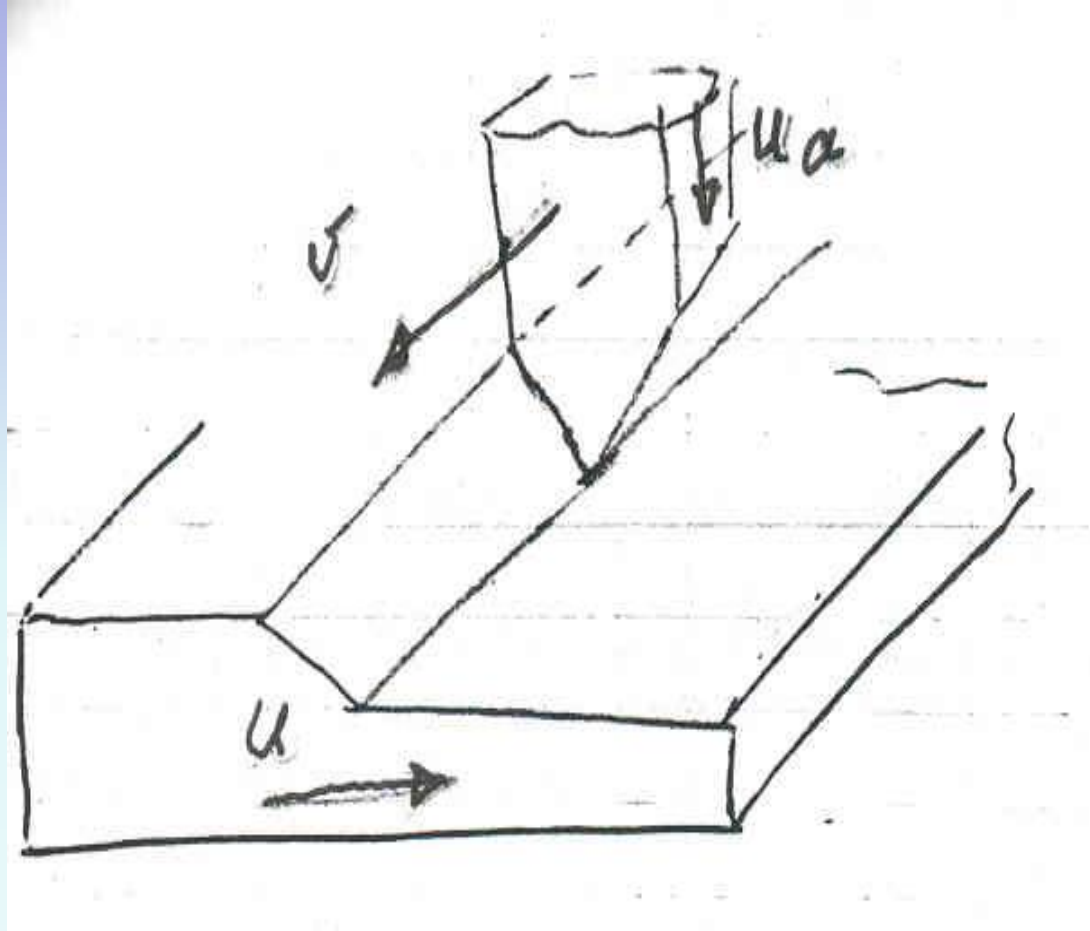


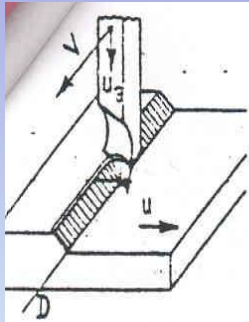
PLANYALAMA

- Planyalama da kesme hareketi takıma, ilerleme hareketi parçaya verilir. Vargellemede takıma verilir. Dik Planyalama da takım takım düşey hareket eder.
-
- Planyalama da işleme uzunluğu 800 mm, Vargellemede ise 800 mm den büyüktür. Planyalama da Planya tezgahları kullanılır ve düzlem düzeyleri işlemek için tasarımlanmışlardır. Bu tezgahlarda iş parçası mengene yada iş bağlama aparatlarına bağlanır. Gidiş – geliş hareketi yapan takım kesme kursunda iş parçasından talaş kaldırır. Geri hareketin sonunda tabla ikinci bir talaş için istenilen miktarda yana kaydırılır, enine ilerleme hareketi yapar.

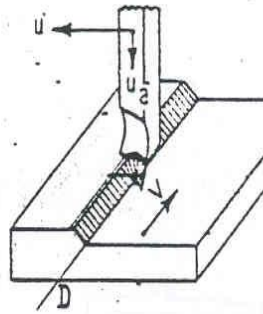
- Planya tezgahları takım kursuna strok uzunluğuna göre sınıflandırılırlar. (30.,40,50 cm lik gibi)
- Planya işleminin frezeleme ve boşaltmaya göre prodüktivitesi düşüktür. Planyalama da az sayıda kalıp, model gibi parça üretimi ekonomiktir. Planyalama da basit, kolay ayarlanabilen takım kullanılır. İş parçası yükseklik ayarı, düşey açısal ve boyuna ilerleme kapasitesini olması az sayıda üretimde kullanılmalarının tercih nedenleridir. Aynı zamanda iş parçası kolay ayarlanır, hızı frezelemeye göre 1/3 daha fazladır. Az enerji harcanır.



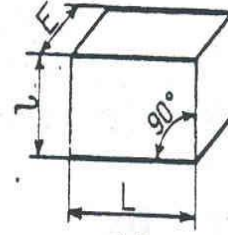
Şekil 2.2. Planyalamada takım ve parça hareketleri



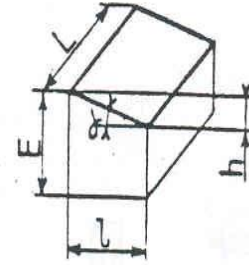
(a)



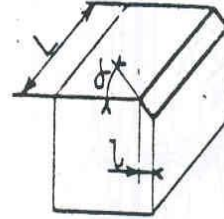
(b)



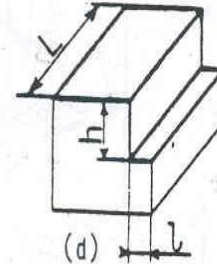
(a)



(b)

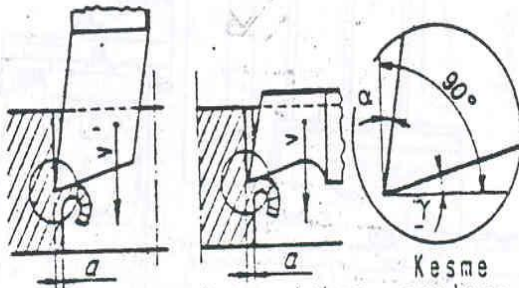


(c)



(d)

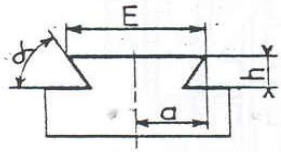
Planyalama ve vargeleme ile işlenen düzlemsel yüzeyler



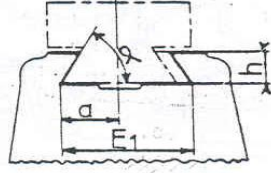
Dikey takım Yatay takım Kesme açıları

(c)

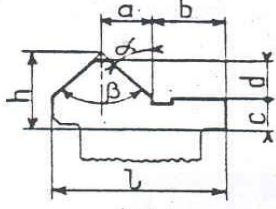
Planyalama ve vargeleme yöntemleri
a.Planyalama, b.Vargelleme, c.Dikey planyalama



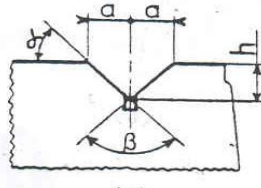
(a)



(b)

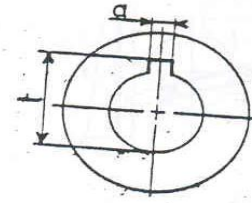


(c)

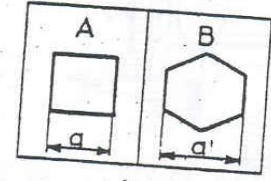


(d)

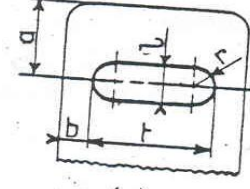
Planyalama ve vargeleme ile işlenen v kanalları



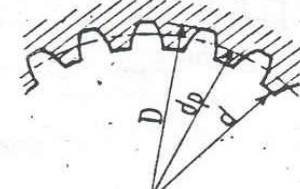
(a)



(b)

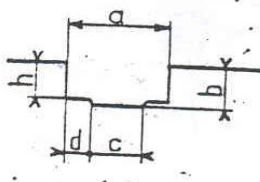


(c)

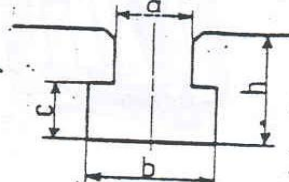


(d)

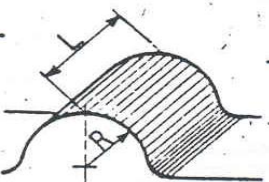
Dikey planyalama ile işlenen profilli yüz



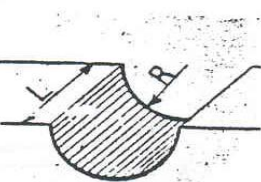
(a)



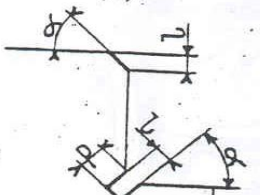
(b)



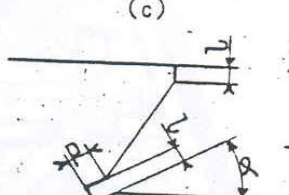
(c)



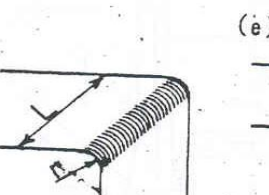
(d)



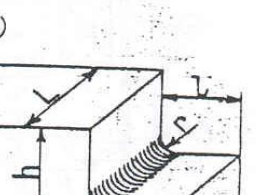
(e)



(f)

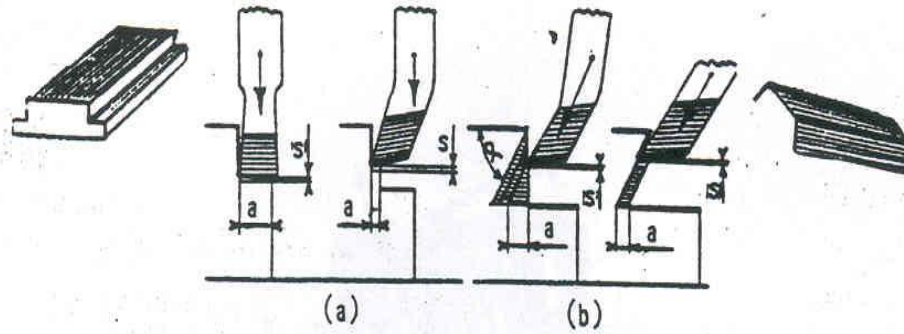


(g)

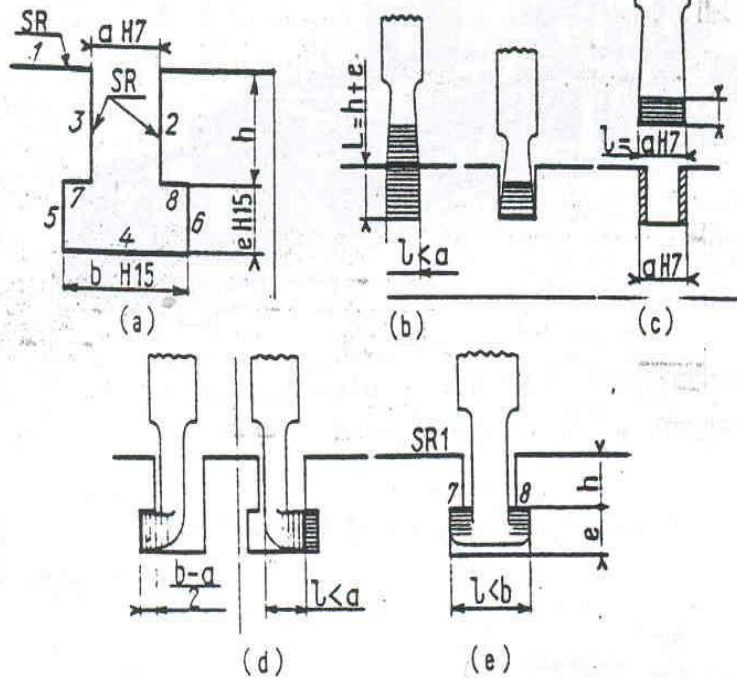


(h)

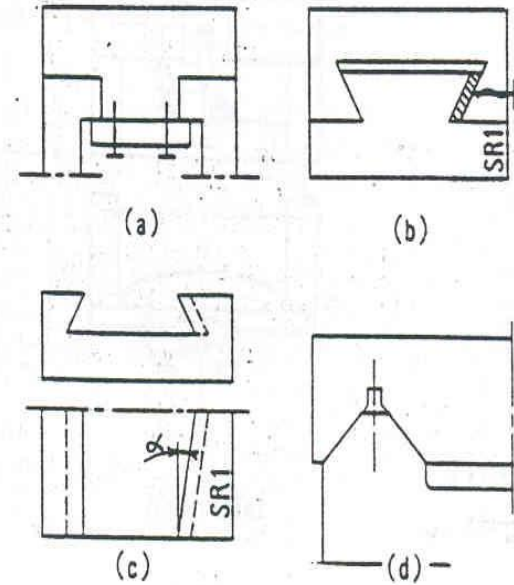
Planyalama ve vargeleme ile işlenen kanallar ve eğrisel yüzler



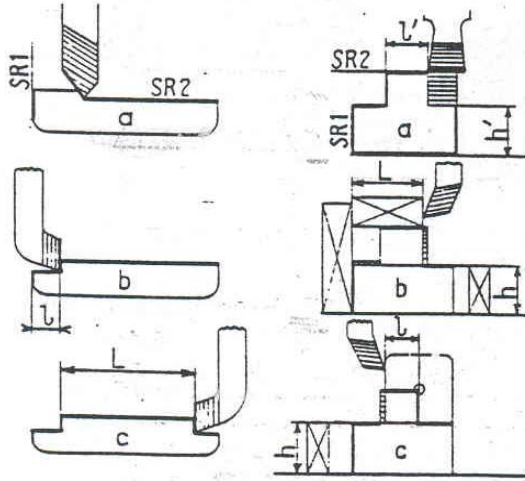
Şekil 5.38 Kademeli ve eğik yüzeylerin işlenmesi



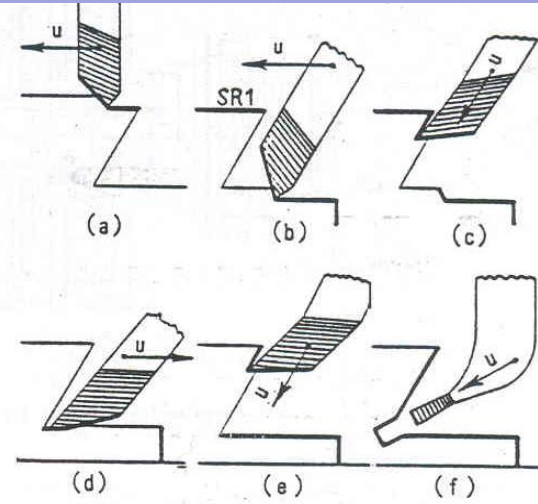
Şekil 5.39 T kanallarının işlenmesi



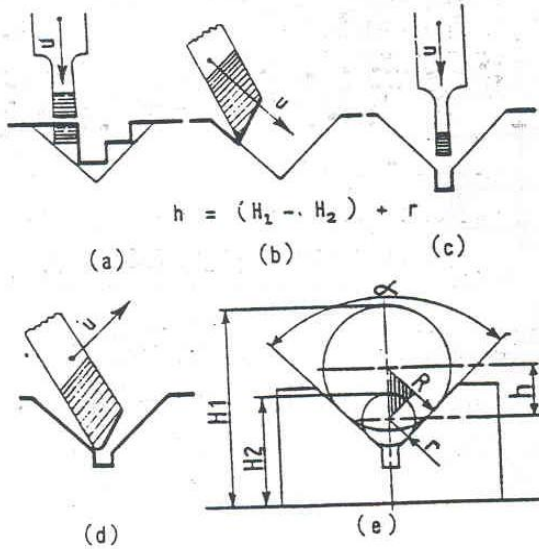
Şekil 5.40 Prizmatik kızaklar



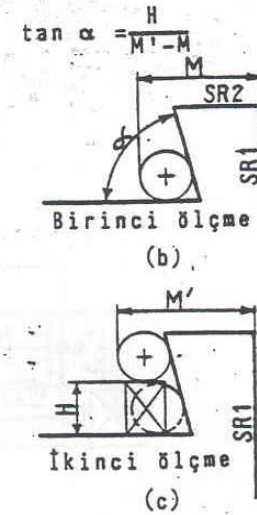
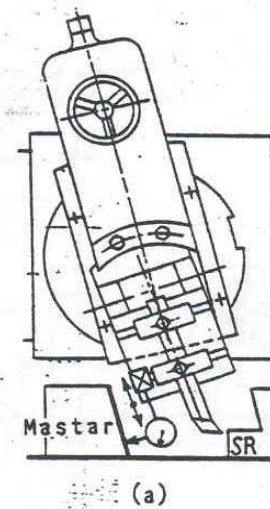
Şekil 5.41 Düz kızak yüzeylerinin işlenmesi



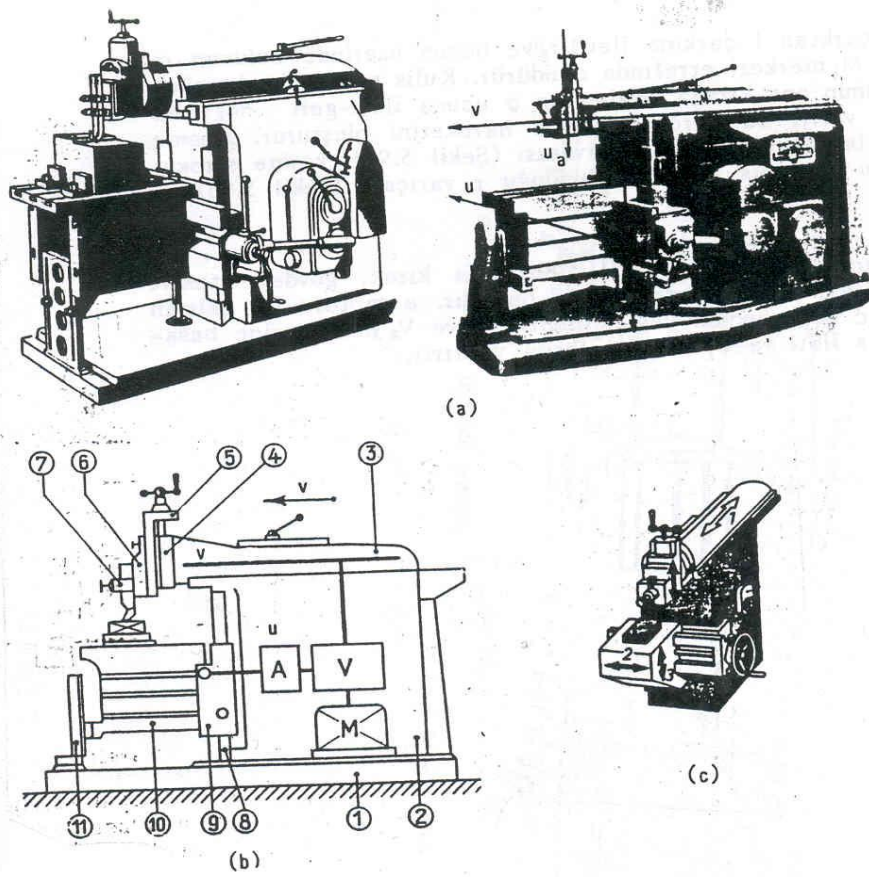
Şekil 5.42 Eğik yüzeylerin ve kırılmalı kuyrukların işlenmesi



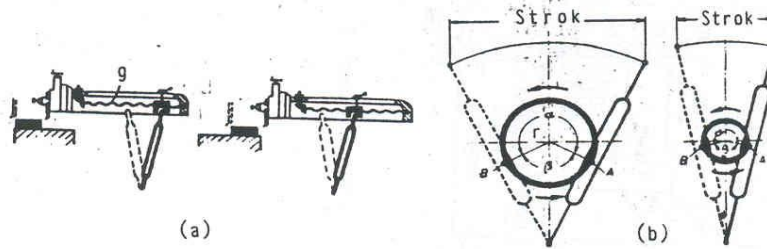
Şekil 5.43 V kanallarının işlenmesi



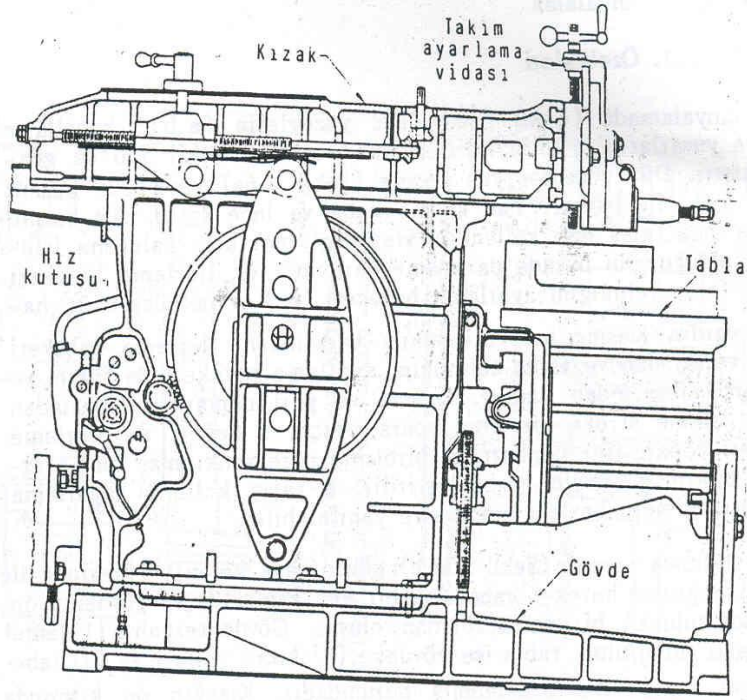
Şekil 5.44 Eğik yüzeyler için kalemin ayarlanması ve yüzeyin ölçülmesi



Şekil 5.7 Planya tezgahı

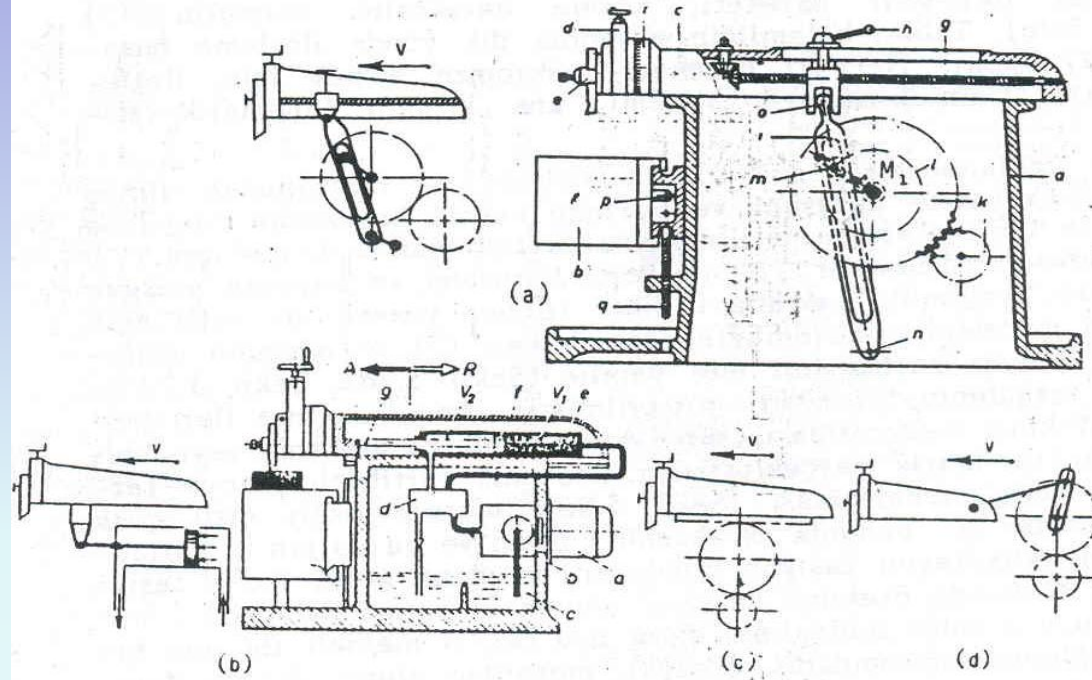


Şekil 5.9 Strok ayarlama sistemi



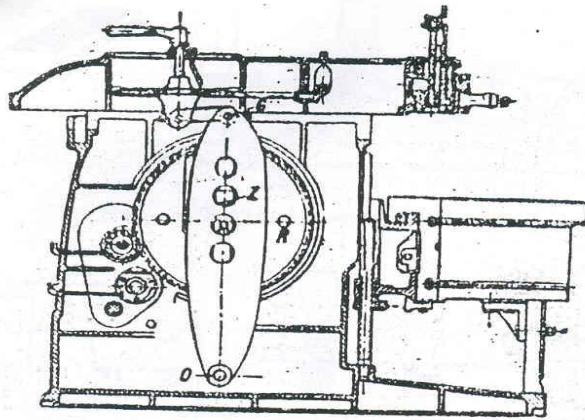
(d)

Şekil 5.7 Planya tezgahı

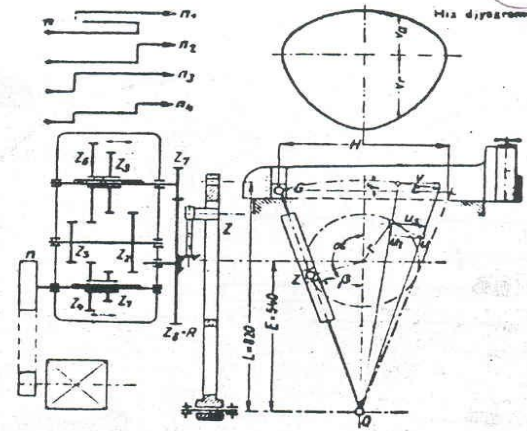


Şekil 5.8 Planya tezgahının kinematik sistemi

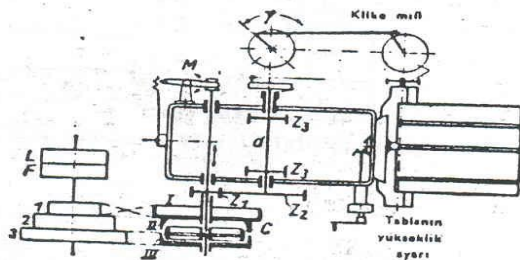
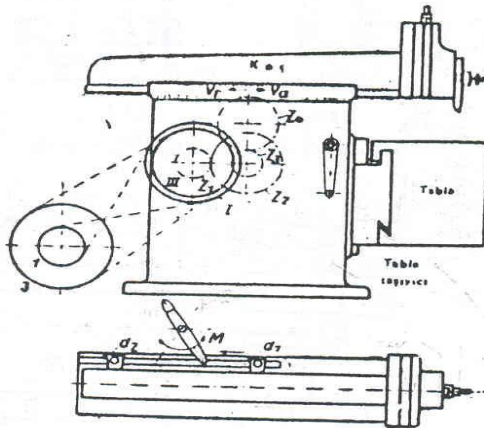
a. Kulis mekanizması, b. Hidrolik sistem
c. Kremayer mekanizması, d. Biyel maniveli



«Kızak - lövy» tertibatı ile bir planya
tezgâhında koç'un tahriki.



Bir plânya tezgâhında tahrik şeması.



Kremayer tahrikli planya.

