

Konu: YATAY FREZE MAKİNESİNDE ŞEKİLLENDİRME

Yatay Freze Makinesi

Yatay freze makinesi mobilya tablalarının ön cumbalarına, çerçeve konstrüksiyonlu işlerin çıtalarına, kalınlığı fazla tablalara, masa ve sehpa tablalarına ve sürme camlı mobilyalarda cam çıtalarının ön cumbalarına kordon açılmak suretiyle mobilyanın daha güzel ve zarif görünmesini sağlayan makinedir

En önemli şekillendirme makinelerinden biri olan yatay freze, parçalara lamba, kuniş, kordon, pah, erkek zivana, kırılğıçkuyruğı kızak ve kanal açma, kenar şekillendirme ve temizleme gibi birçok amaçla kullanılır. Piyasada yatay freze olarak anılan makinenin motor ve milinin

“alt



Resim 1.1: Yatay freze makinesi

9- Yükseklik ayar kolu

tablanın altında olması nedeniyle freze” olarak da adlandırılır.

A.Makinenin kısımları:

- 1- Gövde
- 2- Tabla
- 3- Siper bağlama ve talaş toplama düzeni
- 4- Mil boşluğu
- 5- Siper
- 6- Kızaklı gönye siperi kanalı
- 7- Kızaklı gönye siperi (Hareketli siper)
- 8- Mil sabitleme düzeni

B.Yatay freze makinesi çeşitleri

1. Yatar milli yatay freze makineleri
2. Sabit milli yatay freze makineleri
3. Gezer tablalı yatay freze makineleri
4. Takviyeli arabalı yatay freze makineleri

C. Kesici ve Milleri

1- Top bıçaklar



2- Yaprak bıçaklar



Resim 1.13: Yaprak bıçak takımı ve topu

3- Yıldız bıçaklar



Resim 1.14: Yıldız bıçak

4- Disk bıçaklar

5- Grup bıçaklar



Resim 1.17: Grup bıçağı

D- Makinenin Bakımı

1. İşleme başlamadan önceki bakımı
2. Günlük bakımı
3. Haftalık bakımı
4. Yıllık bakımı

E- Makinede İş Güvenliği

Bu tür makineler kaza riski yüksek olan makinelerdir. Bu nedenle çalışma güvenliğine uyulmalı ve gerekli tedbirler mutlaka alınmalıdır.

1. Kısa ve dar parçalar serbest elle makineye verilmemelidir.
2. Mümkün olan her durumda parça, elyaf yönünde işlenmelidir.
3. Mümkün olan her durumda bıçak, parçanın alt kısmından kesim yapmalıdır.
4. Kesicinin mile güvenli bir şekilde sabitlendiğinden emin olunmalıdır.
5. Siper, ayarlandıktan sonra sağlamca sıkılmalı ve ara sora kontrol edilmelidir. ☑

6. Makine çalıştırılmadan mil serbest elle döndürülerek kontrol edilmelidir.
7. İş parçası, bıçak dönüş yönünün aksi istikamette makineye verilmelidir.
8. İş parçası, tablaya ve sipere sağlamca bastırılmalıdır.
9. Mümkün olan her durumda koruyucu siper ve baskı tarağı kullanılmalıdır.
10. Düzgün şekilli olmayan parçaları rulmana dayanan kalıpla işlerken mutlaka dayama pimi kullanılmalı; parça, önce pime sonra bıçağa yaklaştırılmalıdır.
11. Talaş derinliği ve ilerleme hızı emniyetli bir şekilde ayarlanmalıdır.
12. Freze etrafında parçaların ayakaltında bulunmamasına dikkat edilmelidir.
13. Çatlak ve kaba budaklı malzemelerle şekillendirme yapılmamalıdır.
14. Malzeme kesiciye verildikten sonra geri çekilmemelidir. Gerekirse makine durdurulmalıdır.
15. Üst ve yan baskı çubukları ve koruyucuları mümkün olan her durumda kullanılmalıdır.
16. Çalışma esnasında tüm dikkat işe verilmelidir. Başka yere bakılmamalı başkası ile konuşulmamalıdır.



Resim 1.30: Kısa milde rulmanlı bıçakla profil açma



Resim 1.31: Kısa milde rulmanlı bıçakla profil açma



Resim 1.32: Dairesel iş parçasına rulmanlı bıçakla profil açma