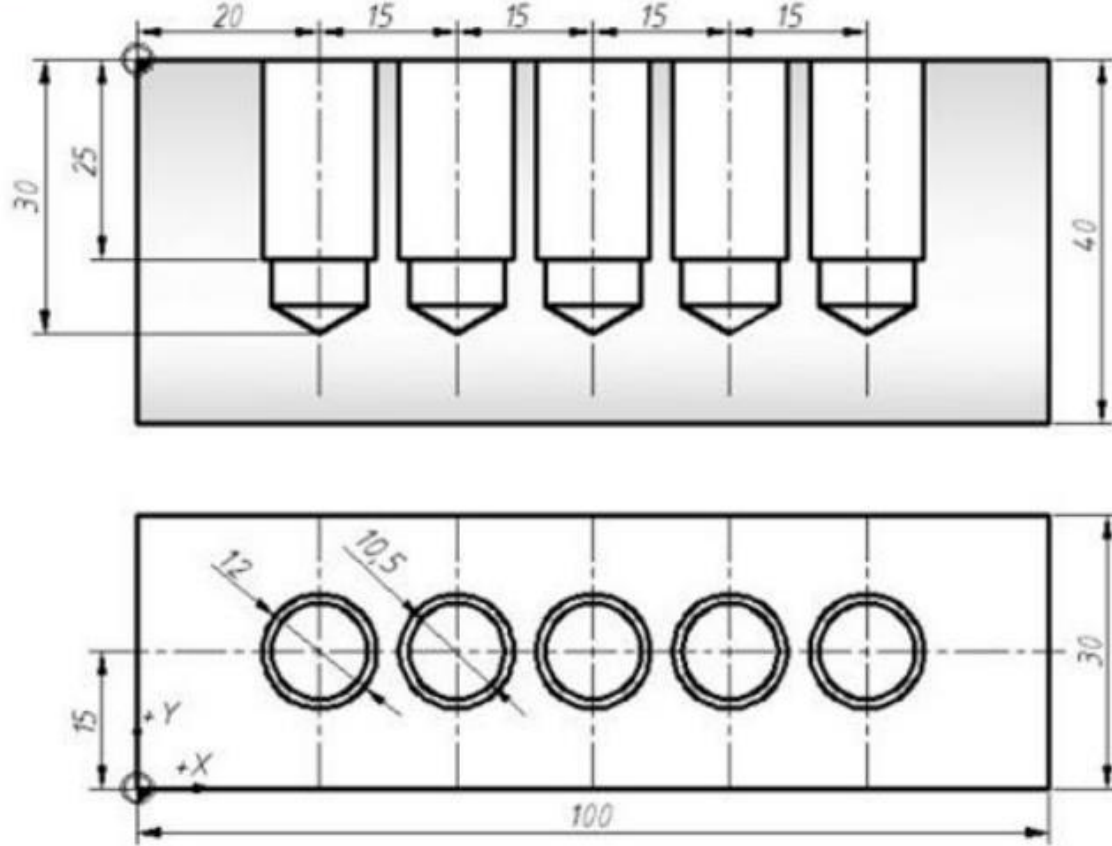


# BİLGİSAYAR DESTEKLİ İMALAT

DOÇ.DR. CANER KOÇ

## Örnek Program



## Stok Malzeme Özellikleri

Genişlik: 100.000

Derinlik: 30.000

Yükseklik: 40.000

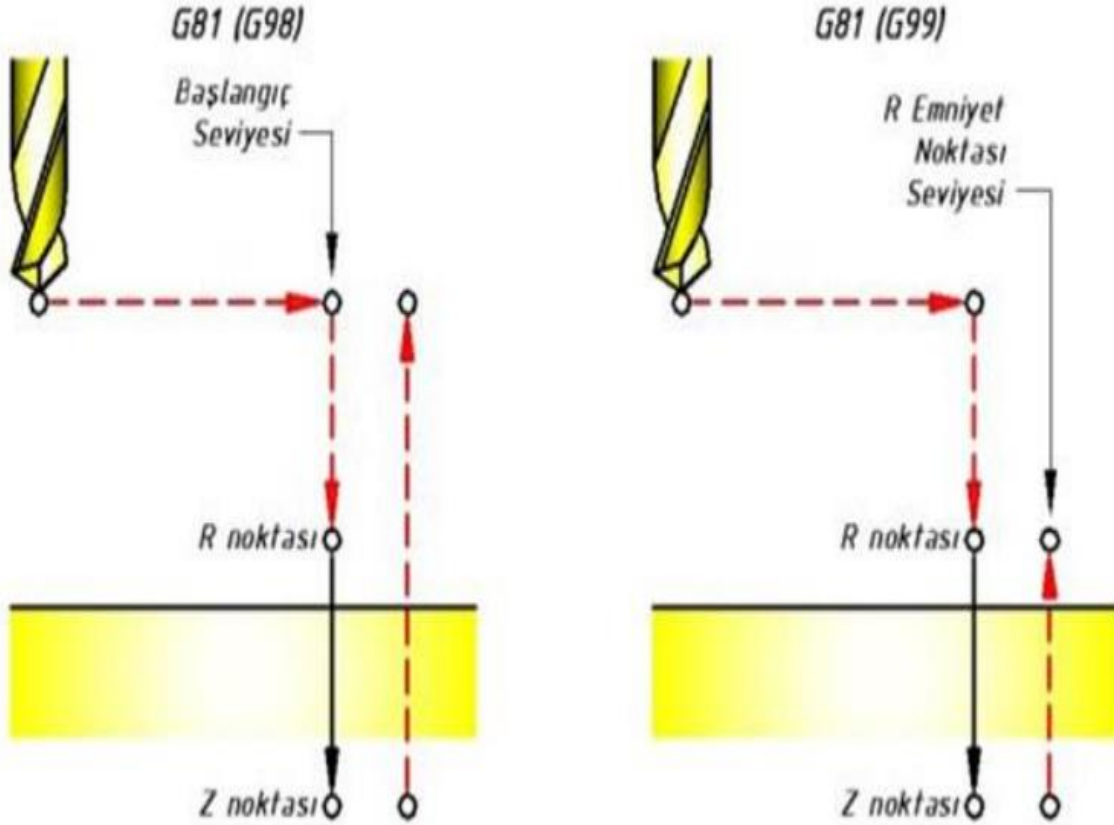
Matkap 10.5mm (T04)

Delik Büyütme 12mm (T05)

## CNC Kodları

```
O9976;  
G17 G40 G49 G80;  
T04;  
M3 S800;  
M8;  
G90 G54;  
G43 Z50 H4;  
G99;  
G81 X20 Y15 Z-30 R5 F50;  
G91;  
X15 K4;  
G90;  
G0 Z150;  
T05;  
G43 Z50 H5;  
G99;  
G76 [Adsız] Y15 Z-25 R10 Q2 F50;  
G91;  
X15 K4;  
G90;  
G0 Z150 M5;  
X300 Y200 M9;  
M30;
```

## G81 DELİK DELME VE HAVŞA AÇMA ÇEVİRİMİ



## Çevrimin Açıklaması

G81 X... Y... Z... R... F... K... ;

X-Y : Deliğin X Y koordinatı

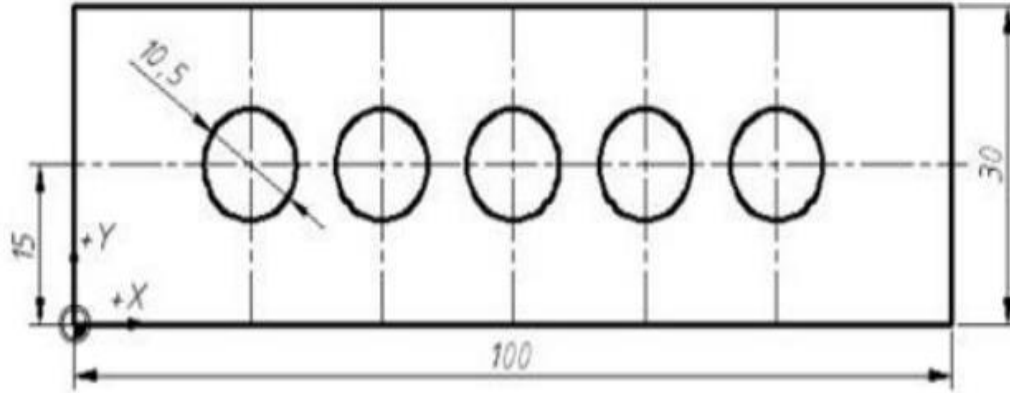
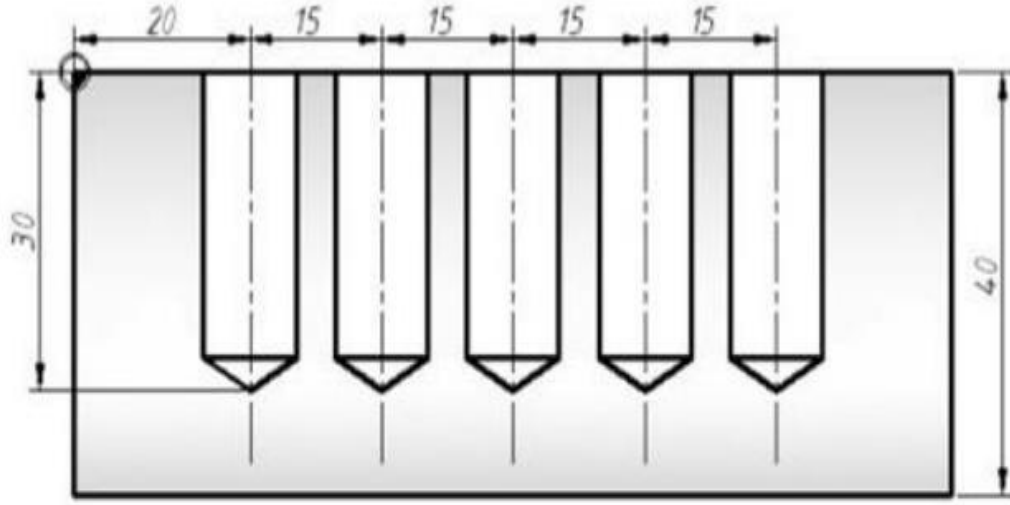
Z : Deliğin son bulunduğu nokta

R : Emniyetli yaklaşma noktası

F : İlerleme miktarı

K : Tekrar Sayısı

## Örnek Program



## Stok Malzeme Özellikleri

Genişlik: 100.000

Derinlik: 30.000

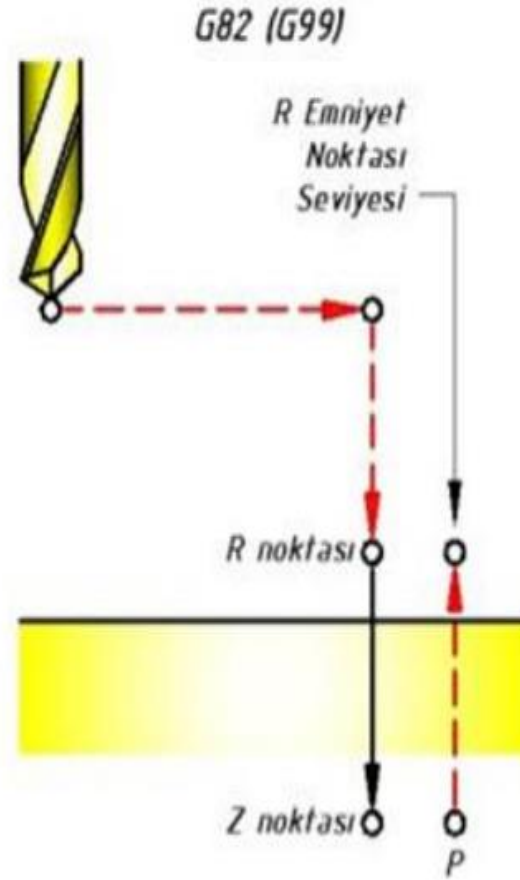
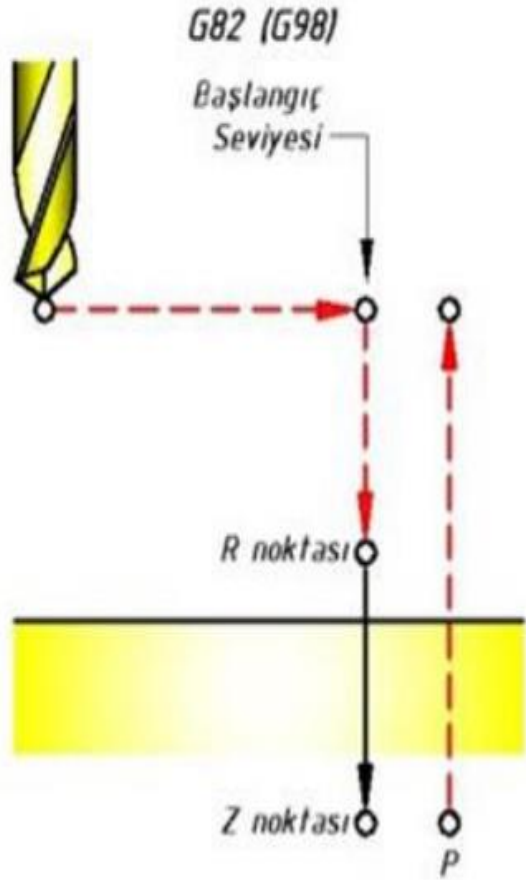
Yükseklik: 40.000

Matkap 10.5mm (T04)

## CNC Kodları

```
O9981;  
G17 G40 G49 G80;  
T04;  
M3 S800;  
M8;  
G90 G54;  
G43 Z50 H4;  
G99;  
G81 X20 Y15 Z-30 R5 F50;  
G91;  
X15 K4;  
G90;  
G0 Z150 M5;  
X300 Y200 M9;  
M30;
```

## G82 DELİK SONUNDA BEKLEMELİ DELİK DELME ÇEVİRİMİ



## Çevrimin Açıklaması

G82 X... Y... Z... R... P... F... K... ;

X-Y : Deliğın X Y koordinatı

[Adsız]

Z : Deliğın son bulduğu nokta

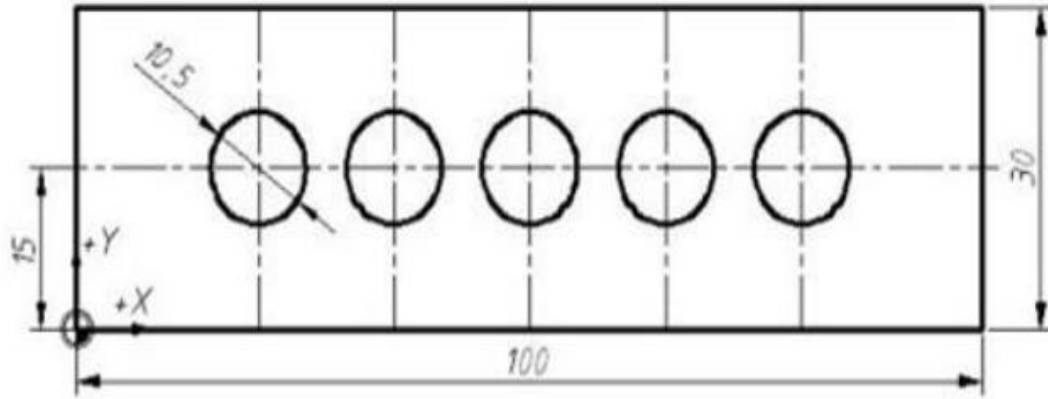
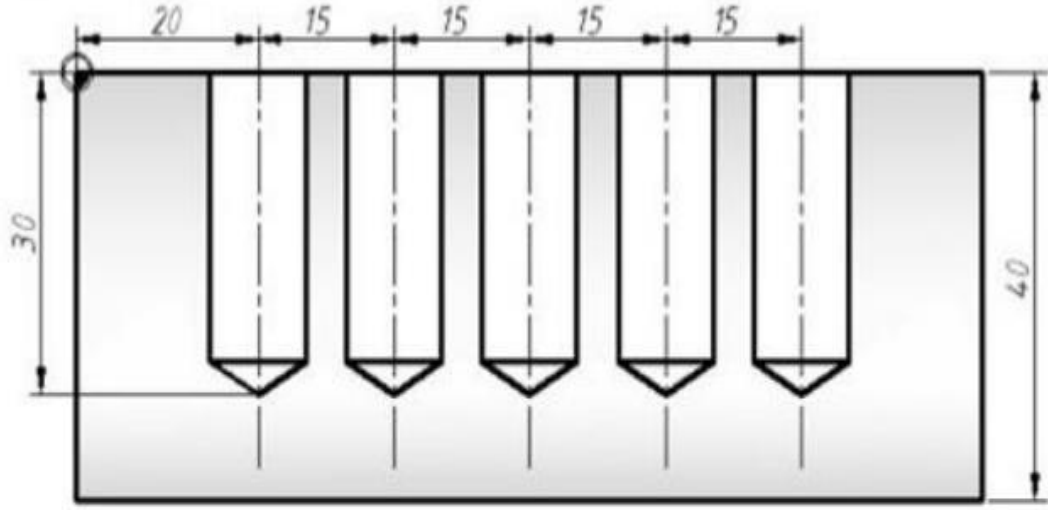
R : Emniyetli yaklaşma noktası

P : Delik sonunda bekleme süresi milisaniye olarak

F : İlerleme miktarı

K : Tekrar Sayısı

## Örnek Program



## Stok Malzeme Özellikleri

Genişlik: 100.000

Derinlik: 30.000

Yükseklik: 40.000

Matkap 10.5mm (T04)

## CNC Kodları

O9982;  
G17 G40 G49 G80;  
T04;  
M3 S800;  
M8;  
G90 G54;  
G43 Z50 H4;  
G99;  
G82 X20 Y15 Z-30 R5 P2000 F50;  
G91;  
X15 K4;  
G90;  
G0 Z150 M5;  
X300 Y200 M9;  
M30;