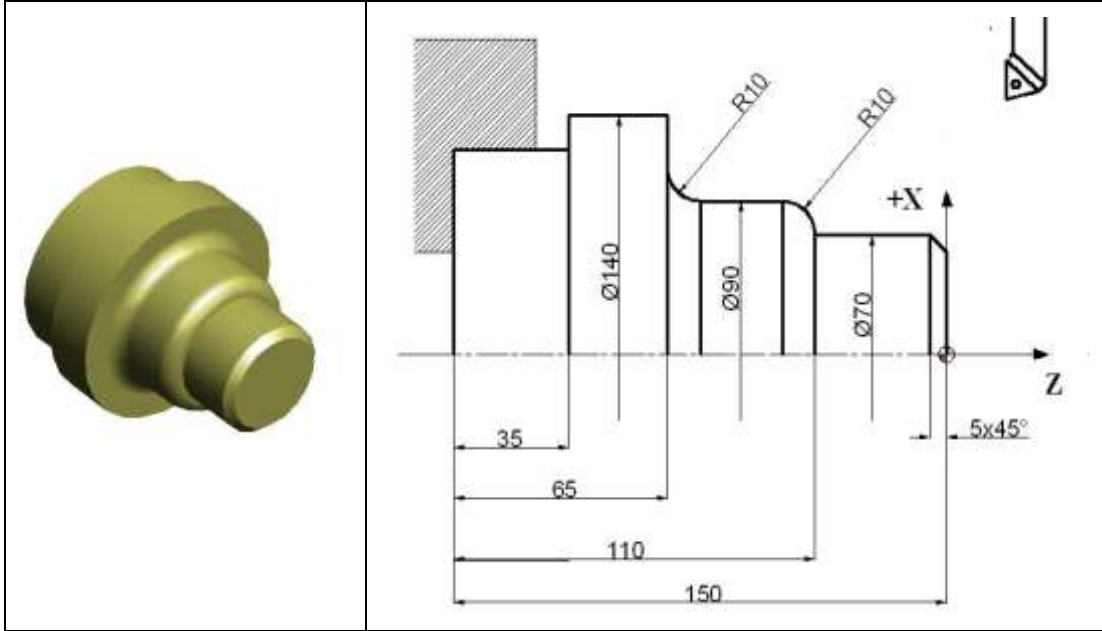


UYGULAMA FAALİYETİ



Şekil 1.15

Yukarıda ölçüleri verilen parçanın basit olarak CNC programını yazınız?

İŞLEM BASAMAKLARI	ÖNERİLER
➤ CNC tezgâhlarda kullanılan CNC kodlarını kullanınız.	• “G” ve “M” kodlarını ezberlemek gereksizdir. Doğru kodu doğru yerde kullanmalısınız. • Matematik ve geometri bilginizi kontrol ediniz • Yazdığınız CNC parça programını tezgâh kontrol ünitesindeki tuşlar yardımıyla tezgâha aktarınız
➤ CNC tornada basit programlama yapınız. +X +Z Koordinat düzlemi	• Şekildeki parçanın CNC torna programını yazınız. Koordinat düzlemine dikkat ediniz • Programın ismini belirtiniz. • O1000; • G90 artışı programlama kodunu kullanınız. • (Tezgâh açıldığında aktif olan G90 kodudur.) • N10 G90; • F ilerleme hızı G99 mm/dev seçiniz. • N20 G99; • Kesici takımı seçiniz. • N30 T0101; • G00 hızlı ilerleme komutunu kullanarak kesiciyi konumuna getiriniz. • N50 G00 X142. Z5.;

	• Devir sayısını belirterek tezgâhı saat ibresi yönünde çalıştırınız. İş mili devrini hesaplayarak dev/dak olarak ayarlayınız. • N60 G97 S1500 M03; • G00 hızlı ilerleme komutunu kullanarak kesiciyi iş parçasının alnını tornalamak için konumlayınız. • N70 G00 X0.; • G01 talaş alarak ilerleme komutunu kullanarak alını tornalayınız. • N80 G01 Z0. F0.12; • İster alından uzaklaşarak, • N90 X60. Z0. ; • G90 ile programlamada değeri değişmeyen koordinatlar yazılabılır. • G01 talaş alarak ilerleme komutunu kullanarak 5x45°'lik pahı işleyiniz. • N100 X70. Z-5. ; • G01 talaş alarak ilerleme komutunu kullanarak birinci radyüse kadar olan silindirik kısmı tornalayınız. • N110 Z-40. ; • G03 (Saat ibresi tersi yönü) dairesel hareket komutunu kullanarak ilk radyüsü işleyiniz. • N120 G03 X90. Z-50. R10. ; • (X, Z) radyüsün bitiş noktası değerleridir. • X değerine radyüsün çap ölçüsünü giriniz. • G01 talaş alarak ilerleme komutunu kullanarak birinci radyüsten ikinci radyüse kadar olan kısmı işleyiniz. • N130 G1 Z-75. ; • G02 (Saat ibresi yönü) ikinci radyüsü işleyiniz. • N140 G02 X110. Z-85. R10 ; • İkinci radyüsten sonraki alın kısmını işleyiniz. • N150 G01 X140. Z-85. ; • Köşenin keskin köşe olması için 5 saniye bekletiniz. • N160 G04 P5000; • Ø140 mm' lik silindirik yüzey işleyiniz. • N170 Z-115. ; • Kesici takımı iş parçası üzerinden uzaklaştırınız. • N180 G00 X150. Z125; • Tezgâhı durdurunuz. • N190 M30;
--	--