10. Charpy/Izod Çentiği Açmak İçin Güvenli Çalışma

10mm numune, 2mm V Çentik

Uyarılar

a) CİHAZI AŞIRI YÜKLEMEYİNİZ! ÇOK SERT BİR NUMUNEYİ KESMEYE VEYA KÖRELMİŞ BROŞLA KESMEYE ÇALIŞMAK MAKİNEYİ AŞIRI ZORLAYIPDURDURUR VE HASARLAR.
BÖYLE BİR DURUMDA DERHAL STOP BUTONUNA BASIN. NUMUNEYİ YERİNDEN ALIN. BROŞU ''YUKARI'' STROKU İLE BAŞLANGIÇ KONUMUNA GETİRİN.

b) Broşlama işlemi başlamadan, numunenin uygun biçimde sabitlenmiş olması gereklidir.

c) Çentik açılan bir numune, ''MUTLAKA'' broş yukarıya alınmadan önce yerinden çıkartılmalıdır.

Uygun Broş Sabitleme Aksesuarları Kullanın

Kullanılacak broşa uygun aksesuar seçimi için Tablo:1'e başvurun.

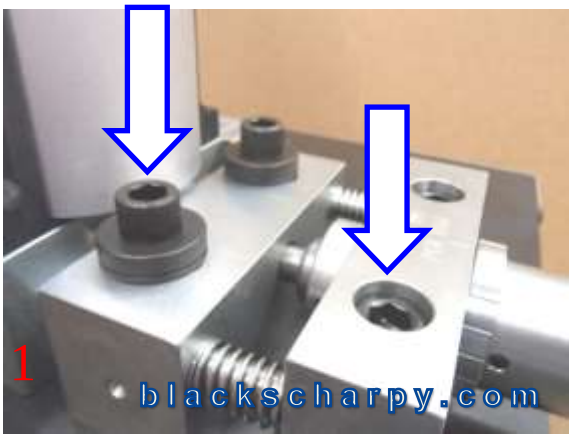
Tablo: 1

ÇENTİK	BROŞ TİPİ	BROŞ	BROŞ AKSESUARI
2mm 'V'	C	CNB30-027A2	X
1mm 'V'	M	CNB30-028A2	X
2mm 'U'	P	CNB30-006A2	Y
3mm 'U'	N	CNB30-005A2	Y
5mm 'U' (2 Kesim)	JS	CNB30-004A2	Y
0.13"/3.3mm "V"	H	CNB30-002A2	X
3.5mm "V"	T	CNB30-035A2	X
2mm 'V' düşük-boyut (5-2.5mm) bakmak 10H	C	CNB30-027A2	W
2-5mm 'U' düşük-boyut (5-2.5mm) bakmak 10H	JS,N,P	CNB30-004A2 CNB30-005A2 CNB30-006A2	U

Yedek parçalar ve sarf malzemeleri için www.blackscharpy.com ziyaret ediniz.

© R.J.W. LTD. 2018 ALL RIGHTS RESERVED
SUBJECT TO CHANGE WITHOUT PRIOR NOTICE

10 A. Broş Aksesuarı Değişimi



Tesbit Vidalarını Sökün

Kelepçe Grubunu Sökün

Kelepçe Grubu Sökülmüş

Broş tesbit plakası vidalarını sökün

Broş destek plakasını çıkartın.

Uygun destek plakasını seçin

© R.J.W. LTD. 2018 ALL RIGHTS RESERVED
SUBJECT TO CHANGE WITHOUT PRIOR NOTICE

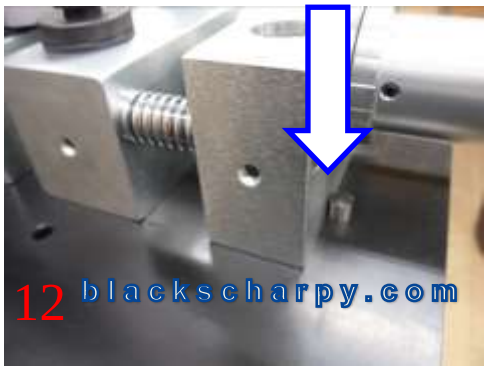
Vidaları sıkın

Broş desteği takıldı

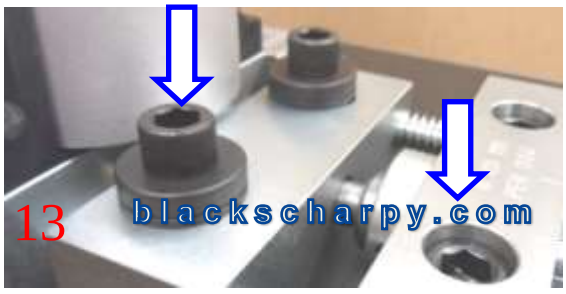
Broşun serbest hareketini görün

Kelepçe grubunu takın

Kelepçe grubunu takın



Kelepçe grubunun iki pime dayandığından emin olun.



Tesbit vidalarını sıkın

Yedek parçalar ve sarf malzemeleri için www.blackscharpy.com ziyaret ediniz.

© R.J.W. LTD. 2018 ALL RIGHTS RESERVED
SUBJECT TO CHANGE WITHOUT PRIOR NOTICE

10 B. Broşun Takılması

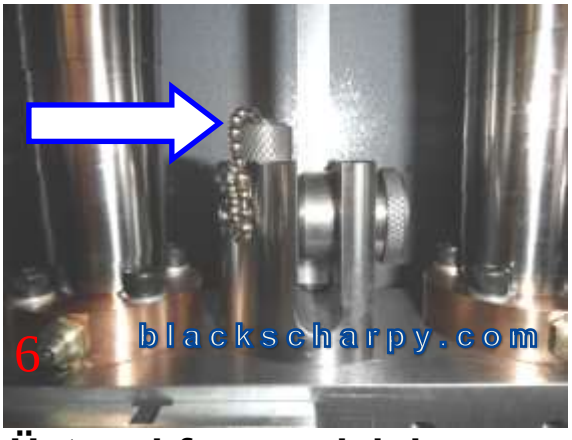
Cihazda numune yokken broş mahfazasını kapatın.

CNB31– Broşu yukarı pozis-yona getirmek için''Yukarı'' düğmesine basın.

CNB34– Bruşu yukarı çıkar-mak için anahtarı''yukarı'' konumuna getirin.

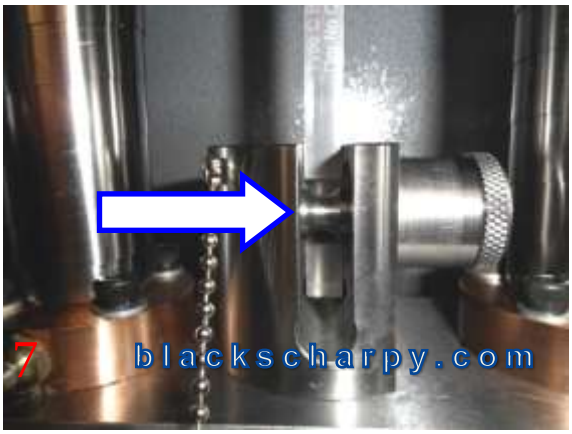
Broş mahfazasını çıkartın.

7 vida ve üst paneli çıkartın.

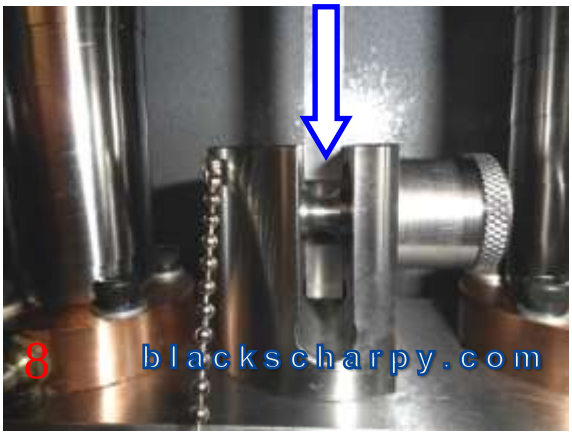


Üst mahfazanın içini görün. Broş tesbit pimi kilidini çıkartın.

© R.J.W. LTD. 2018 ALL RIGHTS RESERVED
SUBJECT TO CHANGE WITHOUT PRIOR NOTICE

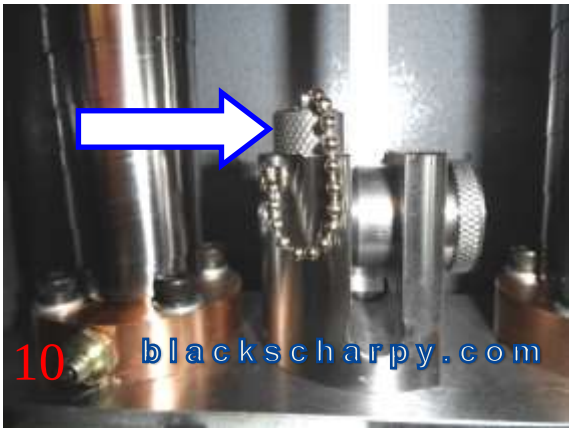


Broş tesbit pimini çıkartın.



Broşu yukarıdan aşağıya tesbit pimine doğru indirin.

Broş tesbit pimini takın.



Broş tesbit pimi kilidini takın.

Üst mahfazayı yerine takın.

Broş mahfazasını yerine takın.

Yedek parçalar ve sarf malzemeleri için www.blackscharpy.com ziyaret ediniz.

© R.J.W. LTD. 2018 ALL RIGHTS RESERVED
SUBJECT TO CHANGE WITHOUT PRIOR NOTICE

10 C. Numune eksenel konum ayarı

Numuneyi, eksenel ayar vidasına değecek şekilde yerine yerleştirin.

Eksenel konumu control edin ve bir çentik açın.

Eksenel konumu ye-niden kontrol edip ger-ekli ayarı yapın.

Kilitleme somununu sıkıştırın, böylece ayarla-ma vidası konumunu sabitleyin.

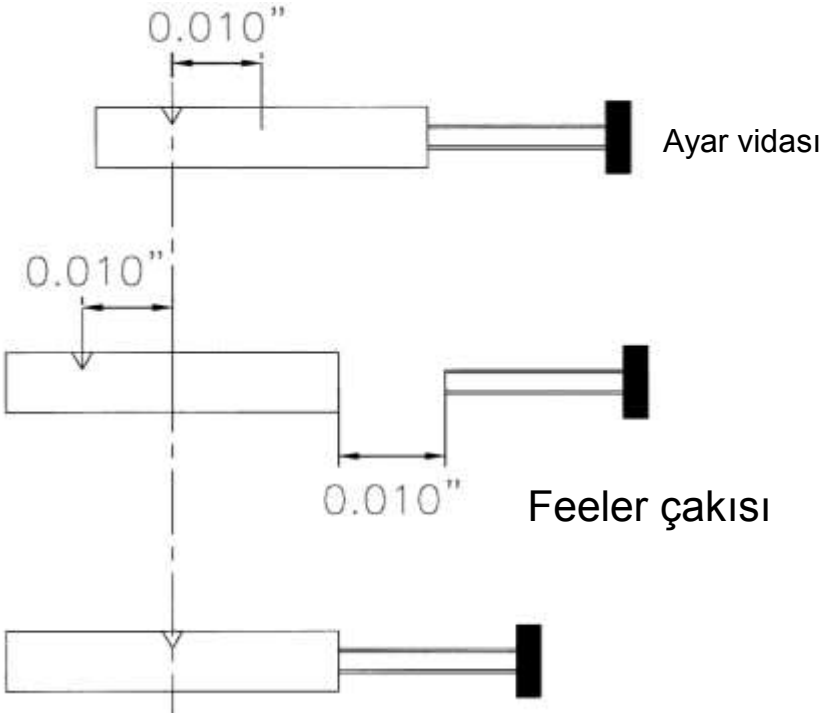
© R.J.W. LTD. 2018 ALL RIGHTS RESERVED
SUBJECT TO CHANGE WITHOUT PRIOR NOTICE

KULLANMA TALİMATI

MÜŞTERİ EKSENEL KONUMU KENDİ ÖLÇÜ ALETİ İLE KONTROL EDECEKTİR

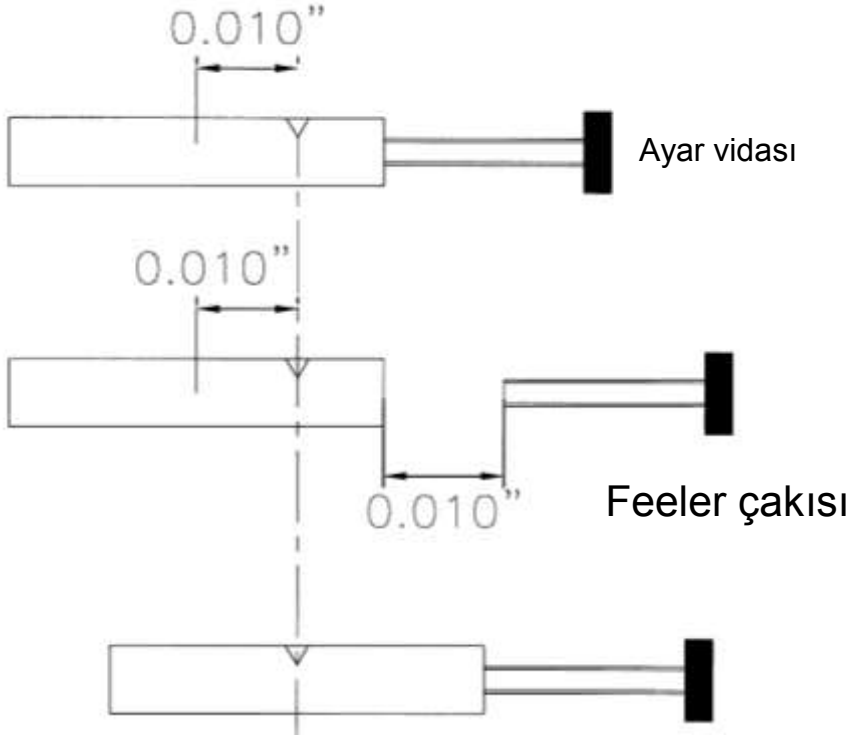
Çentik eksenden çizgisinden 0.010” solda olsun.

1. Çentiğin ilk konumu
2. Numuneyi gevşetin
3. Numuneyi 0.010” feeler çakısı kullanarak hareket ettirin.
4. Numuneyi sabitleyin.
5. Ayar vidasını yeniden ayarla



Çentik eksenden çizgisinden 0.010” sağda olsun.

1. Çentiğin ilk konumu
2. 0.010” feeler çakısı kullanarak ayar vidasının konumunu ayarlayın.
3. Numuneyi gevşetin.
4. Numuneyi hareket ettirin.
5. Numuneyi sabitleyin.



Yedek parçalar ve sarf malzemeleri için www.blackscharpy.com ziyaret ediniz.

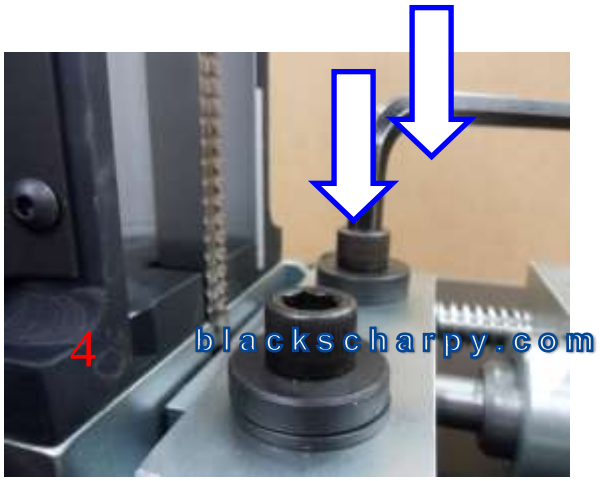
© R.J.W. LTD. 2018 ALL RIGHTS RESERVED
SUBJECT TO CHANGE WITHOUT PRIOR NOTICE

10 D. Broş derinliği ayarı

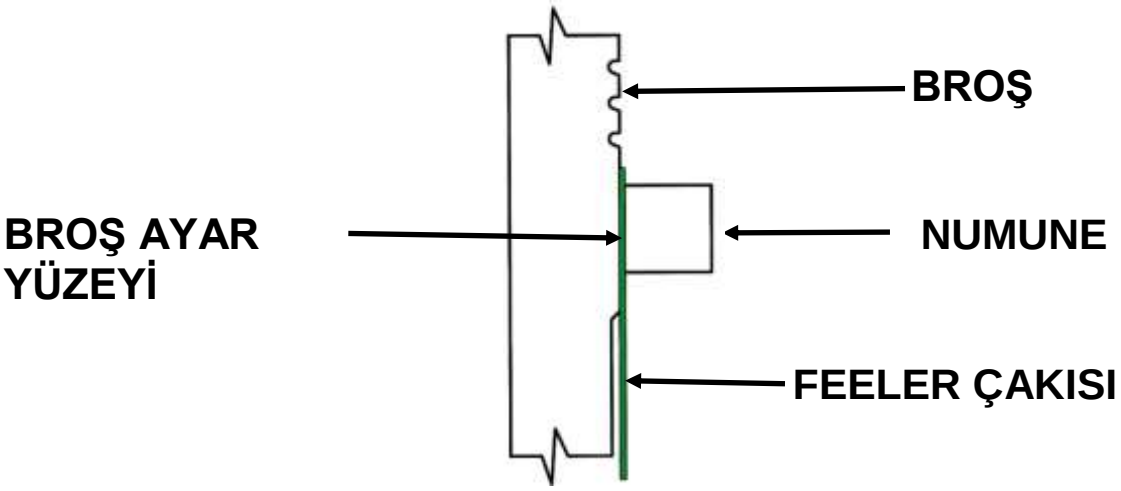
CNB31– Numune yokken broşu yukarı konuma getirin.

CNB34– Numune yokken anahtarı çevirerek broşu yukarı konuma alın.

Broş mahfazasını açın ve kullanılan broşa göre Tablo:2'den feeler çakısı kalınlığını bulun.



Ayarlanabilir sabitleme çe-nesi vidalarını çıkartın



© R.J.W. LTD. 2018 ALL RIGHTS RESERVED
SUBJECT TO CHANGE WITHOUT PRIOR NOTICE

Tablo 2

KULLANMA TALİMATI

ÇENTİK	BROŞ TİPİ	BROŞ	FEELER ÇAKISI KALINLIĞI
2mm ‘V’/2mm ‘V’ düşük-boyut	C	CNB30-027A2	0.005”
1mm ‘V’	M	CNB30-028A2	0.005”
2mm “U”/2mm ‘U’ düşük-boyut	P	CNB30-006A2	0.016”
2mm ‘U’/2mm ‘U’ düşük-boyut	N	CNB30-005A2	0.055”
3mm ‘U’/3mm ‘U’ düşük-boyut	N	CNB30-005A2	0.016”
5mm ‘U’/5mm ‘U’ düşük-boyut (2 Kesim)	JS	CNB30-004A2	0.005” 1st Kesim
0.13”/3.3mm “V”	H	CNB30-002A2	0.004”
3.5mm “V”	T	CNB30-035A2	0.004”

Feeler çakısını numune ile broş yüzeyi arasına sokun.

Sabitleme çenesini Feeler çakısı tatlı kayar duruma gelene kadar ilerletin.

Ayarlanabilir sabitleme çenesi vidalarını sıkın.

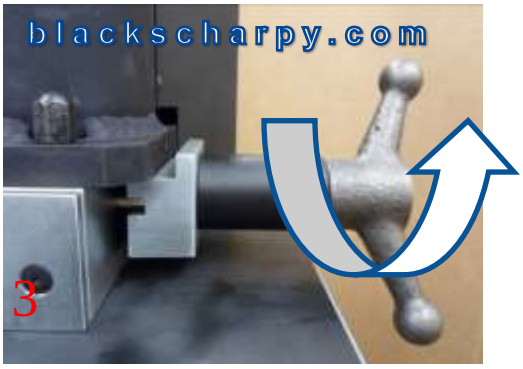
Feller çakısının tatlı geçme durumunu control edip, gerekiyorsa tekrar ayarlayın.

© R.J.W. LTD. 2018 ALL RIGHTS RESERVED
SUBJECT TO CHANGE WITHOUT PRIOR NOTICE

10 E. Çentik açma

Numuneyi yerleştirin

Numuneyi eksenel ayar vidasına kadar dayayın.



Numuneyi arkadaki manuel sıkıştırma kolu ile sıkın.

Sabitleme pimleri numuneyi tutacaktır.

Cihazla birlikte verilen fırçayı kullanarak broş dişlerini yağlayın.

Broş mahfazasını kapalı konuma getirin.

RTD metal kesme yağını öneririz.

Yedek parçalar ve sarf malzemeleri için www.blackscharpy.com ziyaret ediniz.

© R.J.W. LTD. 2018 ALL RIGHTS RESERVED
SUBJECT TO CHANGE WITHOUT PRIOR NOTICE

CNB34 Modelde– Kesme hızını seçiniz.

**CNB34 Modelde-
Optimum kesme hızı test-lerle belirlenmelidir.Şüphe halindedüşük hızdan başlanır
Tipik hızlar:
Düşük karbon çelikleri 7
Paslanmaz çelikler 2**

CNB31– Çentik açmak için aşağı butonuna basın.

CNB34– Çentik açmak için anahtarı aşağı konumuna getirin.

Broş mahfazasını açın.

Sıkıştırma kolunu gevşetin.

Not:
Broş dişlerinin kırılmaması için DAİMA broşu yükseltmeden numuneyi çıkartınız.

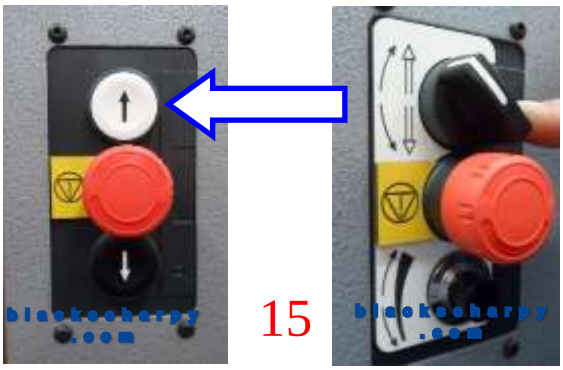
© R.J.W. LTD. 2018 ALL RIGHTS RESERVED
SUBJECT TO CHANGE WITHOUT PRIOR NOTICE

KULLANMA TALİMATI

Numuneyi çıkartın

Çentik açılmıştır.

Broş mahfazasını kapatın.



Broşu yukarı konuma getirin.

Broş mahfazasını açın

Broş dişlerini cihazla verilen tel fırçayı kullanarak temizleyin. Dişlerde talaş kalmamış olduğundan emin olun.

Kıl fırçayı kullanarak kesme böl-gesini ve broş mahfazasının içini tamamen temizleyin. Cihaz şimdi yeni bir numunede çentik açmak için hazırdır.

Yedek parçalar ve sarf malzemeleri için www.blackscharpy.com ziyaret ediniz.

© R.J.W. LTD. 2018 ALL RIGHTS RESERVED
SUBJECT TO CHANGE WITHOUT PRIOR NOTICE

10 F. Çentik derinliğinin ayarlanması

İndeks kafasının konumunu bir kalemle işaretleyin.

Not:
İndeks kafasının taksimatları vardır.

1 taksimat çentik derinliğini 0.05mm. değiştirir.

Çentik derinliğini artırır

Çentik derinliğini azaltır

Ayarlanabilir çene tesbit vidalarını gevşetin.

İndeks kafasını, çentik derinliğinde gerekli değişikliğe göre ayarlayın.

Ayarlanabilir çene tesbit vidalarını sıkın.

Not:
İndeks kafası ayarları geri sıçramalıdır(boşluklu).
Bu yüzden daima tek yönde ayarlama yapın..

© R.J.W. LTD. 2018 ALL RIGHTS RESERVED
SUBJECT TO CHANGE WITHOUT PRIOR NOTICE

10 G. JS Çentik Açma

5mm U çentik:
Birinci broşlamada Tablo 2'deki broş derinliğine göre feeler çakısı seçin.

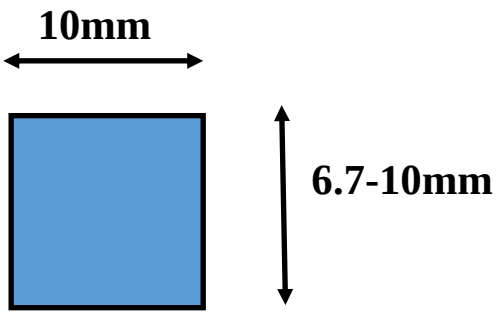
İlk broşlamada 3mm derinliğinde çentik açılır.

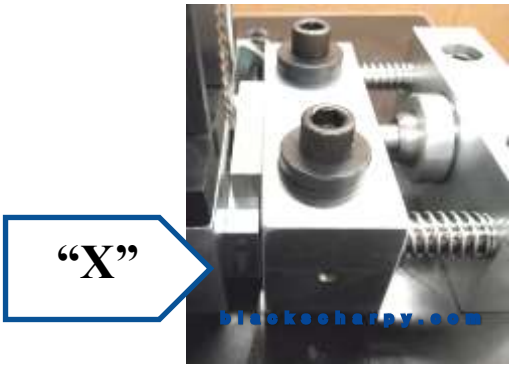
İkinci broşlamada numunenin arkasına 2mm kalınlığındaki destek plakalarını koyun. Sonuçta 5mm çentik açılmış olur.

© R.J.W. LTD. 2018 ALL RIGHTS RESERVED
SUBJECT TO CHANGE WITHOUT PRIOR NOTICE

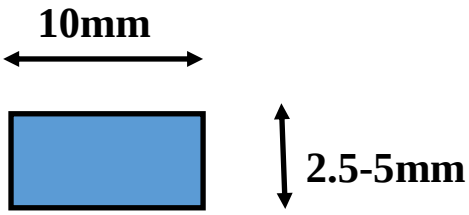
10 H. Küçük boyutlu numune için broş aksesuarları

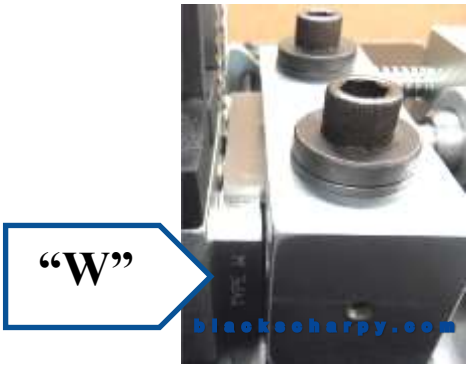
“X”, V çentik 2mm derinlik



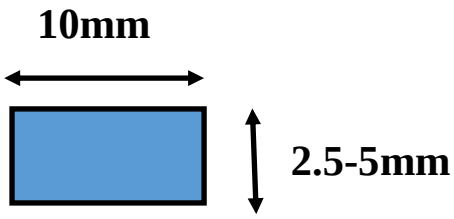


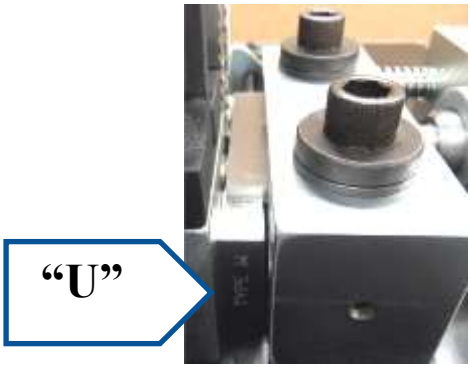
“W”, V çentik 2mm derinlik (seçimli)





“U”, U çentik 2mm-5mm derinlik (seçimli)





© R.J.W. LTD. 2018 ALL RIGHTS RESERVED
SUBJECT TO CHANGE WITHOUT PRIOR NOTICE

10 l. Çoklu çentik(seçimli)

10mm Çok çentikli numune

A tipi broş aksesuarı kullanılır ve hassas bir şekilde ayarlanır.

10mm kare numunede çoklu çentik açma

İlk çentiği açma

İkinci çentiği açma

Üçüncü çentiği açma

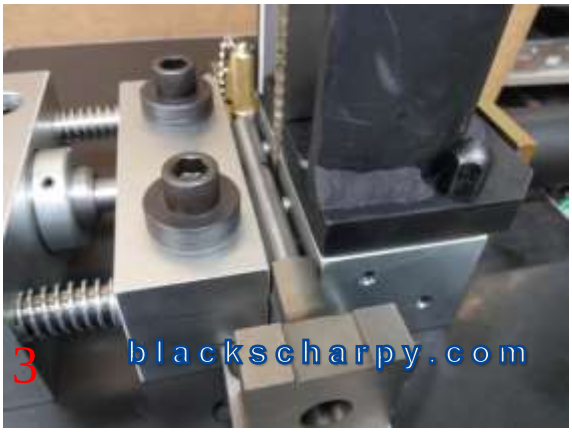
Yedek parçalar ve sarf malzemeleri için www.blackscharpy.com ziyaret ediniz.

© R.J.W. LTD. 2018 ALL RIGHTS RESERVED
SUBJECT TO CHANGE WITHOUT PRIOR NOTICE

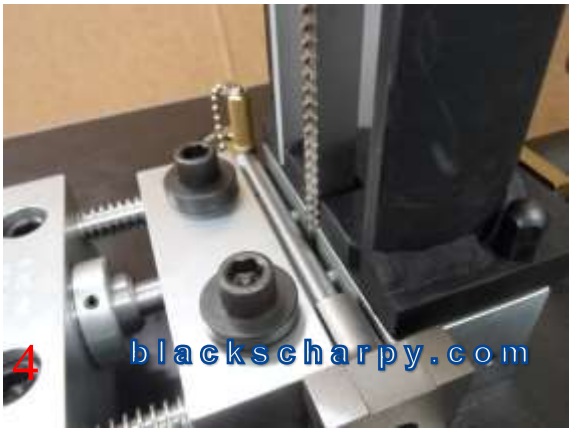
‘’H’’ broşu ile 0.45”/11.4mm yuvarlakta çoklu çentik açma.

Yuvarlaklarda çoklu çentik açma. Çentiklerin radyal olarak konumlanmasını sağlayan tutucu blok görülmektedir.

Yuvarlak numunelerin sabitlenmesi, bunun için özel tutucu bloklar kullanılır.



Birinci çentiğin açılması



İkinci çentiğin açılması

Note:
Yuvarlak veya kare numunelerde 28mm. hat-vede en çok 3 çentik açılabilmektedir.

© R.J.W. LTD. 2018 ALL RIGHTS RESERVED
SUBJECT TO CHANGE WITHOUT PRIOR NOTICE