

BİLGİSAYAR DESTEKLİ İMALAT

DOÇ.DR. CANER KOÇ

M09 ;

M05 ;

M30 ;



İŞLEMİ

BİTİRME

AŞAMASI

Soğutma Sıvısı Kapanır

İş Mili Durdurulur

Program Başına Dönülür

Program yazılırken üç aşamada yazılır.

1. Aşamada tezgahın yapacağı işlemin gerektirdiği hazırlıklar yapılır

- ❖ Programın adı yazılır.
- ❖ Gerekliyse mutlak veya artırımlı hareket sistemi seçimi yapılır
- ❖ Gerekliyse metrik veya inç ölçü sistemi seçimi yapılır
- ❖ Kesici takım seçilir.
- ❖ Kesici takım ile ilgili telafi bilgilerini veren sayfa belirtilir.
- ❖ Emniyet için telafi ve bazı çevrimlerin iptali yapılır
- ❖ İş milinin döneceği devir sayısı belirtilir
- ❖ İş mili dönüş emri verilir.

2. Aşamada parça üzerinden talaş kaldırılarak parça işlenir.

- ❖ G01 veya G02, G03 gibi talaş kaldırma işlemleri seçilir
- ❖ Bu kesme işlemleri için Kesme İlerlemesi verilir.
- ❖ Koordinatlar girilerek kesiciye yol verilir.

3. Aşamada parça işleme bittiğinden program sonu için gerekli parametreler girilir.

- ❖ Soğutma suyu kapatılır.
- ❖ Gerekli görülürse kesici telafisi ve çevrimler sonlandırılır.
- ❖ İş mili durdurulur.
- ❖ Program ya tamamen sonlandırılır veya yeni işlem için program başına dönülür.

KESİCİ ÇAĞIRMA

M6 Takım Çağırma Kodu:

- ❖ Çağrılacak takımın numarası (T...) girilir.
- ❖ Takım numarası ile takım çağırma kodu aynı satırda olmalı.
- ❖ İş miline hareket verilmeden takım çağrılmalı.
- ❖ Takımdan sonra takımla ilgili boy telafisi bilgileri verilmeli.

Örnek: T01 M6

G43 H1

T 01 → Takımın magazindeki istasyon numarası

└──→ TOOL Takım

G43 H1 → Takımın Boyu ile ilgili bilgilerin bulunduğu ofset numarası

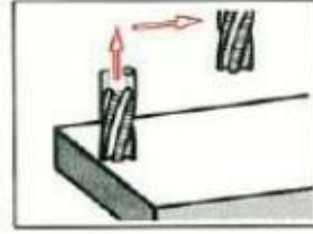
└──→ Takım Boy Telafisi Kodu

EN ÇOK KULLANILAN "G" KODLARI



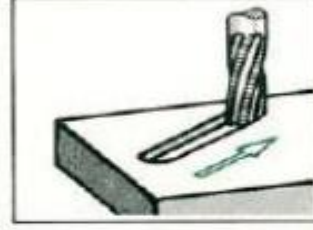
G0

Hızlı hareket



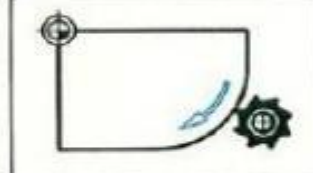
G1

Doğrusal (Talaş kaldırılarak) ilerleme



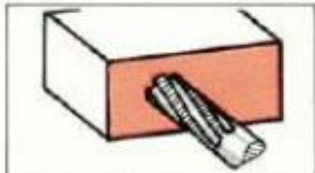
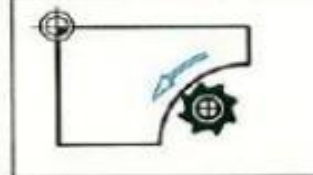
G2

Saat yönünde dairesel ilerleme



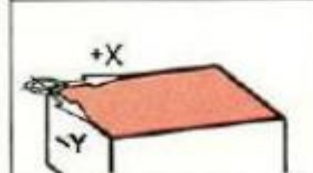
G3

Saat tersi yönünde dairesel ilerleme



G17

X Y Düzlemleri



G18

X Z Düzlemleri

