

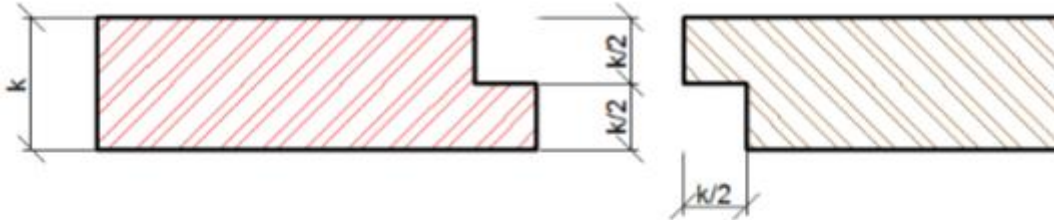
Konu: MAKİNELERDE BİRLEŞTİRMEYE HAZIRLIK(lamba açma ve keniş açma işlemleri)

1.1. Lamba Açma İşlemi

Ahşap parçaların kenarlarına uygulanan ve birleşme yerinde tutkallama yüzeyini artırmak için yapılan bir kenar şekillendirmedir. Ayrıca cam ve tabla takılacak çerçeve kenarlarına uygulanır. Lambanın genişliği ve derinliği kullanım yerine göre farklı ölçülerde açılır. Lamba uygulamasında daire testere makinesi ve yatay freze makinesi kullanılır.

Lamba açma işlem sırası:

- 1- İş parçasına planya makinesinde yüz ve cumba açılır.
- 2- Resimdeki ölçülere göre kalınlık makinesinde kalınlığı çıkarılır.
- 3- Daire testere makinesinde iş parçasının genişliği çıkarılır.
- 4- Yatay freze makinesine uygun kesici takılır.
- 5- Resimdeki ölçülere göre lamba markalaması yapılır.
- 6- Yatay freze makinesinin kesicisinin yükseklik ayarı yapılır.
- 7- Lamba ölçüsüne göre siper ayarı yapılır.
- 8- Makine çalıştırılarak iş parçası bir miktar makineye verilip geri çekilerek lamba ölçüleri kontrol edilir. Lamba ölçüleri uygun ise iş parçası siper ve tablaya 90° dayanacak şekilde frezeye verilir.
- 9- İş parçasının boyu makinede istenilen ölçüde kesilir.
- 10- Kesilen iş parçaları yan yana getirilerek birleştirilir.



Şekil 1.1: Lamba açılmış parça



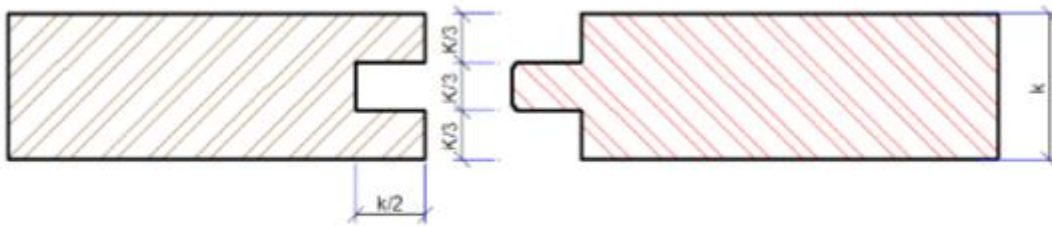
Resim 1.1: Lamba açılmış iş parçası

1.2. Kiriş Açma İşlemi

Ahşap parçaların yan yana birleştirilmesinde uygulanır. Birleştirme erkek ve dişi olmak üzere iki parçadan oluşur. Kirişin kalınlığı, parça kalınlığının 1/3'ü, derinliği ise yaklaşık parça kalınlığının yarısı olacak şekilde yapılır. Erkek parça, dişi parçadaki ölçülere uygun yapılır. Birleşme yerinde tutkal boşluğu için erkek parçanın uçlarına pah kırılır.

Kiriş açma işlem sırası:



- 1- İş parçasına planya makinesinde yüz ve cumba açılır.
- 2- Resimdeki ölçülere göre kalınlık makinesinde kalınlığı çıkarılır.
- 3- Daire testere makinesinde iş parçasının genişliği çıkarılır.
- 4- İş parçasının boyu istenilen ölçüde kesilir.
- 5- Yatay freze veya daire testere makinesine uygun kesici takılır.
- 6- Resimdeki ölçülere göre erkek ve dişi kiriş markalaması yapılır.
- 7- Kesicinin yükseklik ayarı yapılır.
- 8- Kiriş ölçüsüne göre siper ayarı yapılır.
- 9- Makine çalıştırılarak iş parçası bir miktar makineye verilip geri çekilerek kiriş ölçüleri kontrol edilir. Kiriş ölçüleri uygun ise iş parçası siper ve tablaya 90° dayanacak şekilde
- 10- freze veya daire testere makinesine verilir.
- 11- Erkek parçanın iki yüzeyine dişi parçadaki ölçülere göre lamba açılarak parçalar birleştirilir.



Şekil 1.2: Kiriş açılmış iş parçası



Resim 1.2: Kiriş açılmış iş parçası

İşlem Basamakları	Öneriler
<p data-bbox="220 230 751 264">➤ Kirişi iş parçasının üzerine markalayınız.</p> 	<p data-bbox="799 371 1257 439">➤ Markalama yaparken hassas metre, gönye ve kurşun kalem kullanınız.</p>
<p data-bbox="220 577 628 611">➤ Makinenin siperini ayarlayınız.</p> 	<p data-bbox="799 719 1262 786">➤ Tüm ayarlamaları makine dururken yapınız.</p>
<p data-bbox="220 925 751 992">➤ Makineyi çalıştırarak kiriş açma işlemini yapınız.</p> 	<p data-bbox="799 1088 1257 1155">➤ İş parçasının sertliğine göre kesme hızını ayarlayınız.</p>