



## Elektro Erozyon Tezgâhı Kullanma Talimatı

Doküman No: TEF.TL.0006

Yayın Tarihi: 30.03.2023

Revizyon Tarihi:

Revizyon No:

Sayfa: 1/1

### AMAÇ:

Elektro erozyon tezgâhının, iş emniyetine, dersin eğitim planına ve doğru bir şekilde kullanılmasını sağlamak.

**SORUMLULAR:** Ders öğretim elemanları ve görevli teknisyenler.

### GENEL KURALLAR

1. Kullanıcı makinayı kullanmadan önce makine kullanma eğitimini almış olması gerekmektedir.
2. Makinaya konulan elemanların yanma derecesinin en az 70C° olmalıdır.
3. Çalışma sıvısı sıcaklığı en fazla 50C° olmalıdır.
4. Sadece iletken malzemeler kullanınız(Çelik, AL, Tungsten).
5. Çalışma sırasında iş parçasına, elektrot veya tablaya dokunmayınız. Elektrik şokuna maruz kalabilirsiniz.
6. Çekiç yardımıyla iş parçasını doğrusallığı ayarlanmamalıdır.
7. Kesme sırasında tankın kapısının kapalı olduğundan emin olunuz.
8. İş parçasına uygun çıkan talaşı ortamdan uzaklaştıracak erozyon sıvısı kullanılmalıdır.
9. Acil durumlarda acil durdurma butonu (emergency stop) kullanılmalıdır.

### ELEKTRO EROZYON TEZGÂHI ÇALIŞTIRMA TALİMATI

1. İş parçası tezgâh tablasına pabuçlar yardımıyla komparatör ile doğrusallığı sağlanarak bağlanır.
2. Elektrot tezgâha bağlanarak, komparatörle sıfırlama işlemi yapılmalıdır.
3. Parça referans noktasına elektrot yardımıyla gelinerek tezgâhta referans noktası girilir ( her yeni elektrot bağlamada sıfırlama işlemi yeniden yapılmalıdır).
4. Uygun kesme şartlarını sağlamak için kesme parametreleri tezgâh kumanda panosundan seçilmelidir.
5. Elektrot kesme yapacağı bölge üzerine X ve Y eksenleri üzerinde konumlandırılır.
6. Elektrot Z eksen sıfır noktasından kaç milimetre aşağı ineceği ayarlanmalıdır.
7. Kesime başlamanın hemen ardından, erozyon sıvısı çıkan talaşı kolay uzaklaştırabileceği ve yangın riskini en aza indirebileceği açıda iş parçası ve elektrot üzerine gelecek şekilde ayarlanmalıdır..

HAZIRLAYAN  
Birim Çalışma Ekibi

ONAYLAYAN  
Dekan