

LOGO	MEKANİK KUMPAS KULLANMA TALİMATI	YÜRÜRLÜK TARİHİ	SAYFA NO
		REVİZYON NO	REVİZYON TARİHİ
	Talimat kodu : T 010	00	1 / 1 -
<p>1. Cihazı kullanmadan önce, üzerinde kalibrasyon etiketi bulunup bulunmadığını, kalibrasyon tarihinin geçip geçmediğini kontrol et.</p> <p>2. Eğer kalibrasyon etiketi yoksa veya kalibrasyon tarihi geçmişse cihazı kullanma ve derhal atölye sorumlusuna haber ver.</p> <p>3. Ölçüme başlamadan önce, kumpas çenelerindeki ve ölçümü yapılacak yüzeydeki yağ, kir, pas, kimyasal madde, metal talaşı ve benzerlerini temizle.</p> <p>4. Dış ölçümün yapılışı :</p> <p>a. Kumpas çenelerini, ölçümü yapılacak genişlikten büyük aç.</p> <p>b. Sabit çeneyi ölçülecek genişliğin bir yüzeyine ve hareketli çeneyi de yavaşça diğer yüzeyine daya.</p> <p>c. Hareketli çene üzerinde bulunan "0" (sıfır) değerinin, sabit çene üzerinde gösterdiği tam sayıyı oku.</p> <p>d. Hareketli çene üzerindeki sıfırdan sonraki çizgilerden, sabit çenedeki çizgilerden ilk çakışanını belirle. Değeri oku ve 10 ile çarp. Çıkan sonuç mm 'nin yüzde değerini, yani virgülden sonraki değerini (küsüratını) verecektir.</p> <p>5. İç ölçümün yapılışı :</p> <p>a. Kumpas çenelerini, ölçümü yapılacak genişlikten küçük aç.</p> <p>b. Sabit çeneyi ölçülecek genişliğin bir yüzeyine ve hareketli çeneyi de yavaşça diğer yüzeyine daya.</p> <p>c. Hareketli çene üzerinde bulunan "0" (sıfır) değerinin, sabit çene üzerinde gösterdiği tam sayıyı oku.</p> <p>d. Hareketli çene üzerindeki sıfırdan sonraki çizgilerden, sabit çenedeki çizgilerden ilk çakışanını belirle. Değeri oku ve 10 ile çarp. Çıkan sonuç mm 'nin yüzde değerini, yani virgülden sonraki değerini (küsüratını) verecektir.</p> <p>6. Derinlik ölçümün yapılışı :</p> <p>a. Kumpas kılıcını, ölçümü yapılacak derinliğin tabanına daya.</p> <p>b. Sabit çenenin kılıç tarafındaki bitiş noktasının ölçülecek derinliğin başlangıç yüzeyine ve aynı zamanda da kılıç ucunun derinlik tabanına dayalı olmasını sağla.</p> <p>c. Hareketli çene üzerindeki tespit vidasını sık ve kumpası derinlikten çıkar.</p> <p>d. Hareketli çene üzerinde bulunan "0" (sıfır) değerinin, sabit çene üzerinde gösterdiği tam sayıyı oku.</p> <p>e. Hareketli çene üzerindeki sıfırdan sonraki çizgilerden, sabit çenedeki çizgilerden ilk çakışanını belirle. Değeri oku ve 10 ile çarp. Çıkan sonuç mm 'nin yüzde değerini, yani virgülden sonraki değerini (küsüratını) verecektir.</p> <p>7. Cihazı şu durumlarda da kesinlikle kullanma :</p> <p>a. Ölçüm amacının dışında,</p> <p>b. Ölçümü yapılacak parça veya ortamı sıcak ise,</p> <p>c. Ölçüm yapılacak ortam darbeli veya titreşimli ise,</p> <p>d. Ölçümü yapılacak parça hareket halinde ise,</p> <p>e. Kirli yüzeyli parçaların ölçümünde,</p> <p>f. Yüzeyine kimyasal madde bulaşmış parçaların ölçümünde.</p> <p>Cihazın kullanımı bittikten sonra kabına sonra da yerine koy.</p>			
HAZIRLAYAN : Kalite Yöneticisi		ONAY (Yönetim Temsilcisi)	