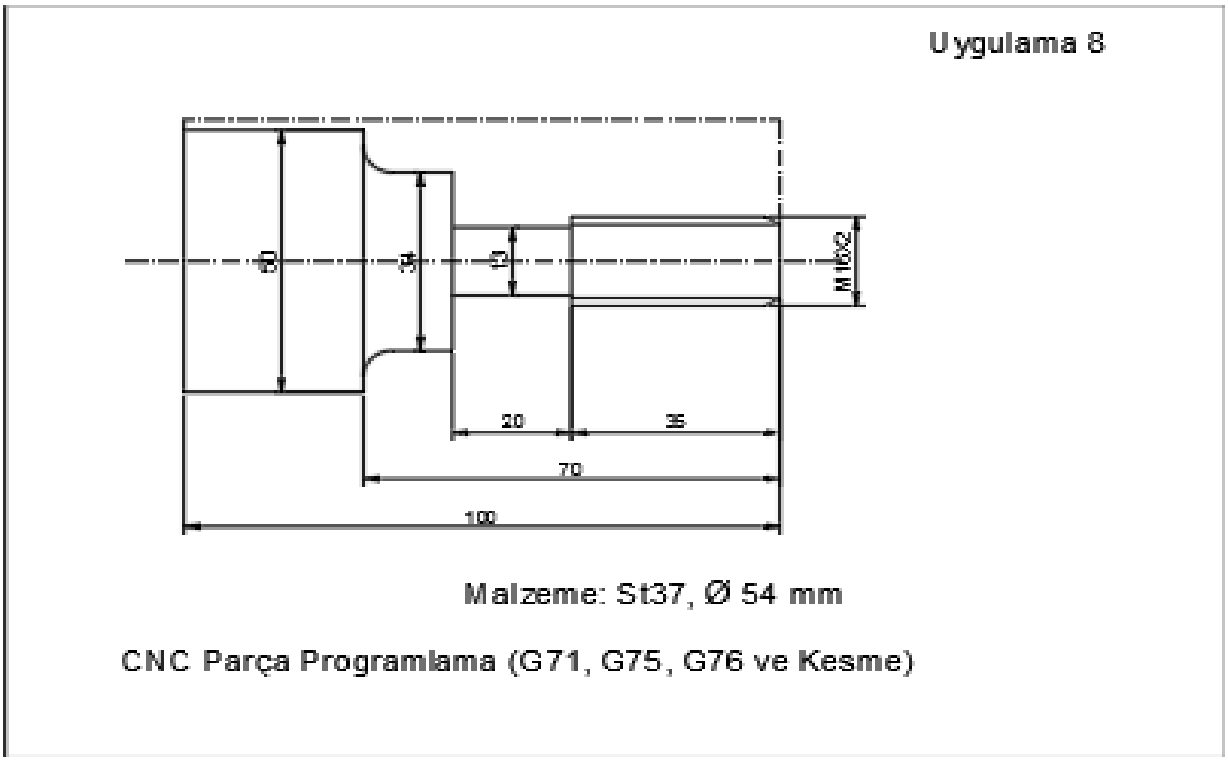


| İŞLEM BASAMAKLARI YAPRAĞI | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| İşin Adı | Uygulama **8** | | | | |
| Resim No | 008 | | | | |
| **İşlem No** | **İşlem Adı** | **V (m/dk)** | **F (mm/dev)** | **Takım No** | **S (dev/dk)** |
| 1 | G71 ile Profil Tornalama | 100 | 0,05 | 1 | V |
| 2 | G75 ile Kanal Açma | 100 | 0,03 | 2 | V |
| 3 | G76 ile Vida Açma | N=400 dev/dk | 2 | 3 | n |
| 4 | Kesme Kalemi ile Parçayı Kesme | 100 | 0,3 | 4 | V |
| 5 | | | | | |
| **Genel Kurallar** | | | | | |
| **Kesme Hızı** | Yumuşak Çelik Mlz.için HSS kesici takım varsa: 25-30 m/dk | | | | |
| | Yumuşak Çelik Mlz.için Sert Metal kesici takım varsa: 100-150 m/dk | | | | |
| **İlerleme** | Yumuşak Çelik Mlz. İçin kaba tornalamada 70 mm/dk, 0,05 mm/dev | | | | |
| | Yumuşak Çelik Mlz. İçin ince tornalamada 50 mm/dk, 0,02 mm/dev | | | | |
| Takım | 1.Nolu Takım : Sağ Yan Sert Metal Uçlu Kesici | | | | |
| | 2. Nolu Takım : 4 mm Genişligindeki Sert Metal Uçlu Kesiçi | | | | |
| | 3. Nolu Takım : Vida Ölçüsüne Uygun Sert Metal Uçlu Kesiçi | | | | |
| | 4 . Nolu Takım : Sert Metal Uçlu Kesği Kalemi | | | | |

| Parça Adı | Uygulama 8 | Hazırlayan - Tarih |
|---|---|---|
| Resim No | 8 | Emre ER - 04/12/2017 |
| Ham madde | St37 Çap 54 mm | |

| OPERASYON | Satır No | Kodu | Açıklaması |
|---|---|---|---|
| BAŞLIK | | O0045 | Program Adı |
| | N5 | G90 | Mutlak Koordinatları Kullan |
| | N10 | T0101 | Takım 01 Ofset 01 Offset Settıng Sayfasından Takım Boyunu Orjine Göre Sıfırla |
| | N15 | G96M04S100 | Sabit Kesme Hızla Mili Saat İbresi Ters Yönünde, V=100 m/dk |
| | N20 | M08 | Soğutma Sıvısını Aç |
| Parçaya Yaklaşma | N25 | G00X60.Z5. | Çapta 6 mm Boyda 5 mm Öteye Hızlı Git |
| G71 - 72 - 73 | N25 | G71U3R3 | Kaba Tornalama Çevrimi, Aşagı Adım 3mm, Geri Çekilme 2mm |
| | N30 | G71P535Q65U0.3W0.2F0.5 | Satır 35-65 işle, Finişe Kalan Talaş: Çapta 0,3 Boyda 0,3 ilerleme 0,5 mm/dev. |
| Profil Tornalama | N35 | N35G00X18.Z0. | Çapta 18 Boyda 0 ra İlerleme Hızı Doğrusal Git |
| | N40 | G01Z-55. | Boyda 55 git |
| | N45 | X22. | Çapta 22 git |
| | N50 | Z-65. | Boyda 65 git |
| | N55 | G02X27.Z-70.R5F0.5 | Saat İbresi Yönünde Çap 27 Boy 70 Radüs 5 ilerleme 0,5mm/dev |
| | N60 | G01X50. | Çapta 50 git |
| | N65 | N65G01Z-100. | Boyda 100 git |
| Park Pozisyonu | N70 | G00X150.Z150. | Kalem Değiştirmeye Hazırlık |
| | N75 | M05 | Fener Mili Durdurma |
| Kanal Açma | N80 | T0202 | Takım 02 Ofset 02 Offset Settıng Sayfasından Takım Boyunu Orjine Göre Sıfırla |
| | N85 | G96M04S100 | Sabit Kesme Hızı Mili Saat İbresi Ters Yönünde, V= 100 m/dk |
| | N90 | G00X20.Z-35. | Çapta 20 mm Boyda 35 mm Öteye Hızlı Git |
| | N95 | G75R1 | Kanal Açma Çevrimi, Emniyetli Yaklaşım 1 |
| | N100 | G75X13.Z-55.P2000Q3000F0.4 | Çapta 13 Boyda 55 e Çap ve Boyda Gagalama Miktarı (mikron)İlerleme 0,4mm/dev |
| | N105 | G00Z20. | Boyda 20 git |
| Park Pozisyonu | N110 | G00X150.Z150. | Kalem Değiştirmeye Hazırlık |
| | N115 | M05 | Fener Mili Durdurma |
| Vida Açma | N120 | T0303 | Takım 03 Ofset 03 Offset Settıng Sayfasından Takım Boyu Orjine Göre Sıfırla |
| | N125 | G50M04S400 | Sabit Kesme Hızla Mili Saat İbresi Ters Yönünde,N=400 dev/dk |

| | | | |
|---|---|---|---|
| | N130 | G00X18.Z3. | Çapta 18 Boyda 3 e İlerleme Hızı Doğrusal Git |
| | N135 | G76P010060Q150R200 | Vida Açma Çevrimi |
| | N140 | G76X16.Z-35.P1500Q1000F2 | Çapta 16 Boyda 35 e git verilen P ve Q Değerlerinde Hatve 2 |
| Park Pozisyonu | N145 | G00X150.Z150. | Kalem Değiştirmeye Hazırlık |
| | N150 | M05 | Fener Mili Durdurma |
| Kesme | N155 | T0404 | Takım 04 Ofset 04 Offset Settıng Sayfasından Takım Boyu Orjine Göre Sıfırla |
| | N160 | G96M04S100 | Sabit Kesme Hızla Mili Saat İbresi Ters Yönünde, V=100 m/dk |
| | N165 | G00X60.Z-100. | Çapta 60 Boyda 100 e İlerleme Hızı Doğrusal Git |
| | N170 | G01X-1. | Çapta -1 Git |
| | N175 | G00X60. | Çapta 60 git |
| Park Pozisyonu | N180 | G00X150.Z150. | Park Pozisyonuna çek |
| Program Sonu | N185 | M09 | Soğutma Sıvısını Kapat |
| | N190 | M05 | Fener Milini Durdurma |
| | N195 | M30 | Program Sonu |