DOÇ. DR. ERDAL ADAY