

## MAKİNE VE METAL TEKNOLOJİLERİ BÖLÜMÜ CNC LABORATUVARI

**TANIM:** CNC Frezeleme, CNC Tornalama ve Bilgisayar Destekli Üretim 1 ve Bilgisayar Destekli Üretim 2 derslerine ait uygulamaların yanı sıra işlenebilirlik deneylerinin gerçekleştirildiği laboratuvarımızdır.

<b>GOODWAY GLS-150 CNC TORNA TEZGÂHI</b>	
Maksimum Çevirme Çapı (mm)	Ø 460
Maksimum Tornalama Çapı (mm)	Ø 320
Standard Ayna Ebadı	6"
<b>İŞ MİLİ</b>	
Çubuk kapasitesi (mm)	Ø42
İş Mili Hızları (dev/dak)	60 ~ 6000
İş Mili motoru (max. oran)	Fanuc 7.5/11 KW Motor
İş Mili Deliği (mm)	Ø55
İş Mili Rulman Çapı (mm)	Ø80
İş Mili Koniği	A2-5
<b>TARET VE TAKIMLAR</b>	
Takım İstasyon Adedi	10/12
Taret Tahriği	Servo motor
Taret İndeksleme Zamanı	0.2 Sn./poz. 1 adım
Kare Takım Ebadı (mm)	220
Yuvarlak Takım Ebadı (mm)	Ø32
<b>X &amp; Z EKSENLER</b>	
Maksimum kızak kursu X-ekseni (mm)	180mm
Maksimum kızak kursu Z-ekseni (mm)	520mm
G00 X ve Z eksenli hareketleri (m/dak)	30
Kızak Tipi (X ve Z eksenleri)	Lineer
X ve Z eksenleri servo motorları	1.6 KW AC mutlak enkoder
<b>AYNA</b>	
Ayna çapı	Ø 6"
Maksimum Hız (dev/dak)	6000 RPM
<b>GENEL ÖZELLİKLER</b>	
Makine boyutları (U x E x Y, mm)	2290 x 1300 x 1640
Hidrolik tank kapasitesi (L)	50
Soğutma tankı kapasitesi (L)	150
Soğutma pompası	½ HP "Grundfos" MTH-2/30
Makina ağırlığı (kg)	3200

<b>FIRST MCV-300 DİK İŞLEME MERKEZİ</b>	
<b>TABLA</b>	
İş Tablası Ebatları (mm)	700x308
Tabla Yüğü (kg)	350
<b>EKSENLER</b>	
X Eksen Hareketi (mm)	610
Y Eksen Hareketi (mm)	305
Z Eksen Hareketi (mm)	460
Eksen Motorlarının Güçleri (kw)	X:1.2, Y: 1.8 ve Z:1.8
Seri Hareket Hızları (m/dak)	X: 20, Y: 20 ve Z: 18
Kesme Hareket Hızı (m/dak)	10
<b>MAGAZİN VE TAKIMLAR</b>	
Takım Sayısı	10
Maksimum Takım Çapı (mm)	Ø80
Maksimum Takım Ağırlığı (kg)	6
Maksimum Takım Boyu (mm)	300
Takım Sayısı	24
<b>FENER MİLİ</b>	
Fener Mili Koniği	BT 40
Fener Mili Devri	8000rpm
Fener Mili Motor Gücü	5.5 / 7.5 kw
<b>GENEL ÖZELLİKLER</b>	
Tezgâh İçin Gerekli Yerleşim Alanı (mm)	1850x1825mm
Ağırlık	2500kg

### **KULLANIM AMAÇLARI:**

CNC Frezeleme, CNC Tornalama ve Bilgisayar Destekli Üretim 1 ve Bilgisayar Destekli Üretim 2 derslerine ait uygulamaların yanı sıra işlenebilirlik testleri, kalıp imalatı ve klasik tezgâhlarda işlenmesi zor ve hassas ürünlerin işlenmesi amacıyla kullanılmaktadır.

### **LABORATUVAR SORUMLUSU:**

Öğr.Gör.Gürkan SOY

### **İLETİŞİM BİLGİSİ:**

gurkan.soy@cbu.edu.tr

TEL:0 (236) 313.55.02 - 160

