

BİLGİSAYAR DESTEKLİ İMALAT

DOÇ.DR. CANER KOÇ

G - KODLARI

G Kodu	Açıklama	G Kodu	Açıklama
G00	Talaş kaldırmadan hızlı ilerleme	G55	Çalışma koordinat sisteminin 2. seçimi
G01	Talaş kaldırarak ilerleme	G56	Çalışma koordinat sisteminin 3. seçimi
G02	Saat yönünde dairesel hareket	G57	Çalışma koordinat sisteminin 4. seçimi
G03	Saatın ters yönü dairesel hareket	G58	Çalışma koordinat sisteminin 5. seçimi
G04	Belirli kısa zaman bekleme	G59	Çalışma koordinat sisteminin 6. seçimi
G07	Sanal eksen Designation	G60	Tek yönlü pozisyon
G09	Kesin durma	G61	Kesin durma modu
G10	Bilgi girmek	G64	Kesme modu
G17	XY Düzlem seçimi	G65	Geleneksel makro komutlarını çağırma
G18	ZX Düzlem seçimi	G66	Geleneksel makro modeli çağırma
G19	YZ Düzlem seçimi	G67	Geleneksel makro modeli çağırma iptali
G20	İnch cinsinden girmek	G68	Koordinat sistemini döndürme açık
G21	Milimetre cinsinden girmek	G69	Koordinat sistemini döndürme kapalı
G22	Hafızadaki değeri kontrol özelliği açık	G73	Çabuk delik delme çevrimi
G23	Hafızadaki değeri kontrol özelliği kapalı	G74	Ters kılavuz çekme çevrimi
G27	Referans noktasına dönüş kontrolü	G76	Hassas delme

G28	Referans noktasına dönüş	G80	Çevrime sokulma iptali
G29	Referans noktasından dönüş	G81	Delik delme çevrimi, punta deliği
G30	2.ve 4. referans noktasına dönüş	G82	Delik delme çevrimi, karşı punta
G31	Skip Cutting	G83	Çabuk delme çevrimi
G33	Diş çekme	G84	Kılavuz çekme çevrimi
G40	Kesme telafi değeri iptali	G85	Delme çevrimi
G41	Kesme telafi değeri sol	G86	Delme çevrimi
G42	Kesme telafi değeri sağ	G87	Arka delme çevrimi
G43	Takım boyu telafi değeri + yönde	G88	Delme çevrimi
G44	Takım boyu telafi değeri - yönde	G89	Delme çevrimi
G45	Takım dengeleme değerini çoğaltmak	G90	Absolute program
G46	Takım dengeleme değeri azaltmak	G91	Incremental program
G47	Takım dengeleme değerini çift çoğaltmak	G92	Absolut sıfır noktasının programlanması
G48	Takım dengeleme değerini çift azaltmak	G94	Dakikada ilerleme
G49	Takım boyu telafi değeri iptali	G95	Devrimdeki ilerleme
G50	Ölçeklendirme kapalı	G96	Değişmez yüzey hız kontrolü
G51	Ölçeklendirme açık	G97	Değişmez yüzey hız kontrol iptali
G52	Bölgesel koordinat sistem girişi	G98	İlk noktaya geri dönüşün çevrime sokulması
G54	Çalışma koordinat sisteminin 1. seçimi	G99	R noktasına geri dönüşün çevrime sokulması

M- KODLARI

M00 Programı durdurma

M01 İsteğe bağlı program durdurma

M02 Program sonu

M03 İş milini saat yönünde döndürme

M04 İş milini saatin tersi yönde döndürme

M05 İş milini durdurma

M06 Takım değiştirme

M08 Soğutma suyunu açma

M09 Soğutma suyunu kapatma

M30 Program sonu, başa dön

M98 Alt program çağırma

M99 Alt program

G25 X.. Y.. I.. J.. Z.. R.. Q.. D.. F.. ;
└ **EOB**
└ **KESME İLERLEMESİ**
└ **HER PASODAKİ DALMA MİKTARI**
└ **KESİCİ YANA KAYMA MİKTARI**
└ **HIZLI GELME MİKTARI**
└ **HAVUZ DERİNLİĞİ**
└ **ÇEMBER MERKEZİNİN Y KOORDİNATI**
└ **ÇEMBER MERKEZİNİN X KOORDİNATI**
└ **ÇEMBER ÜZERİNDEKİ BİR NOKTANIN Y KOORDİNATI**
└ **ÇEMBER ÜZERİNDEKİ BİR NOKTANIN X KOORDİNATI**
└ **DAİRESEL HAVUZ AÇMA ÇEVİRİMİ**

O1234;
T1 M6 ;
G90 G54 X0. Y0. ;
G40 G15 G80 ;
G43 Z1 H1 S1500 M3;

TEZGAHIN
İŞLEME
HAZIRLIK
AŞAMASI
YAPILIR

Program Adı
Takım Çağrılması
Mutlak Sistemde Parça Referansı Girilir
Bazı Telafi ve Çevrimlerin İptali
Kesici Bilgileri, Devir Sayısı ve iş mili çalışır

G01 Z-10 F250 M08 ;
X100. ;
G03 X125. Y25. R20 ;
G01 Y35. ;
G02 Y55. X105. R20 ;
G01 Y60. ;
G01 X-5. ;
G01 Y-5. ;
G0 Z100. ;

PARÇA
İŞLEME
AŞAMASI

Soğutma Sıvısı açılarak
Kesme ilerlemesi 250mm/dk ile
Farklı Kesme Yöntemiyle
Talaş kaldırılır