|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **SAMSUN İL MİLLİ EĞİTİM MÜDÜRLÜĞÜ**  **…………………………….. Müdürlüğü** | **Doküman No :** TL-44  **Yayın No :** 01  **Yayın Tarihi :** … / … / 201..  **Revizyon Tarihi :** … / … / 201..  **Revizyon Sayısı :** 00..  **Sayfa No :** 1/2 |
| **Kalınlık Makinesi Kullanım Talimatı** |

**Çalışma Güvenlik Ve Kuralları**

1. İş Parçasının Boyu, Sevk Silindirleri Arasındaki Uzaklıktan Birkaç Mm Daha Uzun Olmalıdır. Bundan Kısa Parçaları Makineye Vermeyiniz.
2. 1 Cm’den Daha İnce Parçaları, Alt Destek Parçası Olmaksızın Makineye Vermeyiniz.
3. Parça Yüzeylerinde Çivi, Taş, Vb. Yabancı Cisimler Bulunmadığını Kontrol Ediniz.
4. Budaklı, Çatlak Ve Bir Yüzü Planya Makinesinde Düzeltilmemiş Parçaları Makineye Vermeyiniz. Parçayı Daima Elyaf Yönünde rendeleyiniz.
5. Kalınlığı Az, Genişliği Fazla Olan Parçaların Genişliklerini Makinede Çıkarmayınız. Aksi Taktirde Silindirlerin Baskısıyla Parça Yana Eğilir Ve Açısı Bozuk Çıkar.
6. Çalışırken Makinenin Tam Arkasında Değil Yan Tarafında Dururuz. Tabla Hizasına Eğilip Makinenin İçine Katiyen Bakmayınız. Talaş Ve Parçalar Yüzünüze Fırlayabilir.
7. İtme Silindiri Çok Parçalı Değil İse Değişik Kalınlıktaki İş Parçalarını Makineye Yan Yana Vermeyiniz.
8. Parçayı Makineye Verirken Ve Alırken Elinizi Tabla Hizasından Daha İçeri Sokmayınız.
9. Rendeleme Sırasında Sıkışma Olursa Hemen Sevk Sistemini Ve Makineyi Durdurunuz, Sonra Tablayı Aşağıya İndirerek Parçayı Geriye Çekiniz.
10. Uzun Parçaların Makineden Çıkışta Sarkmalarını Önlemek İçin Bir Yardımcı Eleman Veya Destek Sehpası Kullanınız.
11. Talaş Kalınlığını İşin Özelliğine Göre Ve Makineyi Zorlamayacak Miktarda Ayarlayınız.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **SAMSUN İL MİLLİ EĞİTİM MÜDÜRLÜĞÜ**  **…………………………….. Müdürlüğü** | **Doküman No :** TL-44  **Yayın No :** 01  **Yayın Tarihi :** … / … / 201..  **Revizyon Tarihi :** … / … / 201..  **Revizyon Sayısı :** 00..  **Sayfa No :** 2/2 |
| **Kalınlık Makinesi Kullanım Talimatı** |

**Kalınlık Makinesinin Bakımı İşe Başlamadan Önce;**

1. Bıçakların Keskinliğini Kontrol Ediniz, Kör Bıçaklarla Katiyen Çalışmayınız.
2. Tabla Yükseklik Ayar Düzeninin Ve Talaş Emme Düzeninin Normal Çalıştığını Kontrol Ediniz.
3. Mil Ve Bıçaklar, Sevk Silindirleri Ve Tabla Üzerindeki Reçine Vb. Birikintileri Mazotla Temizleyiniz. Günlük Bakım Günlük Çalışma Sonunda Makine Üzerindeki Talaş Ve Tozları Temizleyiz.

**Haftalık Bakım**

1. Mil, Silindir Ve Kızak Yataklarındaki Yağlama noktalarını Makine Kataloğunda Belirtilen Şekilde Yağlayınız.
2. Makineyi Temizleyiniz, Bütün Metal Yüzeylerini İnce Yağ İle Hafifçe Yağlayınız, Üzerini Örtünüz. **Yıllık Bakım**

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

1. Gövdenin Yere Bağlantısı Ve Tablanın Yataylığı
2. Motor, Şalter Ve Kablo Bağlantıları
3. Kayış, Kasnak Ve Zincirler
4. Dişli Ve Bıçak Yatakları
5. Üst Sevk Silindir Yayları Ve Yatakları
6. Alt Sevk Silindir Yatakları
7. Tabla Ayar Düzeni Ve Yatakları
8. Ön Ve Arka Baskı Kirişleri Yayları
9. Talaş Emme Bağlantısı
10. Ayarlar:

* Bıçakların Ayarları
* Tablanın Bıçak Uçuş Dairesine Paralelliği
* Ön Ve Arka Baskı Kirişlerinin Yüksekliği Ve Paralelliği
* Üst Sevk Silindirlerinin Yüksekliği Ve Paralelliği
* Alt Sevk Silindirlerinin Yüksekliği Ve Paralelliği