



FREZE TEZGÂHININ ÇALIŞTIRILMASI

Doküman No:	İSG
Revizyon No:	00
Revizyon Tarihi:	-
Sayfa Sayısı:	1

Freze tezgahı çalıştırılmadan önce elle veya otomatik olarak bazı kontrollerin yapılması gerekir. Freze mil hareket ettirilmeden önce sırası ile yapılması gereken işlemler şunlardır;

1. Freze milinin dakikadaki devir sayısı, tezgahın gövdesi üzerindeki kolları uygun konumlara getirmek suretiyle temin edilir. Freze tezgahlarının üzerinde malzeme cinsine göre ve freze çapına göre, devir sayılarını gösteren çizelge vardır.
2. İş parçasının konumu ve talaş derinliği konsolun yükseltilmesi veya alçaltılması ile düzenlenir. Düşey ilerleme için bir el tekerinden veya koldan yararlanılır. Düşey hareket elle sağlandığı gibi, otomatik olarak da yapılabilir.
3. Freze el tekerleri ve kolları üzerinde mikrometrik bilezikler vardır, bölüntüleri iyi bilinmelidir.
4. Enine hareket için, enine ilerleme el tekerinden yararlanılır. Bu ayarlama, iş parçasını frezenin altından istenilen konuma getirmek için yapılır. Enine hareket otomatik olarak da yapılabilir.
5. Tabanın boyuna hareketinin temini için, tabla el tekerinden faydalanılır. Tabanın iki ucundan da teker vardır. Tabla otomatik olarak da ilerler.
6. Freze tezgahlarında enine, boyuna ve düşey otomatik hareketlerini sınırlayan dayamalar (sviçler) vardır. Ayarlanabilir özelliktedir.
7. Fener milinin dönme yönünü değiştiren şalter ana pano üzerinde olup kesme durumuna göre kullanılacak duruma getirilir.

Boyuna, enine ve düşey konumda hızla ilerlemeyi sağlayan kol yardımıyla kısa zamanda işe yaklaşım sağlanır