

İŞLETME ADI	3-4-5 EKSEN CNC ROUTER KULLANIM VE BAKIM TALİMATI	Döküman No	TL.092
		Tarih	01.04.2014
		Sayfa No	1
		Rev. No	0.0
		Rev. Tarihi	12.06.2019

MAKİNA ADI	CNC ROUTER İŞLEME MERKEZİ
MARKA	NOKTA CNC
MODEL	NX SERİSİ
YAZILIM	NOKTA CNC Freze Ver.1-6.00

### CNC ROUTER KULLANIM TALİMATI

- Makinada yer alan Acil Emniyet Dur Butonlarının (Emergency Stop) basılı olmadığını kontrol et.
- PC Kumanda kabininde yer alan "Power On" Butonu ile CNC Kontrol programını aç.
- CNC kontrol programındaki "RESET" Butonuna basarak CNC kabini üzerindeki "Power OK" ampulünün yanmasını sağla.
- CNC Tezgahın üzerinde yer alan ve makina hareketi esnasında çarpabileceği nesnelere makinanın üzerinden uzaklaştır.
- CNC kontrol Programındaki "Referans Al" butonuna basarak, Tezgahın hareket edip referansa gitmesini sağlayınız.
- İşlenecek parçaya göre uygun kesici takımı motora pens anahtarı ile sıkıca bağla. (Otomatik Takım değiştirmeli sistemlerde ise magazinden istenilen takımı alma komutunu göndererek kesici takımın otomatik bağlanmasını sağlayınız.)
- İşlenecek parçayı uygun bağlantı aparatları ile cnc tezgahın üst zeminine bağla. (Vakum var ise vakum ile parçayı sabitle)
- İşlenecek parçanın belirtilen referans noktasına giderek X ve Y Eksenlerini "Zero X" ve "Zero Y" butonları ile sıfırlayınız.
- İşlenecek Parçanın alt veya üst referans noktasına kesici takımı değiştirerek "Zero Z" butonu ile Z Eksen referansını alınız.
- Dosya menüsünden işlenecek olan cnc program dosyasını (G-Code) seçerek ekrana çağırınız.
- Yüksek boyutlu G-Kodu dosyalarının açılması biraz zaman alabileceğinden, programın tamamının açılmasını bekleyiniz.
- Toz Tutucu (Toz Emiş) veya Sıvı Soğutma Pompa motorunu kendi üzerinde yer alan şalterinden çalıştırınız.
- "Programı Çalıştır" Butonuna basarak tezgaha yüklenmiş olan G-Kod programın çalışmasını sağlayınız.
- Islak elle tuşlara basma. CNC çalışırken elektrik panosunu açma ve kesici takımı, iş milini görebilecek noktada durma.
- CNC çalışır iken başka uygulama kesinlikle çalıştırma. Ör: Hesap Makinesi, Wifi veya Ağ Bağlantısı vb. uygulamalar.
- CNC çalışırken yetkili, eğitilmiş personel dışında diğer personeli tezgahın güvenli alanı dışında tut, kesinlikle yaklaşturma.
- İşlem bittiğinde, kesici takımı işlenen parçadan güvenli bir bölgeye uzaklaştırarak, işlenmiş parçayı tezgahtan sökünüz.
- Hiçbir amaç veya neden ile tezgahın kalibrasyon ve sensör ayar parametrelerini üreticiye danışmadan değiştirmeyiniz.
- Artık talaşları periyodik olarak (Tezgah çalışmaz iken) kontrol ederek talaş temizliğini yapınız.
- İş bitimi veya mesai bitiminde (Tezgah çalışmaz iken), temiz ve kuru bir bez ile vida ve rayları temizleyerek yağayınız.
- Tezgahı kapatırken; önce "Exit" butonuna basarak yazılımı kapatınız. Ardından işletme panosundaki cnc makinasına ait olan Pako şalteri kapat ve Trifaze ve var ise Monofaze Fişleri Prizlerinden çıkartınız.
- Tezgahın Enerji Besleme Hattını şebekeden ayırdıktan sonra son kez cnc üzerinde yer alan enerji ve gösterge panel ışıklarının kapandığından emin olduktan sonra çalışma alanından ayrılınız.
- Tezgahın çalıştırılmasına ve kullanılmasına Eğitilmiş ve yetkili personel dışında kesinlikle izin vermeyiniz.

**NOT!** Tezgahın Raylarını günlük periyotlar ile su ve toza karşı kuru bez ile temizle, ardından 5 numara makine yağı ile yağla. Bilyalı ray arabaları ise aylık periyotlar dahilinde gresörlüklerinden gres pompası ile sentetik gres basarak yağlayınız.

### BAKIM TALİMATI

YAPILACAK BAKIM	BAKIM PERİYODU			
	GÜNLÜK	HAFTALIK	AYLIK	YILLIK
GENEL TEMİZLİK VE BAKIM	X			
KIZAK BİLYALI ARABALARA GRES BASMA			X	
ELEKTRİK PANOSU TOZ TEMİZLİĞİ		X		
KIZAK LİNEER-RAY TEMİZLİĞİ ve YAĞLAMA	X			
TOZ TUTUCU KARTUŞ FİLTRESİ TEMİZLİĞİ	X			
VAKUM POMPASI FİLTRE TEMİZLİĞİ		X		X
VAKUM POMPASI YAĞ DEĞİŞİMİ				X

Yetkili Personel (Eğitimi Alan)  
Sağlam ve Çalışır Olarak Aldım.

Şirket Yetkilisi Onayı

Eğitimi veren Personel