

	<b>CNC TORNA KALLANIM VE BAKIM TALİMATI</b>	<b>YÜRÜRLÜK TARİHİ</b>	<b>SAYFA NO</b> 1 / 1
		<b>REVİZYON NO</b> 00	<b>REVİZYON TARİHİ</b> -
Talimat kodu : <b>T 018</b>			

### **A - KULLANIM**

- 1- Ana şalteri aç.
- 2- Regülatörün şalterini 2.konuma getir.
- 3- Tezgahın Şalterini aç.
- 4- Tezgahın panelindeki yeşil düğüme ye bas.
- 5- (Emergency Stop) butonunu çek.
- 6- (Machine Ready) tuşuna bas.
- 7- (MODE) Klasöründeki butonu ZRTN konumuna getir ve +X,+Z tuşlarına bas tezgahını referans noktasına gönder.
- 8- Tarete kesici takımları bağla.
- 9- (Machine Ready) ve (Presetter) tuşlarına aynı anda basıp ölçme konumunu indir.
- 10- Taretteki kesici takımları (MDI) tuşuna basıp takımı çağır ve sıfırla.
- 11- İş parçasını aynaya iyi şekilde oturt ve ayak pedalıyla parçayı sık.
- 12- İş parçasının boyunu (Work shift + Shift input + Work shift) tuşlarına sırasıyla basıp sıfırla.
- 13- Monitöre program numarasını yazıp ( O SRC) tuşuna bas ve programı çağır.
- 14- (MODA) Klasöründeki but onu (AUTA) konumuna getir.
- 15- (CYCLE START) tuşuna bas ve tezgahı çalıştır.
- 16- İlk parça işlendikten sonra kalite onayını al.
- 17- Seri üretime başla.

### **B - BAKIM**

#### **GÜNLÜK BAKIM**

- 1- Tüm kızakları çalışma bittikten sonra temizleyip yağla.
- 2- Yağ seviyesini ve Bor yağı seviyesini kontrol et.
- 3- Günlük temizliğini yap.

#### **ALTI AYLIK BAKIM**

- 1- Atık yağı boşalt.
- 2- Bor yağı deposunu yıkayıp temizle.

#### **YILLIK BAKIM**

- 1- Tüm ekipmanların kontrolü.
- 2- Yağın değişimi.

HAZIRLAYAN : Üretim Sorumlusu

ONAY (Yönetim Temsilcisi)