**Çalışma Güvenlik Ve Kuralları**

1 – İş Parçasının Boyu, Sevk Silindirleri Arasındaki Uzaklıktan Birkaç Mm Daha

Uzun Olmalıdır. Bundan Kısa Parçaları Makineye Vermeyiniz.

2 – 1 Cm’den Daha İnce Parçaları, Alt Destek Parçası Olmaksızın Makineye

Vermeyiniz.

3 – Parça Yüzeylerinde Çivi, Taş, Vb. Yabancı Cisimler Bulunmadığını Kontrol

Ediniz.

4 – Budaklı, Çatlak Ve Bir Yüzü Planya Makinesinde Düzeltilmemiş Parçaları

Makineye Vermeyiniz. Parçayı Daima Elyaf Yönünde rendeleyiniz.

5–Kalınlığı Az, Genişliği Fazla Olan Parçaların Genişliklerini Makinede

Çıkarmayınız. Aksi Taktirde Silindirlerin Baskısıyla Parça Yana Eğilir Ve

Açısı Bozuk Çıkar.

6 – Çalışırken Makinenin Tam Arkasında Değil Yan Tarafında Dururuz. Tabla

Hizasına Eğilip Makinenin İçine Katiyen Bakmayınız. Talaş Ve Parçalar

Yüzünüze Fırlayabilir.

7 – İtme Silindiri Çok Parçalı Değil İse Değişik Kalınlıktaki İş Parçalarını

Makineye Yan Yana Vermeyiniz.

8 – Parçayı Makineye Verirken Ve Alırken Elinizi Tabla Hizasından Daha İçeri

Sokmayınız.

9–Rendeleme Sırasında Sıkışma Olursa Hemen Sevk Sistemini Ve Makineyi

Durdurunuz, Sonra Tablayı Aşağıya İndirerek Parçayı Geriye Çekiniz.

10–Uzun Parçaların Makineden Çıkışta Sarkmalarını Önlemek İçin Bir Yardımcı

Eleman Veya Destek Sehpası Kullanınız.

11–Talaş Kalınlığını İşin Özelliğine Göre Ve Makineyi Zorlamayacak Miktarda

Ayarlayınız.

Kalınlık Makinesinin Bakımı

İşe Başlamadan Önce;

A – Bıçakların Keskinliğini Kontrol Ediniz, Kör Bıçaklarla Katiyen

Çalışmayınız.

B – Tabla Yükseklik Ayar Düzeninin Ve Talaş Emme Düzeninin Normal Çalıştığını

Kontrol Ediniz.

C – Mil Ve Bıçaklar, Sevk Silindirleri Ve Tabla Üzerindeki Reçine Vb.

Birikintileri Mazotla Temizleyiniz.

Günlük Bakım

Günlük Çalışma Sonunda Makine Üzerindeki Talaş Ve Tozları Temizleyiz.

Haftalık Bakım

A – Mil, Silindir Ve Kızak Yataklarındaki Yağlama noktalarını Makine

Kataloğunda Belirtilen Şekilde Yağlayınız.

B–Makineyi Temizleyiniz, Bütün Metal Yüzeylerini İnce Yağ İle Hafifçe

Yağlayınız, Üzerini Örtünüz.

Yıllık Bakım

Ders Yılı Sonunda Makinenin Aşağıdaki Elemanlarını Kontrol Ederek, Gerekli Gerdirme, Sıkıştırma, Onarma, Değiştirme, Ayarlama Ve Yağlama İşlemlerini Yapınız.

A – Gövdenin Yere Bağlantısı Ve Tablanın Yataylığı

B – Motor, Şalter Ve Kablo Bağlantıları

C – Kayış, Kasnak Ve Zincirler

D – Dişli Ve Bıçak Yatakları

E – Üst Sevk Silindir Yayları Ve Yatakları

F – Alt Sevk Silindir Yatakları

G – Tabla Ayar Düzeni Ve Yatakları

H – Ön Ve Arka Baskı Kirişleri Yayları

I – Talaş Emme Bağlantısı

İ – Ayarlar:

1 – Bıçakların Ayarları

2 – Tablanın Bıçak Uçuş Dairesine Paralelliği

3 – Ön Ve Arka Baskı Kirişlerinin Yüksekliği Ve Paralelliği

4 – Üst Sevk Silindirlerinin Yüksekliği Ve Paralelliği

5 – Alt Sevk Silindirlerinin Yüksekliği Ve Paralelliği