



Tel Erozyon Tezgâhı Kullanma Talimatı

Doküman No:	TEF.TL.0003
Yayın Tarihi:	30.03.2023
Revizyon Tarihi:	
Revizyon No:	
Sayfa:	1/1

AMAÇ: Tel erozyon tezgâhının, iş emniyetine, dersin eğitim planına ve doğru bir şekilde kullanılmasını sağlamak.

SORUMLULAR: Ders öğretim elemanları ve görevli teknisyenler.

GENEL KURALLAR

1. Kullanıcı makineyi kullanmadan önce makine kullanma eğitimini almış olması gerekmektedir.
2. Sadece iletken malzemeler kullanınız (Çelik, AL, Tungsten).
3. Çalışma sırasında iş parçasına, tel veya tablaya, atık tel kutusu dokunmayınız. Elektrik şokuna maruz kalabilirsiniz.
4. Atık tel kutusunun %80 dolunca, mutlaka operasyondan önce temizleyiniz.
5. Çekiç yardımıyla iş parçasını doğrusalığı ayarlanmamalıdır.
6. Kesme sırasında tankın kapısının kapalı olduğundan emin olunuz.
7. İş parçasına uygun çıkan talaşı ortamdan uzaklaştıracak elektrik geçirgenliği olmayan uygun sıvı seçilmelidir.
8. Acil durumlarda acil durdurma butonu (emergency stop) kullanılmalıdır.
9. Dielektrik sıvının temizliğine (filtrasyonuna) dikkat edilmelidir.

TEL EREZYON ÇALIŞTIRMA TALİMATI

- 1- Kesilecek malzeme dişi kalıp gibi iç kısmının kesileceği bir malzeme ise telin kesmeye başlayacağı ön delik delinmesi gerekir.
- 2- İş parçası tezgâh tablasına pabuçlar yardımıyla komparatör ile doğrusalığı sağlanarak bağlanır.
- 3- Parça referans noktasına gelinerek tezgâhta referans noktası girilir.
- 4- Kesilecek geometri tezgâh içerisindeki bulunan çizdirme sayfasında parça çizilir.
- 5- Oluşturulan resim üzerinde takım yolu offset ayarları yapılarak kodlar oluşturulur.
- 6- Sıfırlaması yapıldıktan ve gerekli kodları oluşturulduktan sonra uygun kesim şartlarını sağlamak için kumanda panosundan uygun kesim rejimi ayarlanır.
Kaba kesmede tel hassas kesmeye göre biraz daha fazla aşınmaktadır. Bu aşınma zaman zaman telde kopmalara sebep olmaktadır. Tel koştugu zaman tekrar yerine takılır ve kesmeye kaldığı yerden sorunsuz şekilde devam edilir.

HAZIRLAYAN
Birim Çalışma Ekibi

ONAYLAYAN
Dekan