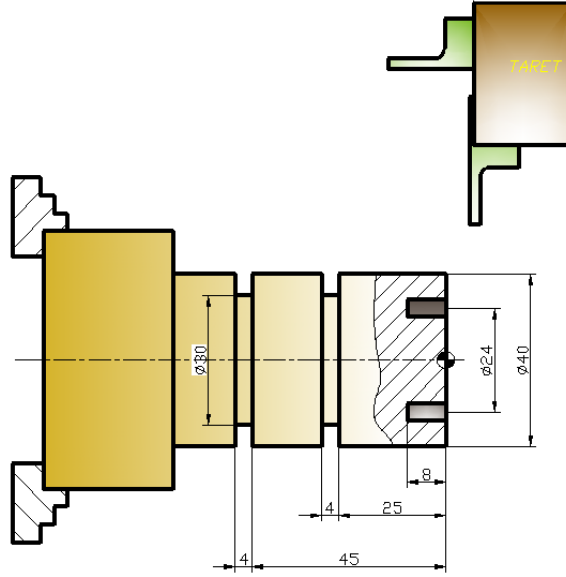


UYGULAMA FAALİYETİ

Aşağıda verilen parçanın kanallarını açmak için NC kodlarını çıkarınız.



İşlem Basamakları	Öneriler
➤ CNC tornada kanal tornalama için CNC kodlarını tanıyınız.	➤ Hızlı ilerleme için G00 komutunu, talaş alarak ilerleme için ise G01 komutunu kullanınız.
➤ CNC tornada kanal tornalama için gerekli hesapları yapınız.	➤ Kanal kaleminin belirli bir kalınlığının olduğunu unutmayınız. Farkı, değerlere ekleyiniz. ➤ 4 mm'lik kalem genişliğini boyaya ekleyiniz. ➤ Toplam mesafe = Ölçü + 4 mm
➤ CNC tornada kanal tornalama için program yapınız.	➤ Önceki modüllerden öğrendiğiniz G00 ve G01 komutlarını kullanınız. ➤ Talaş derinliği az olan ölçüler için bu komutları kullanınız. ➤ Talaş derinliği fazla olan ölçüler için ise çevrimleri kullanınız.
➤ CNC tornada kanal tornalama uygulamalarını yapınız.	➤ Uygulama esnasında ısınma fazla olacağından mutlaka soğutma sıvısı kullanınız. ➤ Programı tezgâh kontrol ünitesine girdikten sonra mutlaka test ediniz. ➤ Simülasyonunu yapınız. ➤ SINGLE BLOK ve DRY RUN komutlarını kullanarak parçayı dikkatli bir şekilde işleyiniz.