

BİLGİSAYAR DESTEKLİ İMALAT

DOÇ.DR. CANER KOÇ

MDI MODU KULLANMA



PARÇA SIFIRLAMA

A-)KÖŞEDEN SIFIR ALMA



4-) El çarkının yardımı ile parçanın sol kısmına dokundur, yukarı kaldır ve takımın yarınçapı kadar içeri gir.




8-) El çarkının yardımı ile parçanın alt kısmına dokundur, yukarı kaldır ve takımın yarınçapı kadar içeri gir.

9-) Ekranda  tuşuna bas.

10-) Ekranda  tuşuna bas.

3-) Ekranda  tuş.

4-) Ekranda  tuşuna bas ve burada parça sıfır kodunu seç.
una bas.

5-) El çarkının yardımı ile parçanın merkez sol kısmına dokundur.

6-) Ekranda  tuşu

7-) El çarkının yardımı ile parçanın sağ üst kısmına dokundur.

8-) Ekranda  tuşuna bas.

9-) El çarkının yardımı ile parçanın sağ alt kısmına dokundur.

10-) Ekranda  tuşuna bas.

11-) Ekranda  tuşuna bas.

B-)DAİRESEL PARÇA SIFIRI ALMA

1-) Klavyenin üst kısmındaki  tuşuna bas.


2-) Ekranda  tuşuna bas.

C-)PARÇA MERKEZİDEN SIFIR ALMA

1-) Klavyenin üst kısmındaki  tuşuna bas.

2-) Ekranda  tuşuna bas.

3-) Ekranda  tuşuna bas.

4-) Ekranda  tuşuna bas ve burada parça sıfır kodunu seç.

5-) El çarkının yardımı ile parçanın sol kısmına dokundur.

6-) Ekranda  tuşuna bas.

7-) El çarkının yardımı ile parçanın sağ kısmına dokundur.

8-) Ekranda  tuşuna bas.

9-) El çarkının yardımı ile parçanın ön kısmına dokundur.


10-) Ekranda  tuşuna bas.

11-) El çarkının yardımı ile parçanın arka kısmına dokundur.

12-) Ekranda  tuşuna bas.

13-) Ekranda  tuşuna bas.

1-)  tuşuna bas.

2-) Ekranda  tuşuna bas.

3-) El çarkının yardımı ile malzemenin üst kısmına temas ettir.

4-) Sıfırlamak istediğin parça sıfır kodunu seç.

5-)  tuşuna bas.


D-)PARÇANIN Z EKSEN SIFIRI ALMA

TAKIM SIFIRLAMA

1-) Klavye kısmında  tuşuna bas.

2-) Ekranda  tuşuna bas

3-) Ekranda  tuşuna bas

4-) Parçanın Z eksen sıfırlaması yaptığında çıkan değeri yaz ve  a bas.

5-) Hangi takım ile parçanın Z eksen sıfırlamasını yaptı isen o takımın offset değeri sıfır olarak kalacak

6-MODE anahtarını  konumuna al.

7-) El çarkının yardımı ile parçanın üst kısmına temas ettir.

8-) Ekranda  ye bas.

9-) Her takım için aynı işlemleri tekrar et sadece 3-4 şıkları yapmaya gerek yok.

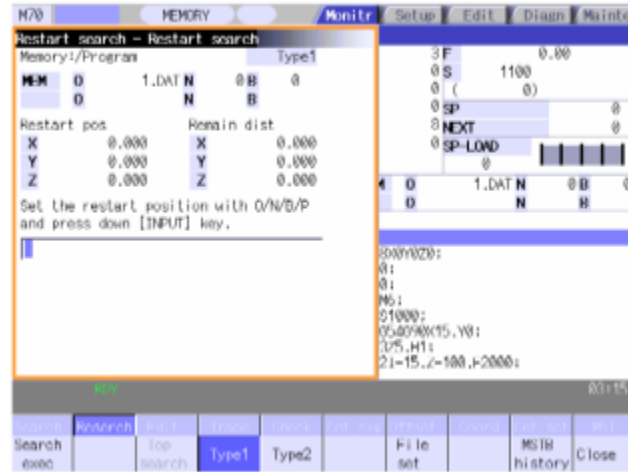
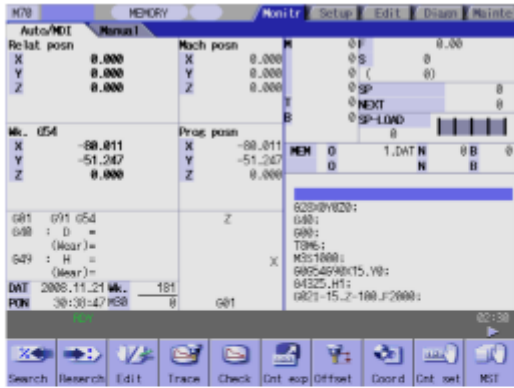
PROGRAM RESTART(programı yarıda çalışma)

Bu dokümanda M70 ve M700 serisinde özellikle son kullanıcının ilgisini çekecek Program Restart Function anlatılacaktır.

Bu özellik ile elektrik kesilmelerinde, takım aşınma ve kırılmalarında, kullanıcının makineyi kendi müdahalesi ile durdurmalarından sonra programın kaldığı yerden devam etmesini sağlayabilirsiniz. Üstelik bunu çok kısık menüler altında gezmeden, sadece 1-2 tuşa basarak kullanabileceksiniz. Özellikle kalıp firmalarının çok kullanacağı bu fonksiyon ile CAD / CAM çıktısını düzenlemeye gerek kalmadan programınızı kaldığı yerden başlatabilirsiniz. Bu özellik ile aşağıdaki durumlarda programı kaldığı yerden başlatabilirsiniz.

- Elektrik kesilmeleri durumunda
- EMG Emergency Stop ile durdurulması durumunda
- Yanlışlıkla programın Resetlenmesi durumunda
- Kullanıcı tarafından yapılmış bir müdahale ile bir şekilde durdurulmuş olması durumunda

Öncelikle programımızın şu anda yarıda kaldığını var sayıyoruz ve kaldığı yerden devam ettirebilmemiz için aşağıdaki adımları izliyoruz.



düğmesine basıyoruz.