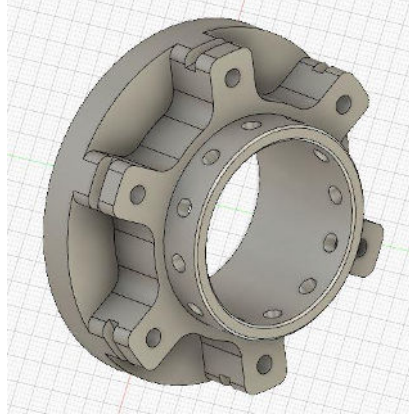
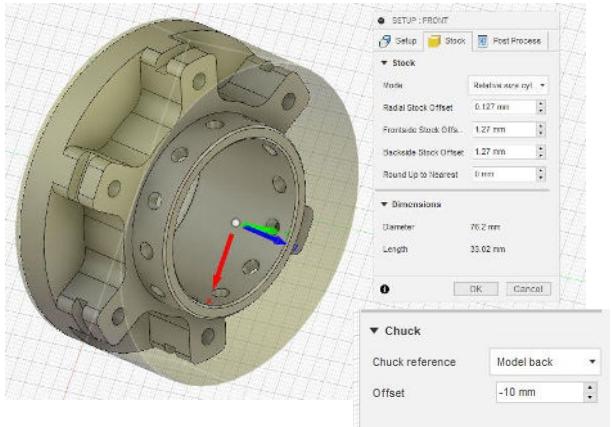


UYGULAMA FAALİYETİ-2

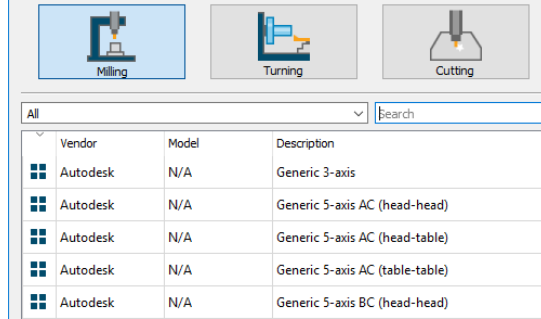
Aşağıdaki iş parçasını C eksen tornalalama işlemlerini (2d Adaptive ve 2d contour işlemini) uygulayarak tornalayınız ve takım yollarını oluşturunuz. Her iki operasyon işlemek için çapı 8 mm parmak freze kullanınız. Sıfır noktasını parçanın dış ve merkez noktası olarak tanımlayınız. Torna ayna ayakları iş parçasının arka kısmından 10 mm geride tutmalıdır.



İşlem Basamakları	Öneriler
Parçanın CAD ortamına çizilmesi	CAM uygulama örnekleri kısmından parçayı CAM ortamına çağırınız.
Setup ayar seçeneği eklemek.	CAM kısmından Setup ikonu tıklanmalıdır..
Kütük tanımlaması yapmak.	Setup seçeneğinde bulunan Stock menüsüne girerek Relative Size Cylinder seçeneği ile çap 76.20 ve boy 33.02 mm ölçülerindeki kütüğü tanımlayınız.
Kütük ölçülerini tanımlamak.	

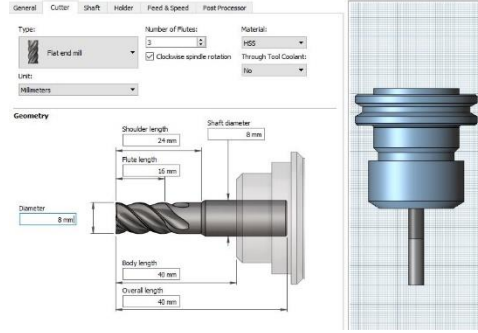
CNC Torna tezgâh seçimini yapmak.

Setup seçeneğinde bulunan **Machine** menüsüne girerek **Turning** seçimi tıklanır.



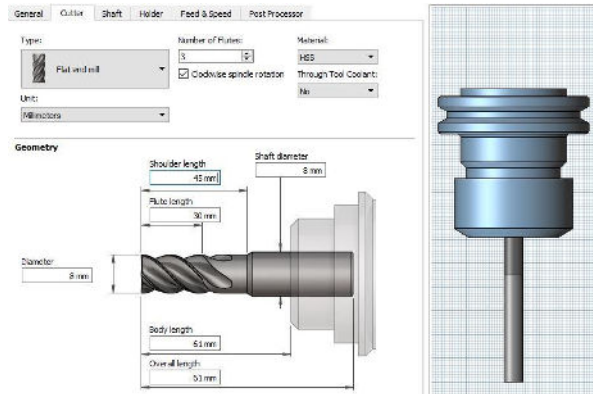
Kesici seçimi yapmak

Ekrana bulunan **MANAGE** sekmesinden **Tool Library** penceresi seçilir. Ekrana gelen menüden **New Mill Tool** tıklanarak kesici ekleme menüsü aktiflenir.



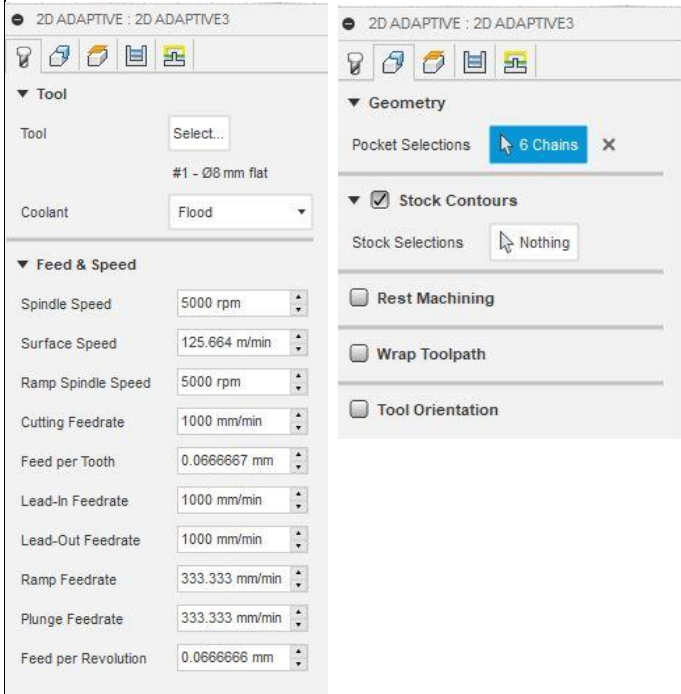
Kesici ölçülerini tabloya girmek.

Kesici menüsünden kesicinin çapını 8 mm, kesme boyunu 35 mm olarak ayarlayınız.

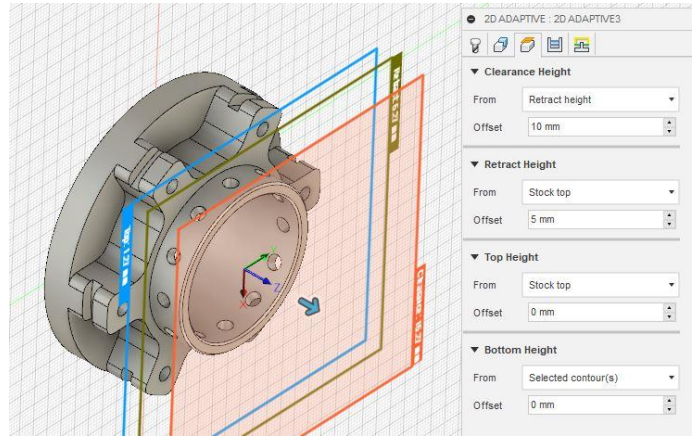


Alın tornalma işlemi için kesiciye gerekli devir ve ilerlemeleri girmek.

Geometri seçimi yapmak.



İşleme yükseklik değerlerini seçmek.



Kesme değerlerini ve geiřleri seçmek.

2D ADAPTIVE : 2D ADAPTIVE3

▼ Passes

Tolerance 0.1 mm

Optimal Load 3.2 mm

Both Ways ☐

Minimum Cutting Radius 0.8 mm

Use Slot Clearing ☐

Direction Climb

▼ ☒ Multiple Depths

Maximum Roughing Stepdov... 2 mm

Order by Depth ☐

Order By Area ☐

☐ Stock to Leave

☐ Smoothing

☐ Feed Optimization

2D ADAPTIVE : 2D ADAPTIVE3

▼ Linking

Retraction Policy Full retraction

High Feedrate Mode Preserve rapid r...

Allow Rapid Retract ☒

Maximum Stay-Down... 40 mm

Minimum Stay-Down... 2 mm

Stay-Down Level Least

Lift Height 0 mm

No-Engagement Feet... 1000 mm/min

▼ Leads & Transitions

Horizontal Lead In/Out... 0.8 mm

Vertical Lead In/Out L... 0.8 mm

▼ Ramp

Ramp Type Helix

Ramping Angle (deg) 2 deg

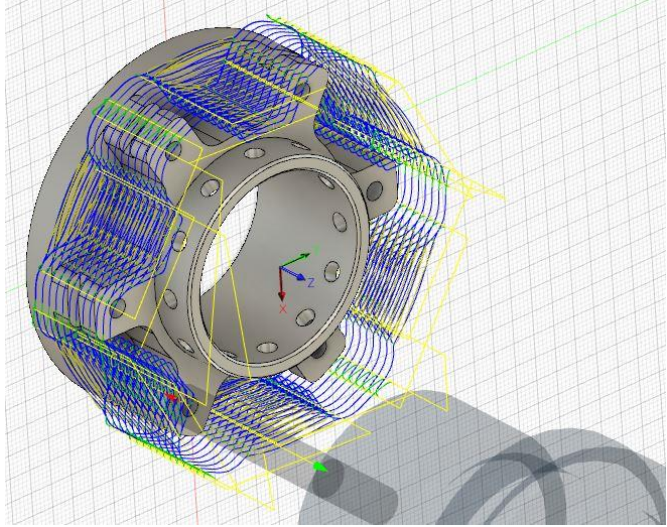
Ramp Taper Angle (d... 0 deg

Ramp Clearance Hel... 2.5 mm

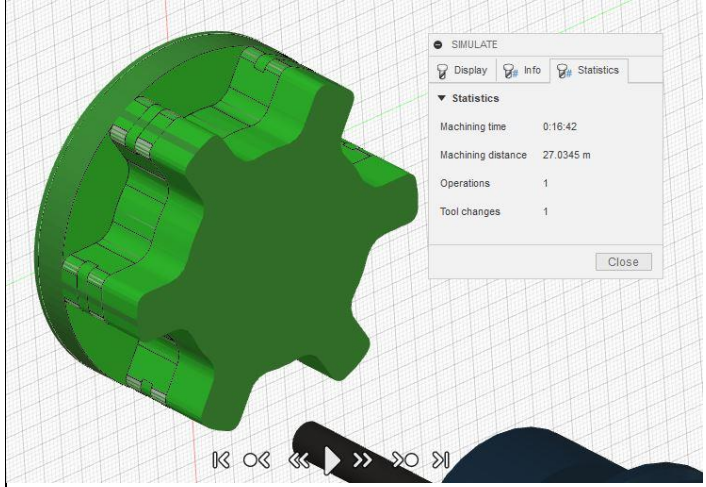
Helical Ramp Diameter 7.6 mm

Minimum Ramp Diam... 7.6 mm

Talař yükseklięi 2bmm olacak řekilde takım yolu elde etmek.



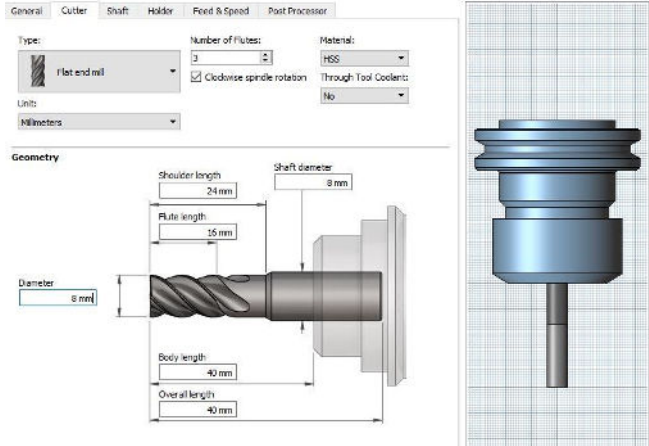
İşleme süresini öğrenmek.
Alın tornalma için toplam süre 16
dakika 42 saniyedir.



C eksen de 2d kontur tornalama
işlemini yapmak.

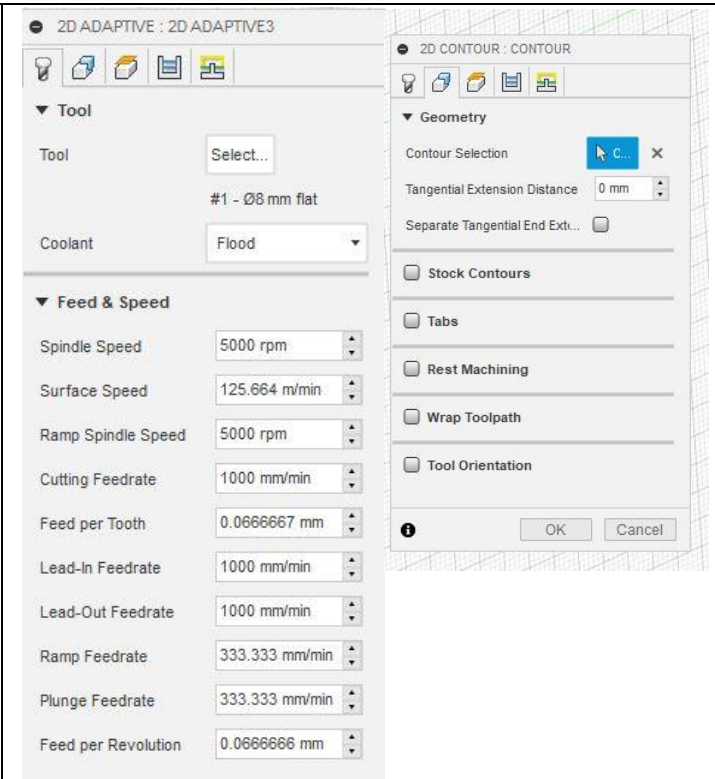
Kesici çapı 8mm olan parmak freze takımını
kütüphanesinden CAM ortamına çağırılır.

Kesici seçimi yapmak.

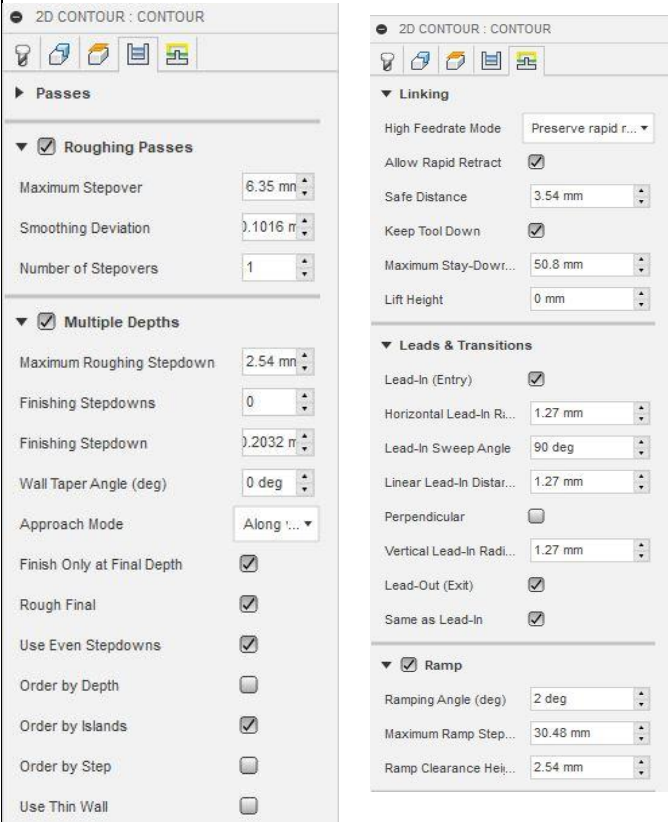


2D Contour komutu ile işlemek için kesiciye kesme değerleri vermek.

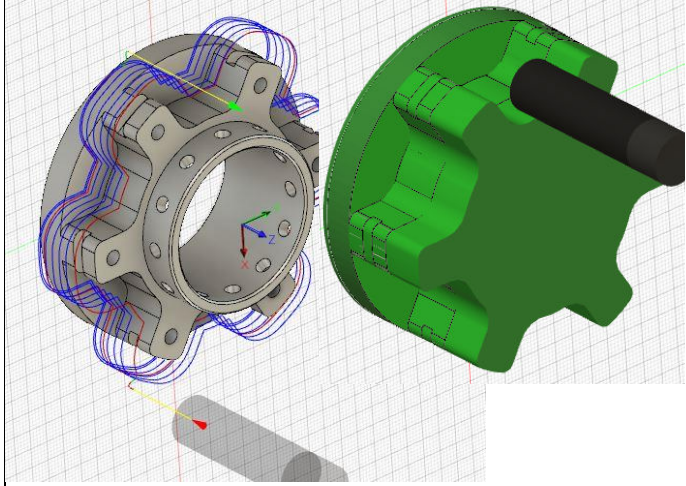
İşleme geometrisi seçmek.



2D Contour komutu ile C eksen tornalama değerleri vermek



Simülasyon işlemi yapmak



İşleme zamanı görmek

