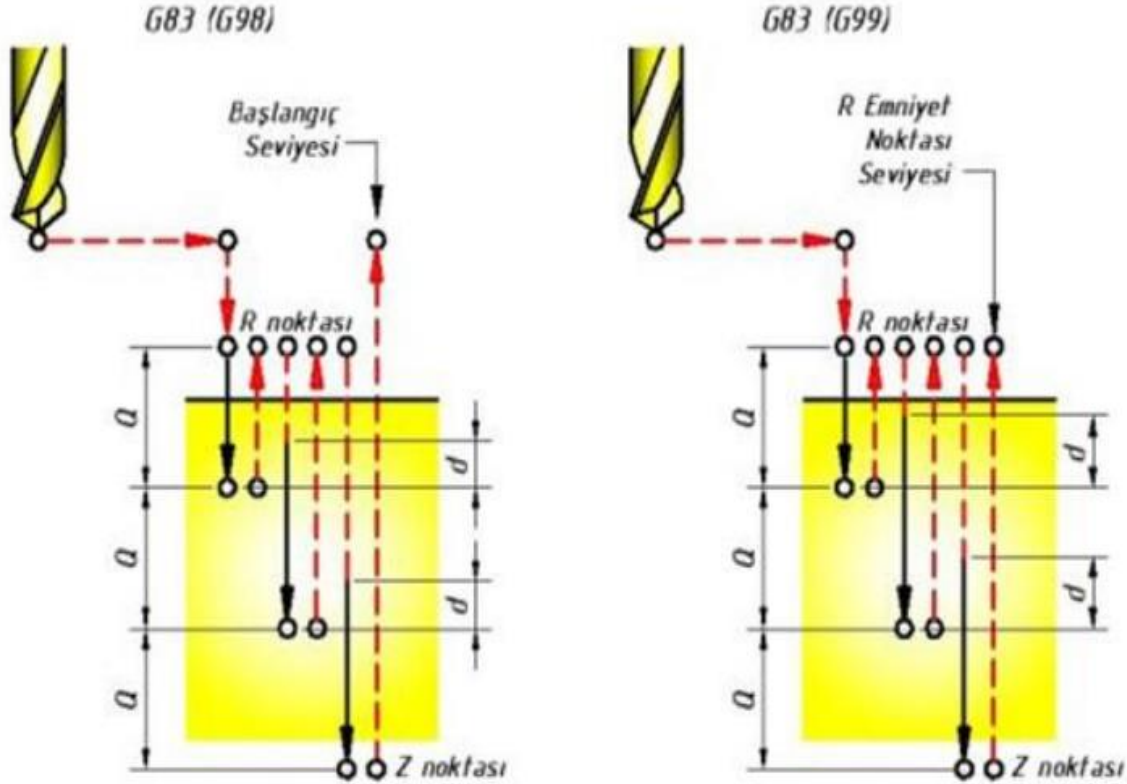


BİLGİSAYAR DESTEKLİ İMALAT

DOÇ.DR. CANER KOÇ

G83 GAGALAMALI (TALAŞ BOŞALTMALI) DERİN DELİK DELME ÇEVİRİMİ



Çevrimin Açıklaması

(her boşaltmada \bar{R} ye kadar çıkar)

G83 X... Y... Z... R... Q... F... K... ;

X-Y : Deliğin X Y koordinatı

Z : Deliğin son bulunduğu nokta

R : Emniyetli yaklaşma noktası

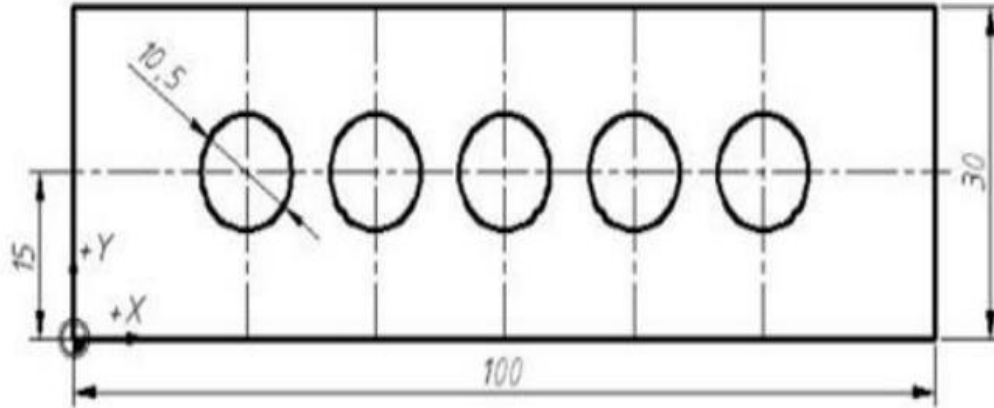
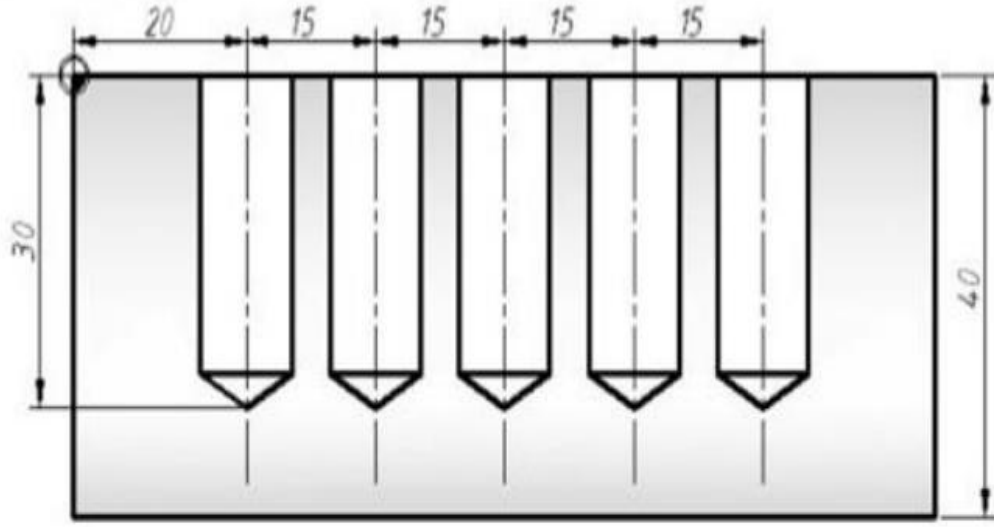
Q : Her boşaltmada dalma miktarı

F : İlerleme miktarı

K : Tekrar Sayısı

d : Parametre 5114'te ayarlanır

Örnek Program



Stok Malzeme Özellikleri

Genişlik: 100.000

Derinlik: 30.000

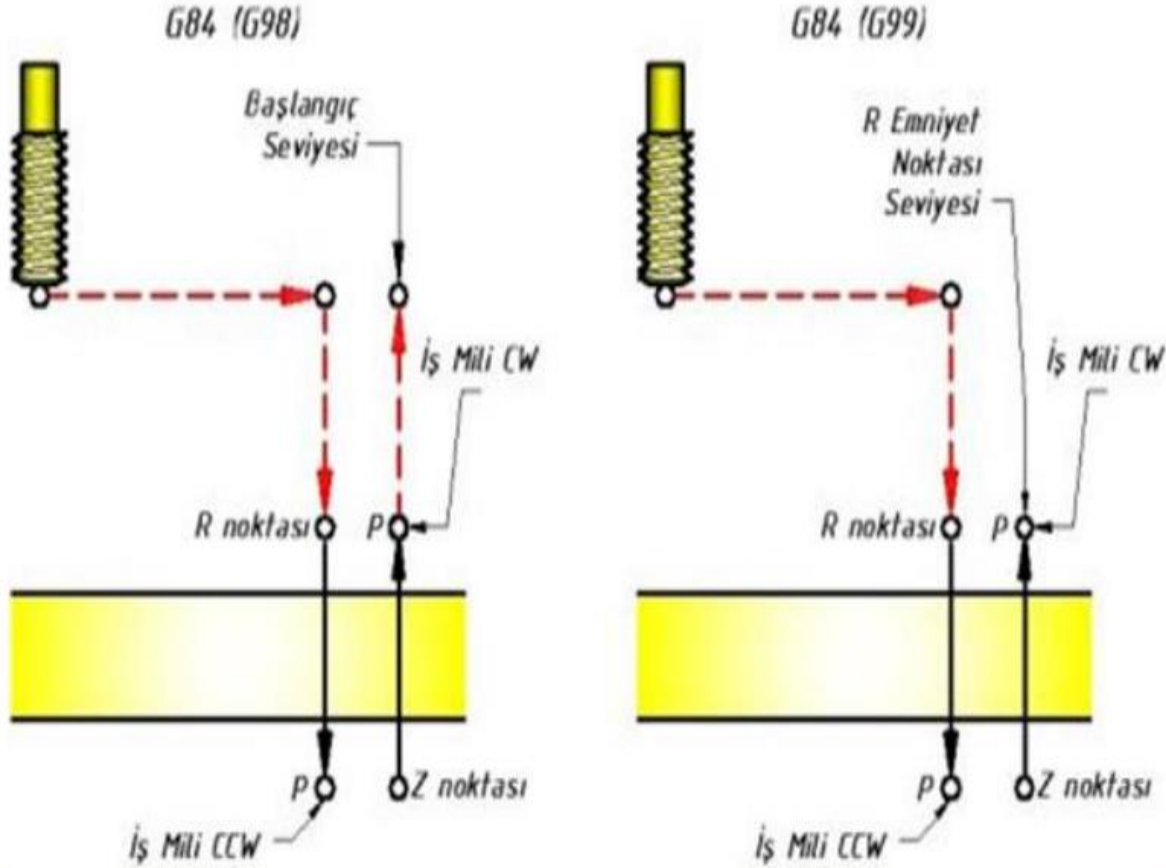
Yükseklik: 40.000

Matkap 10.5mm (T04)

CNC Kodları

```
O9983;  
G17 G40 G49 G80;  
T04;  
M3 S800;  
M8;  
G90 G54;  
G43 Z50 H4;  
G99;  
G83 X20 Y15 Z-30 R5 Q5 F50;  
G91;  
X15 K4;  
G90;  
G0 Z150 M5;  
X300 Y200 M9;  
M30;
```

G84 SAĞ KILAVUZ ÇEKME ÇEVİRİMİ



Çevrimin Açıklaması

G84 X... Y... Z... R... P... F... K... ;

XY : Delik pozisyonu verileri

Z : Delik derinliği

R : Emniyet noktası mesafesi

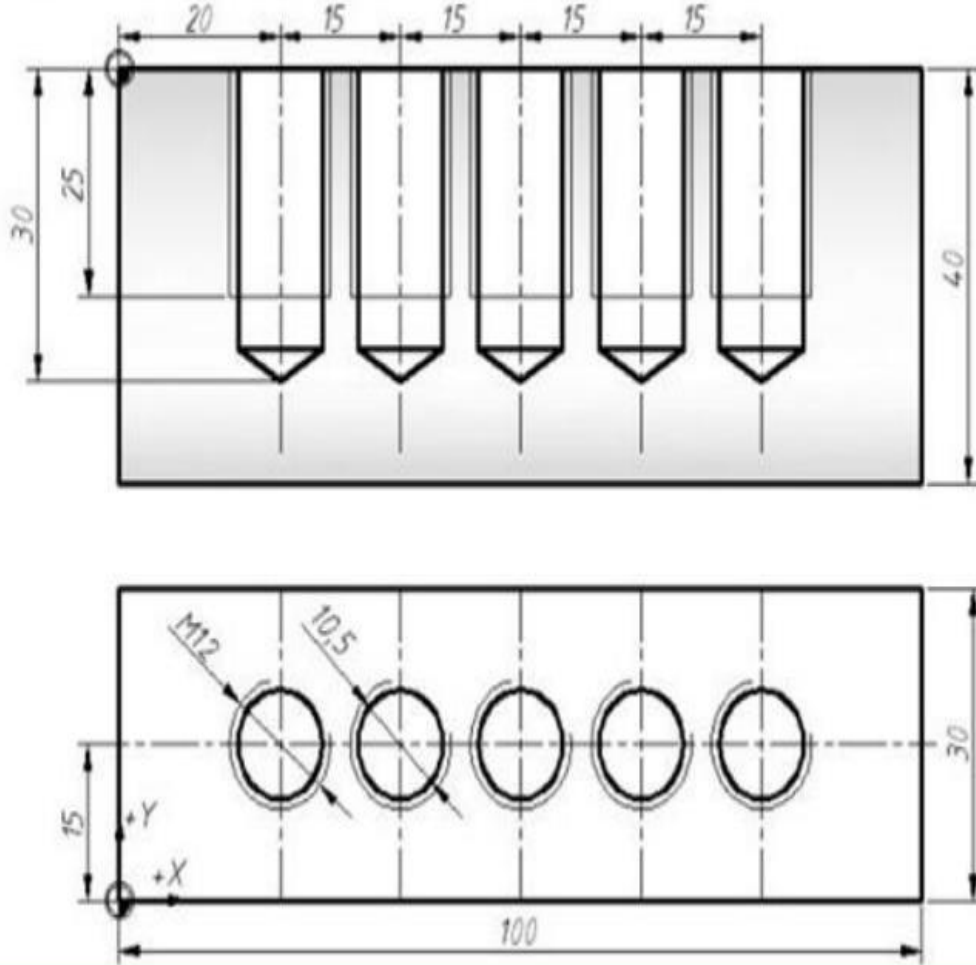
P : Delik dibindeki bekleme zamanı milisaniye olarak

F : İlerleme değeri (G94 ilerleme kodu ile diş adımı x devir, G95 ilerleme kodu ile diş adımıdır)

K : Çevrim tekrar sayısı

ÖNEMLİ NOT : Kılavuz kendi eksenini etrafında bir tur döndüğünde adım kadar ilerler. Bu yüzden kılavuz çekme çevriminde kullanılacak F değeri mutlaka kılavuzun dönüş devri ile adım çarpımı kadar olmalıdır. Aksi halde kılavuz kırılır.

Örnek Program



Stok Malzeme Özellikleri

Genişlik: 100.000

Derinlik: 30.000

Yükseklik: 40.000

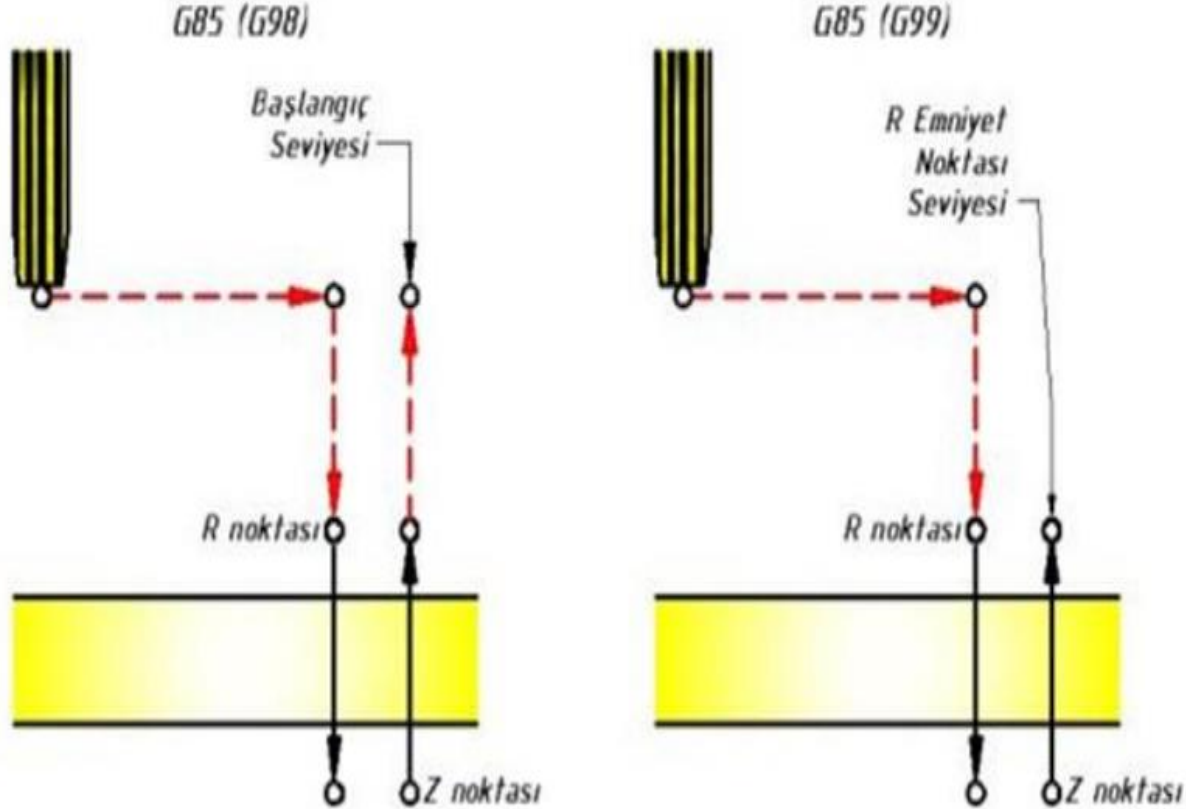
Matkap 10.5mm (T04)

Kılavuz M12X1.75 (T06)

CNC Kodları

O9984;
G17 G40 G49 G80;
T04;
M3 S800;
M8;
G90 G54;
G43 Z50 H4;
G99;
G73 X20 Y15 Z-30 R5 Q5 F50;
G91;
X15 K4;
G90;
G0 Z150 M5;
X300 Y200 M9;
T06;
M3 S100 M8;
G43 Z50 H6;
G99;
G84 X20 Y15 Z-25 R5 P1000 F175;
G91;
X15 K4;
G90;
G0 Z150 M5;
X300 Y200 M9;
M30;

G85 DELME-RAYBALAMA (YAVAŞ GİRİP YAVAŞ ÇIKAR) ÇEVİRİMİ



Çevrimin Açıklaması

G85 X... Y... Z... R... F... K... ;

XY : Delik pozisyonu verileri

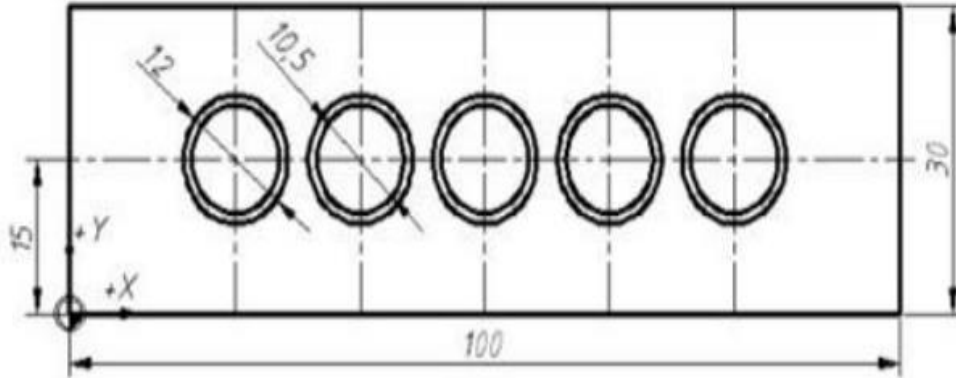
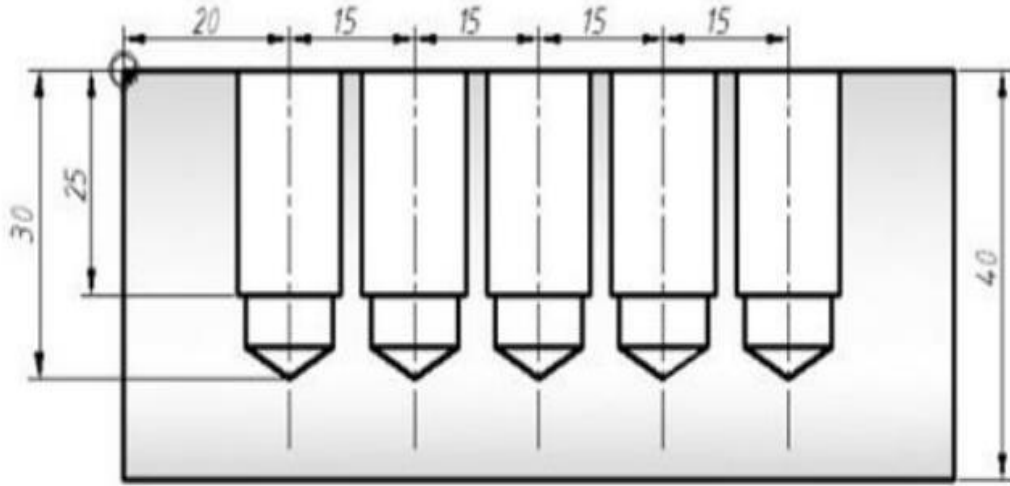
Z : Delik derinliği

R : Emniyet noktası mesafesi

F : İlerleme değeri

K : Çevrim tekrar sayısı

Örnek Program



Stok Malzeme Özellikleri

Genişlik: 100.000

Derinlik: 30.000

Yükseklik: 40.000

Matkap 11.9mm (T04)

Rayba 12mm (T05)

CNC Kodları

```
O9985;  
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;  
G85 X20 Y15 Z-25 R5 F50;  
G91;  
X15 K4;  
G90;  
G0 Z150 M5;  
X300 Y200 M9;  
M30;
```

[Adsız]