



# KOCAELİ ÜNİVERSİTESİ PRATİK ÇALIŞMA DEFTERİ

Fotoğraf



PRATİK ÇALIŞMA DALI : MAKİNE

SOYADI, ADI ve NO :

BÖLÜM / SINIF : MAKİNE - 2



## KURUMA AİT BİLGİLER

KURUMUN ADI	KISIM	ÇALIŞMA SÜRESİ		HAFTA
		Tarihinden	Tarihine	
OMKO İSTANBUL KALIP SAN A.Ş.	KALİTE KONTROL	07-8 2006	11-8 2006	1
OMKO İSTANBUL KALIP SAN A.Ş.	GNC TORNA	14-8 2006	18-8 2006	2
OMKO İSTANBUL KALIP SAN A.Ş.	GNC TORNA - TESVİYE	21-8 2006	25-8 2006	3
OMKO İSTANBUL KALIP SAN A.Ş.	TESVİYE - PANTOGRAF	28-8 2006	01-9 2006	4
OMKO İSTANBUL KALIP SAN A.Ş.	PANTOGRAF - SİLME	04-9 2006	08-9 2006	5
OMKO İSTANBUL KALIP SAN A.Ş.	KAYNAKHANE - GNC TORNA	11-9 2006	15-9 2006	6

## ÖĞRENCİNİN DURUMU

TAVİR VE HAREKETLERİ

(A)

ÇALIŞKANLIK,

(A)

YETENEK,

(A)

Sekiz YEREN  
15/9/2006

- 1/ KONTROL EDEN AMİR ÖĞRENCİNİN PRATİK SİRASINDAKİ DURUMUNU BİLDİRİR.  
2/ YUKARIDA YAZILI TAVİR VE HAREKETLER, ÇALIŞKANLIK, YETENEK DERECELERİNİN TASNİFİ
- A / PEKİYİ  
B / İYİ  
C / ORTA  
D / GEÇER  
E / KOTÜ
- Makine Mühendisi Tarafından  
Derecelendirilmeli ve İmzalanmalıdır

01 Haz		TARİHİNDEN,	04 Haz.	TARİHİNE KADAR 1 HAFTALIK ÇALIŞMA
GÜN	YAPILAN İŞLER	SAYFA NO	ÇALIŞILAN SAAT	
PAZARTESİ	Şirket Tanıtımı		7,5	
SALI	Tezpalta Temizliği ve Bakımı		7,5	
ÇARŞAMBA	Tezpalta Temizliği ve Bakımı		7,5	
PERŞEMBE	Kuğuölü aletlerinin kullanılması ve kullanılması		7,5	
CUMA	Motörün kütüphane kütüphane kullanılması		7,5	
CUMARTESİ	Keski aletlerinin temizliği		7,5	
KISIM :		SENKRON MAKİNE A.Ş.		TOPLAM SAAT : 45
ÇALIŞTIĞI İŞYERİ VE KISIM :		MOTOR SANAYİ		
KONTROL EDENİN ÜNVANI :		Melih YILMAZ ve Ort.		
SOYADI, ADI VE İMZASI :		Kadosan San.Sit. A Blok No:1 Y.Dudullu Ümraniye Tel:0216.313 54 56		Makine Mühendisi Şirket Mühürü
		Sangazi V.D.No:9780514256		İmzası
		T.C. No: 56623508522		

örnek

06 Haz		TARİHİNDEN,	11 Haz	TARİHİNE KADAR 1 HAFTALIK ÇALIŞMA
GÜN	YAPILAN İŞLER	SAYFA NO	ÇALIŞILAN SAAT	
PAZARTESİ	Ölçüm aletlerinin kullanılması		7,5	
SALI	Kullanılan aletler		7,5	
ÇARŞAMBA	Tezpalta aletlerinin bakılması, ayarlanması, temizliği alma		7,5	
PERŞEMBE	Parçaların ayarlanması		7,5	
CUMA	Kaynaklar için malzemenin alınması		7,5	
CUMARTESİ	Teknik çizimlere ve raporların hazırlanması		7,5	
KISIM :		SENKRON MAKİNE A.Ş.		TOPLAM SAAT : 45
ÇALIŞTIĞI İŞYERİ VE KISIM :		MOTOR SANAYİ		
KONTROL EDENİN ÜNVANI :		Melih YILMAZ ve Ort.		
SOYADI, ADI VE İMZASI :		Kadosan San.Sit. A Blok No:1 Y.Dudullu Ümraniye Tel:0216.313 54 56		Makine Mühendisi Şirket Mühürü
		Sangazi V.D.No:9780514256		İmzası
		T.C. No: 56623508522		

Melih Yılmaz  
Makine Mühendisi Şirket Mühürü  
İmzası

		13 Haz	TARİHİNDEN,	18 Haz	TARİHİNE KADAR 1 HAFTALIK ÇALIŞMA	
GÜN		YAPILAN İŞLER			SAYFA NO	ÇALIŞILAN SAAT
PAZARTESİ		İstenecek bakım hazırlanması				7,5
SAĞI		Bağlantı Bakım İşlemi				7,5
ÇARŞAMBA		Mühürlerin doğruye jektörleme ve silinmesi				7,5
PERŞEMBE		Alüminyum dışı torpağı işleme				7,5
CUMA		Kalibrin mape deliklerinin açılması, kalavuz çekme				7,5
CUMARTESİ		Rebinin Kalibrin silinmesi				7,5
KISIM :		Makine Mühendisi Şirket Mühürü			RON MAKİNA	45
ÇALIŞTIĞI İŞYERİ VE KISIM :		İmzası			OR SANAYİ	
KONTROL EDENİN ÜNVANI :		Melih Yılmaz			YILMAZ ve Ort.	
SOYADI, ADI VE İMZASI :		Melih Yılmaz			Sanayi Ort. A Blok No:1 Y.Dudullu	
		oda no: 82972			Ömeraniye Tel:0216.313 54 56	
					Sarıgazi V.D.No:9780514268	
					T.C. No: 56623508522	

		20 Haz	TARİHİNDEN,	25 Haz	TARİHİNE KADAR 1 HAFTALIK ÇALIŞMA	
GÜN		YAPILAN İŞLER			SAYFA NO	ÇALIŞILAN SAAT
PAZARTESİ		Magnetik kullanımı ve Kolaylığı				7,5
SAĞI		Komprator saati ile arızın alma				7,5
ÇARŞAMBA		G Kodları ve Program Yazma				7,5
PERŞEMBE		Bora Çelme İşlemi				7,5
CUMA		32 Bakır İşleme Aparatı				7,5
CUMARTESİ		Arka Plaka				7,5
KISIM :		Makine Mühendisi Şirket Mühürü			N MAKİNA	45
ÇALIŞTIĞI İŞYERİ VE KISIM :		İmzası			OR SANAYİ	
KONTROL EDENİN ÜNVANI :		Melih Yılmaz			YILMAZ ve Ort.	
SOYADI, ADI VE İMZASI :		Melih Yılmaz			Sanayi Ort. A Blok No:1 Y.Dudullu	
		oda no: 82972			Ömeraniye Tel:0216.313 54 56	
					Sarıgazi V.D.No:9780514268	
					T.C. No: 56623508522	

KISIM: CNC

YAPRAK NO: 1

YAPILAN İŞ: Tezgahın Tanınması ve Bakımı

TARİH: 01.06.2011



ies

Tezgah Supermax, fanus kontrol panelli cnc freze.

## örnek

Bu arada Emg (cut stop dijmeni) nin arı bir zorlanmada veya yanlış bir isten yapıldığında aciler basıldığında tezgah derinle kabaca dijmenlerin ne amaçla kullanıldığını öğrendim. Mesto Handte dijmeni el açılıyla yapılan isten, rapid barta ileten biriydi. Tape karttan açılıma F ileten, S devir, Reset iptal etme gibi.

Tezgahın diğer talası teminlene tezgahı referanslama achiş emg tuşuna basıp iandıte talası aldım. Sisteme şuunun harıloman 10lt. bidera 1lt. bce yapı kayıte korutuluş tezgaha dölülüp daha sonra eları akıyla 0,04 altına vıra immederene tektm.

KONTROL SONUCU:

MAK. MÜH: *Melih*

Melih Yılmaz

Makine Mühendisi Şirket Mühürü

İmzası

oda no: 82972

SENK. MAKİNA  
MOTOR SANAYİ  
YILMAZ ve Ort.  
A Blok No:1 Y.Ödülü  
Tel: 0216.313 54 56  
Tel: 070514268  
0623508522

KISIM : CNC

YAPRAK NO : 2

YAPILAN İŞ : Kuvvetli tuşlarının anlamları ve kullanımı

TARİH : 02.06.2011

— Simple block : Programın istemesi için birden fazla takım ayarlanırsa eğer bu tuş etkin edip her takımın işi bittiğinde z kendini referansa alıp diğer takımın orayı için sizi beklemesidir.

— Dry run : F ileklene hızı eğer ufak mapta bir takım kullanılıyorsa veya yavaş çalıştırılması gereken bir yer ise F100 olsa bile takımı milim milim isteyecek şekilde yavaşlatılır.

— Huddle : E

— Jopitma : suyu ve hava alma tuşu

— CNC 'deki tahma devir verme : Tape alıp program başıp 31000 rpm yazıp start dediyimizde terfah 1000 devirle dönmeye başlar.

— 1 Yeşil tuş ve 0 Kırmızı tuş var yeşil start kırmızı ise stop tuşudur.

— Page Up -Page down : satırları sayfa bir yukarı aşağı indirme tuşu

— Ofset setting : takım sipulentalının girildiği sayfa

— Klavye tuşları : Elle program yazma tuşları

KONTROL SONUCU : MAK. MÜH. = Melih Dilmaç

oda no : 82572



Makine Mühendisi

İmzası

KISIM: CNC

YAPRAK NO: 5

YAPILAN İŞ: Ölçü Aletlerinin Kullanımı

TARİH: 06.06.2011



Resimde görünen ölçü aletleri: - derinlik kumpas ve delik kumpasıdır.

**örnek**

Derinlik kumpası: üstünde 2 kısım var biri dijitali diğeri analog kumpas düz bir çelik üzerine koyup zemin üzerine cesuresini sabitleyip sadece kalın cubuk şeklinde olan kumru yukarı doğru yapıp sıfırlarız. daha sonra istenilen yere yarapca cubuk aşağıya doğru indirilip istenilen ölçü alınabilir.

Delik Kumpası: Genellikle Kolan deliklerine çekilen taraçın ölçüsünü kontrol etmek için kullanılır. ölçü çubuğu mikrometreyle sıfırlandıktan sonra deliğe sokulup oraya öne hareket ettirilerek kalın parça öğrenilir ve Kolan çapında

KONTROL SONUCU: MAK. MÜH: Melih Dilmaç

oda no: 32972

Makine Mühendisi

İmzası

*Melih Dilmaç*

İSİ: CNC

YAPRAK NO: 11

TEPLANIS: İşlenecek Bakım Hesabı

TARİH: 13.06.2011



Bakım slatları tekerik resimde yazar.  $30 \times 40 \times 70$   
 $30(x) 40(y) 70(z)$  tidir.

$40 \times 40$  'lik bakır arbuçlarında ya testere ile yada  
kesme taşı yardımı ile kesilir.

Ve Bakım kesilen kumları ve diğer çelik yığıları  
tahvula traktörlerle temizlenir. Bakım keserken banyo verildiğinde  
bakım yüzeyi çok pürüzlü olur.

Sonra ufak bir bakır alümin için magnezite bağlanır  
alt tarafı paralelle yardımıyla sabitlenir ve paralellerin  
üzerine üzerine tıklanarak oturtulup sıkılır. Sonra oğünü  
alayıp işleme başlanılır.

KONTROL SONUCU: Mak.Müh: Melih Jılmaz

oda no: 82992

Makine Mühendisi  
İmzası

KISIM : CNC

YAPRAK NO : 12

YAPILAN İŞ : Baplından Bakım işlemi

TARİH : 14.06.2014



- Bakım baplıny arjini alındıktan sonra yarı  $\times 0.10$   $\times 0.10$  gelindikten sonra ilk kaba taba takımı baplıny  $10 \text{ R}1$ .  $10 \text{ R}1$  'in aculnu  $10$  'luk freze  $1\text{mm}$  radiusi olan takım denek.

## örnek

Takımı baplıny sıfırı alındıktan sonra sabitler  $10$  'luk tden tırnaklar arandaki baplıny yaratır ve alicacak figürü kabaca ortaya çıkarır. Sonra  $8 \text{ R} 0.5$  baplıny sıfırılır alınılı. Buda Tırnakların yanı dik kenar yüzeylere frezeler ve Tabanı temizler

En son  $4$  küre ile  $\Delta$  aculı olan yüzeyi upak paslarla tarayarak temiz bir yüzey elde eder

ONTROL SONUCU : Mak. Müh. : Melih Yılmaz  
odano : 82972

Makine Mühendisi  
İmzası





# KOCAELİ ÜNİVERSİTESİ

ASIMKOCABIYIK M.Y.O

## STAJ SİCİL FİŞİ

Fotoğraf

Adı ve Soyadı : \_\_\_\_\_

Doğum Yeri : Üsküdar

Doğum Tarihi : 31.12.1987

Sınıfı ve Numarası : Makina 2 Gece / 054306049

İşe Başlama Tarihi : 01.06.2011

İşten Ayrılma Tarihi : 30.06.2011

Çalıştığı Gün Adedi : 30

Çalışmadığı Gün Adedi : \_\_\_\_\_

İşyerinin Adı : Senkron Makina Sanayi

Bulunduğu İl : İstanbul

İşçi Sayısı : 20

Mühendis Sayısı : 2

# örnek

	NOT	DÜŞÜNCELER
Devam	A	İyi
Çalışma ve Gayret	A	İyi Mutlaka Doldurulmalı
İşi Vaktinde ve Tam Yapma	A	İyi
Amirlerine Karşı Hal ve Hareketleri	A	İyi
İşçi Arkadaşlarına Karşı Hal ve Hareketleri	A	İyi

Mühendis İmzası

Çalıştığı Kısımındaki Amirinin  
Ünvan ve İmzası

Melih Yılmaz  
Mak MCH

idno: 82972

N.B. 1. Değerlendirme, Pekiyi (A), İyi (B), Orta (C), Geçer (E), Fena (F), Ort.

2. Bu formun staj biliminde imzalanıp mühürendikten sonra posta ile ve öğrencinin  
içinde öğrenciye teslim edilmek suretiyle gönderilmesi rica olunur.

Şirket Mühürü

Mühür ve İmza  
ve İmzası

SENKRON

MOTOR

Melih YILMAZ

Kadosa San. Sit. A Blok

Umranıye Tel: 0216 313 54 56

Sangazi V.D.No: 9700174268

T.C. No: 55623508522

SENKRON MAKİNA

MOTOR SANAYİ

Melih YILMAZ ve Ort.

Kadosa San. Sit. A Blok No: 1 Y.Dudullu

Umranıye Tel: 0216 313 54 56

Sangazi V.D.No: 9700174268

T.C. No: 55623508522

Bu Fiş Mühürlenerek Zarf  
içinde Okula teslim edilmelidir