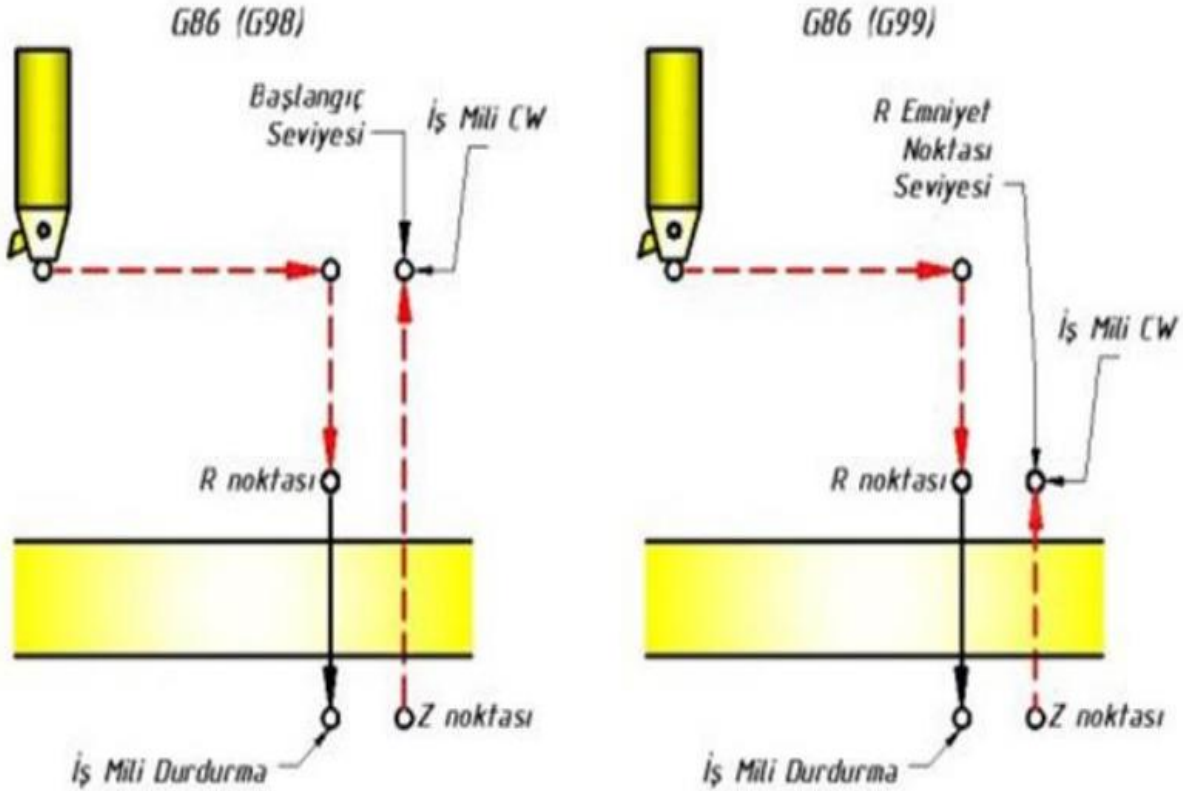


BİLGİSAYAR DESTEKLİ İMALAT

DOÇ.DR. CANER KOÇ

G86 DELİK BÜYÜTME (HIZLI İLERLEME İLE UZAKLAŞMA) ÇEVİRİMİ



Çevrimin Açıklaması

G86 X... Y... Z... R... F... K... ;

XY : Deliğin X Y koordinatı

Z : Delik derinliği

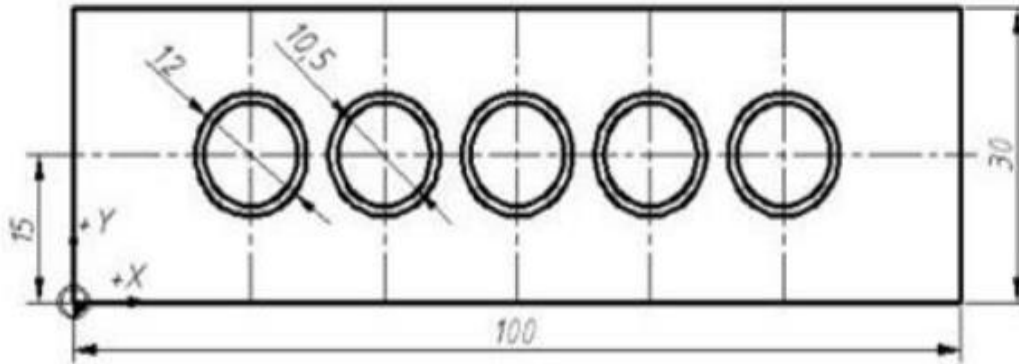
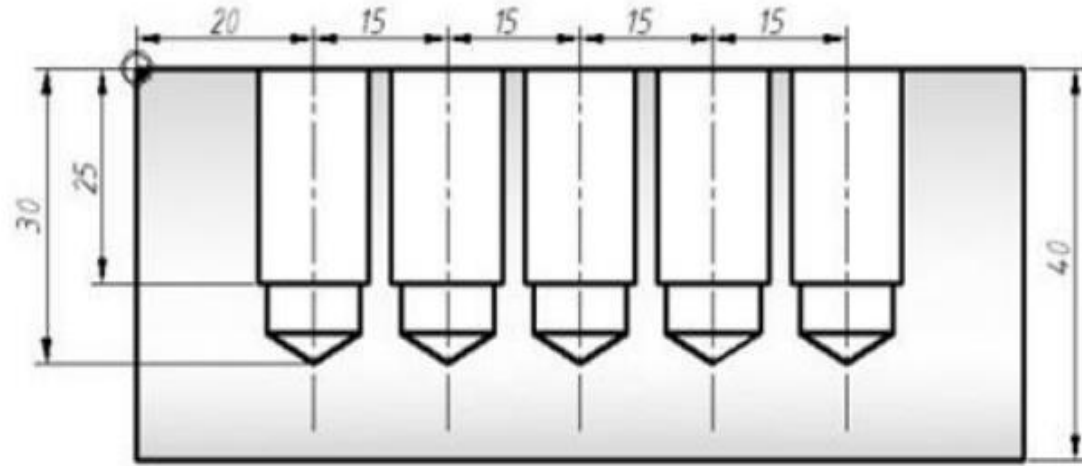
R : Emniyetli yaklaşma noktası

F : İlerleme miktarı

K : Tekrar Sayısı

(Delik sonunda fener mili durur takım parçadan hızlı çıkar.)

Örnek Program



Stok Malzeme Özellikleri

Genişlik: 100.000

Derinlik: 30.000

Yükseklik: 40.000

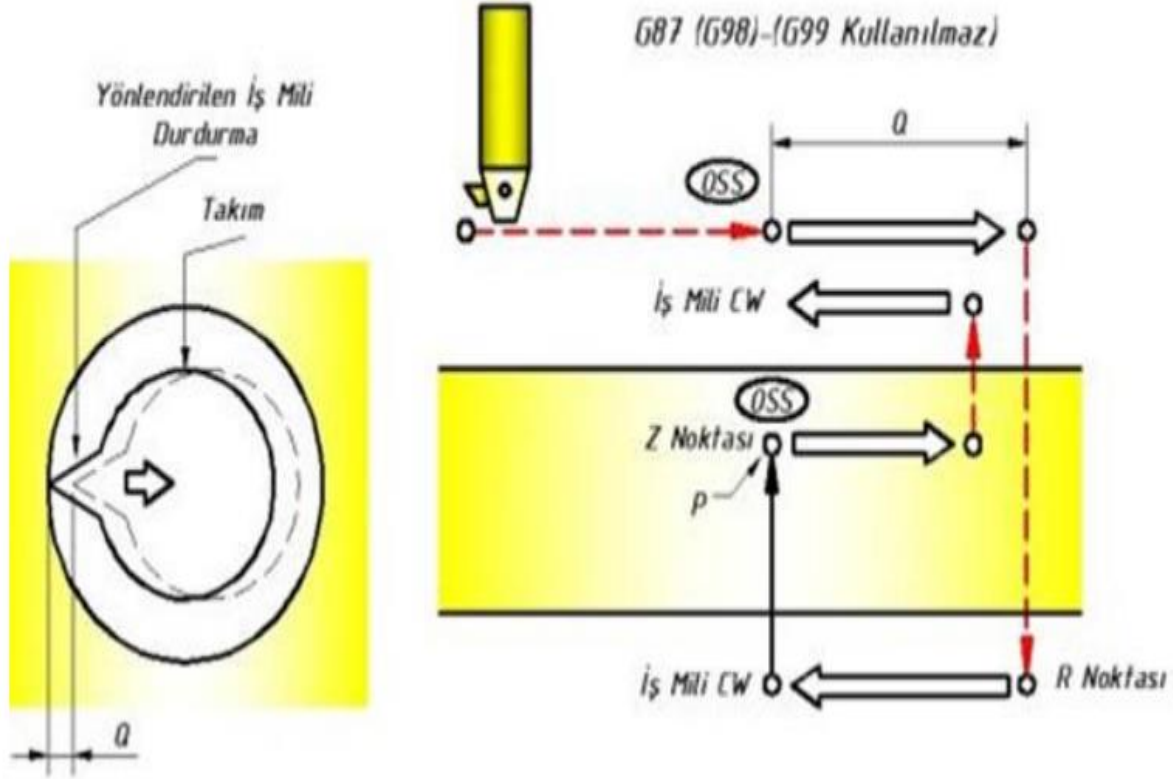
Matkap 10.5mm (T04)

Delik Büyütme 12mm (T05)

CNC Kodları

```
O9986;  
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;  
G86 X20 Y15 Z-25 R10 F50;  
G91;  
X15 K4;  
G90;  
G0 Z150 M5;  
X300
```

G87 ALT TAN DELİK BÜYÜTME ÇEVİRİMİ



Çevrimin Açıklaması

G87 X... Y... Z... R... Q... P... F... K... ;

XY : Delik pozisyonu

Z : Delik derinliği

R : Emniyet noktası

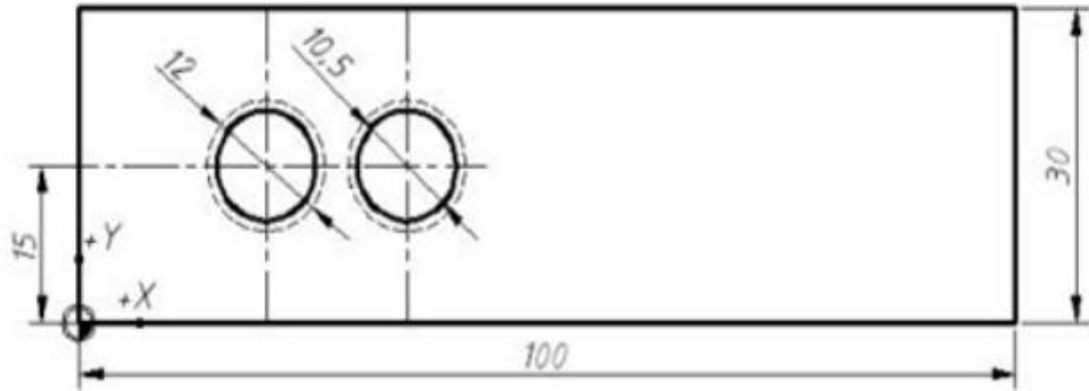
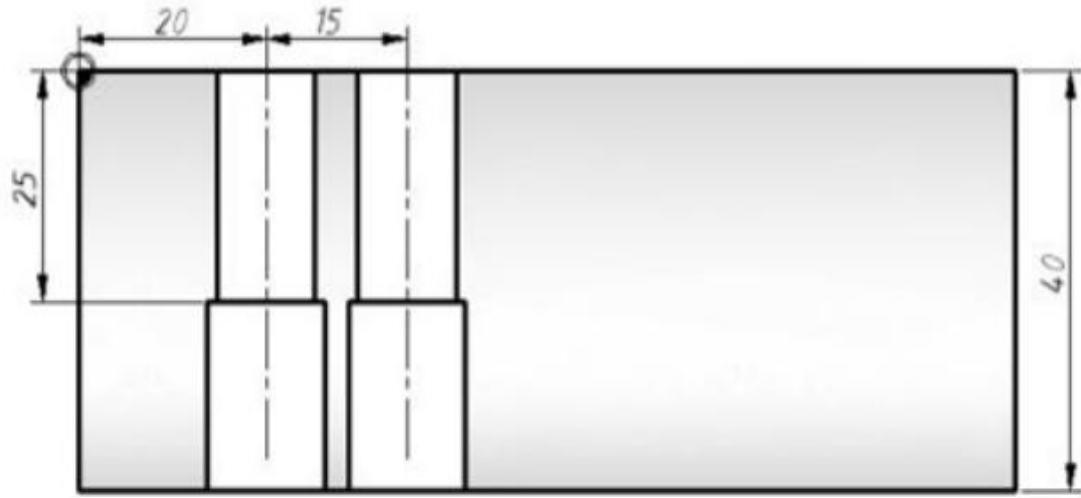
P : Delik dibindeki bekleme miktarı

Q : Kayma miktarı

F : İlerleme

K : Tekrar Sayısı

Örnek Program



Stok Malzeme Özellikleri

Genişlik: 100.000

Derinlik: 30.000

Yükseklik: 40.000

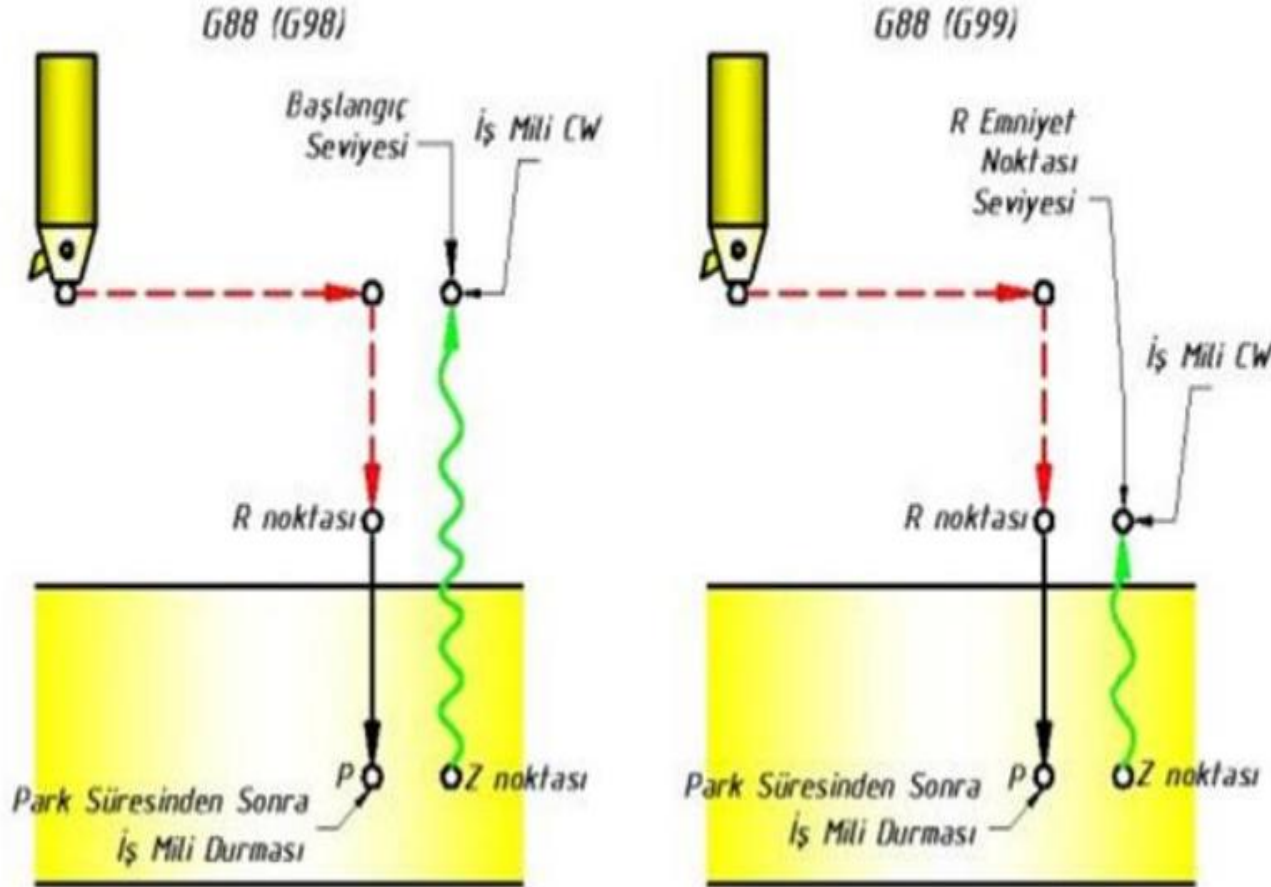
Matkap 10.5mm (T04)

Delik Büyütme 12mm (T05)

CNC Kodları

O9987;
G17 G40 G49 G80;
T04;
M3 S800;
M8;
G90 G54;
G43 Z50 H4;
G99;
G81 X20 Y15 Z-30 R5 F50;
G91;
X15 K1;
G90;
G0 Z150;
X300 Y200;
[Adsız] T05;
G43 Z50 H5;
G99;
G87 X20 Y15 Z-25 R45 Q2 P2000 F50;
G91;
X15 K1;
G90;
G0 Z150 M5;
X300 Y200 M9;
M30;

G88 DELİK BÜYÜTME (EL TAMBURU İLE UZAKLAŞMA) ÇEVİRİMİ



Çevrimin Açıklaması

G88 X... Y... Z... R... P... F... K... ;

XY : Delik pozisyonu

Z : Delik derinliği

[Adsız]

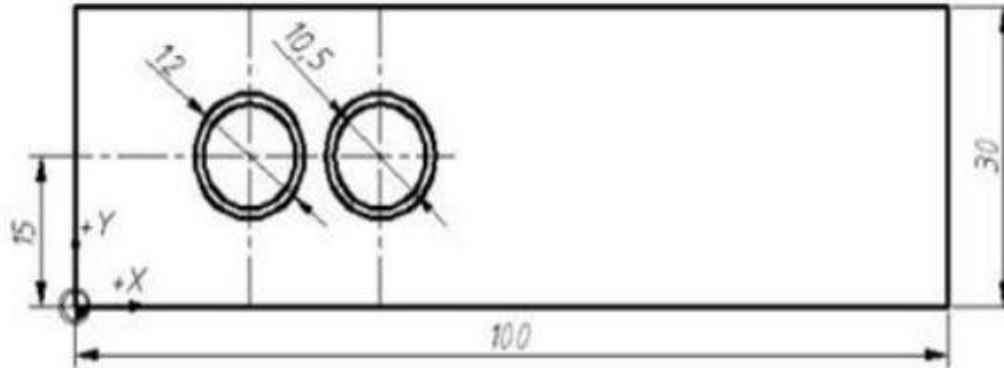
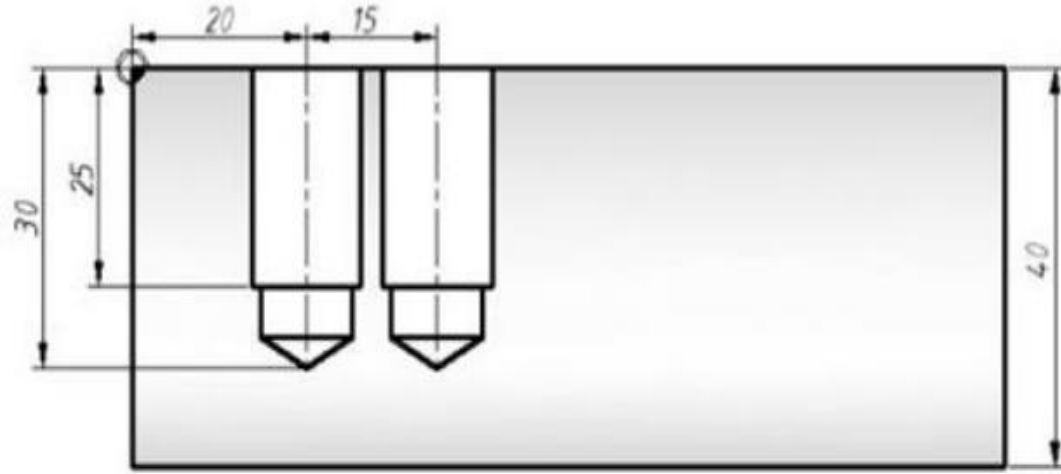
R : Emniyet noktası

P : Delik dibindeki bekleme miktarı milisaniye olarak

F : İlerleme

K : Tekrar Sayısı

tek Program



Stok Malzeme Özellikleri

Genişlik: 100.000

Derinlik: 30.000

Yükseklik: 40.000

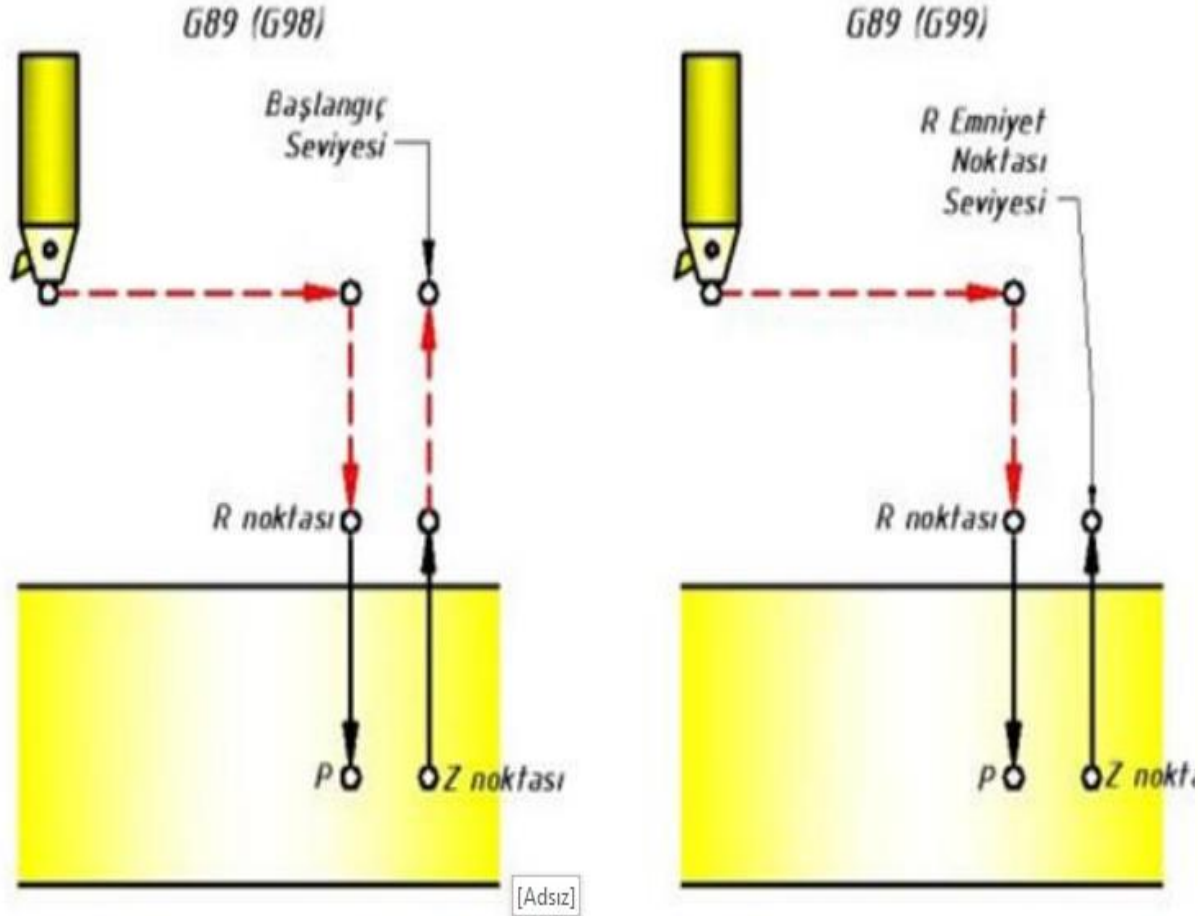
Matkap 10.5mm (T04)

Delik Büyütme 12mm (T05)

CNC Kodları

O9988;
G17 G40 G49 G80;
T04;
M3 S800;
M8;
G90 G54;
G43 Z50 H4;
G99;
G81 X20 Y15 Z-30 R5 F50;
G91;
X15 K1;
G90;
G0 Z150;
X300 Y200;
T05;
G43 Z50 H5;
G99;
G88 X20 Y15 Z-25 R10 P2000 F50;
G91;
X15 K1;
G90;
G0 Z150 M5;
X300 Y200 M9;
M30;

G89 DELİK BÜYÜTME (DELİK SONUNDA BEKLEMELİ) ÇEVİRİMİ



Çevrimin Açıklaması

G89 X... Y... Z... R... P... F... K... ;

X Y : Delik pozisyonu

Z : Delik derinliği [Adsız]

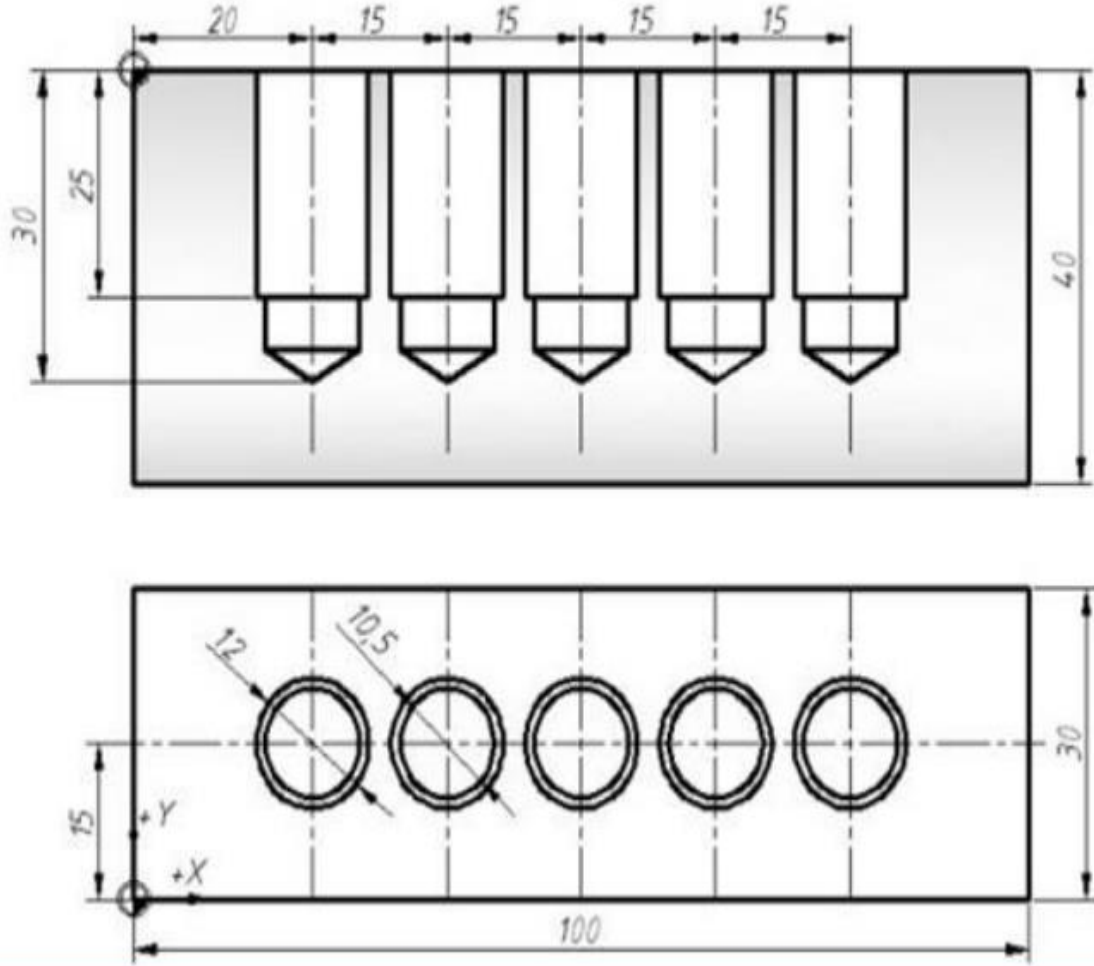
R : Emniyet noktası

P : Delik dibindeki bekleme miktarı milisaniye olarak

F : İlerleme

K : Tekrar Sayısı

Örnek Program



Stok Malzeme Özellikleri

Genişlik: 100.000

Derinlik: 30.000

Yükseklik: 40.000

Matkap 10.5mm (T04)

Delik Büyütme 12mm (T05)

CNC Kodları

```
O9989;  
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;  
X300 Y200;  
T05;  
G43 Z50 H5;  
G99;  
G89 X20 Y15 Z-25 R10 P2000 F50;  
G91;  
X15 K4;  
G90;  
G0 Z150 M5  
X300 Y200 M9;  
M30;
```