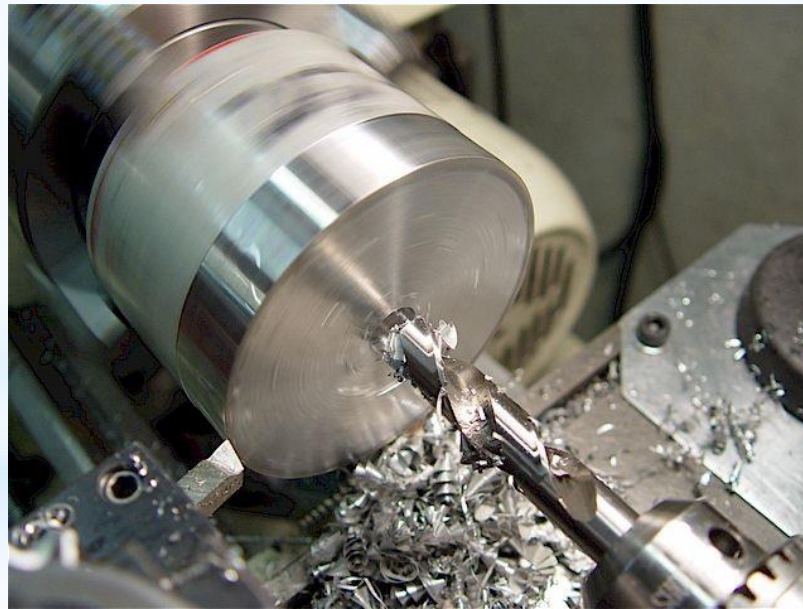


13 - *Punta Deliği Delme* *- Delik Delme*



Tornada Punta Deliği açmada izlenecek işlem sırası şu şekildedir

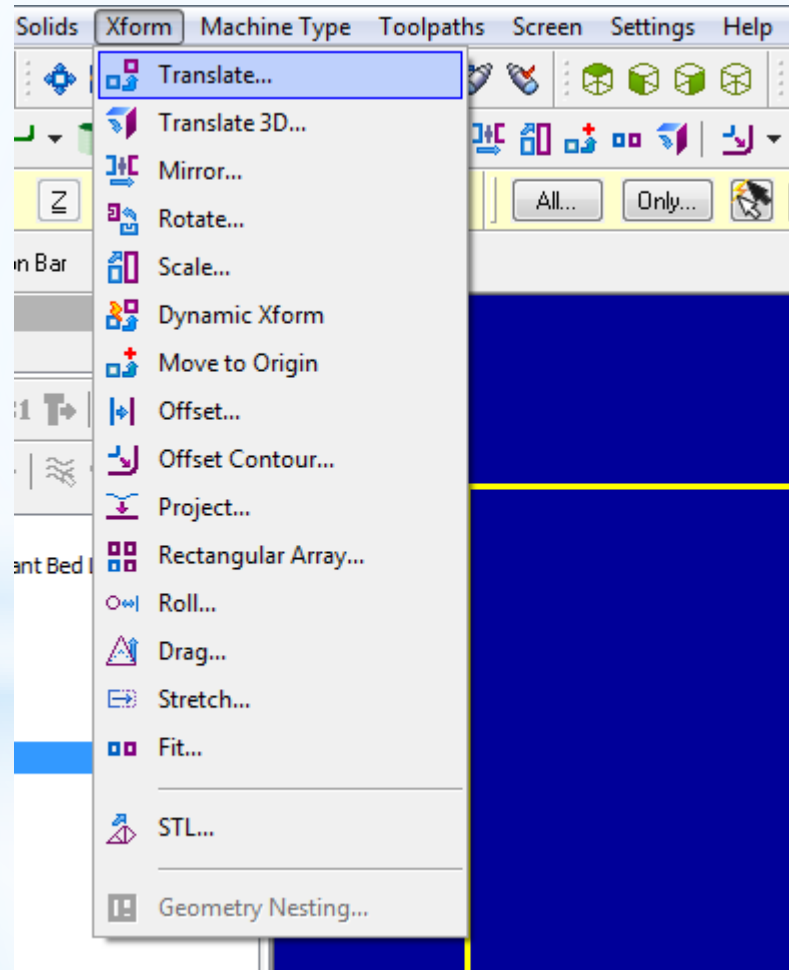
- 1- Tortalanacak parça çizilir
- 2- Translate komutu ile punta deliğine gelecek nokta 0,0,0 koordinatına taşınır
- 3- Tezgah seçimi yapılır
- 4- Kütük tanımlaması yapılır
- 5- Alın tornalama yapılır
- 6- Toolpad / Dril Secillerek delme işlemi yapılır
- 7- Smulasyon yapmak suretiyle takım yolları izlenir
- 8- NC Kodu çıkartılır

1- Tornalanacak parça çizilir

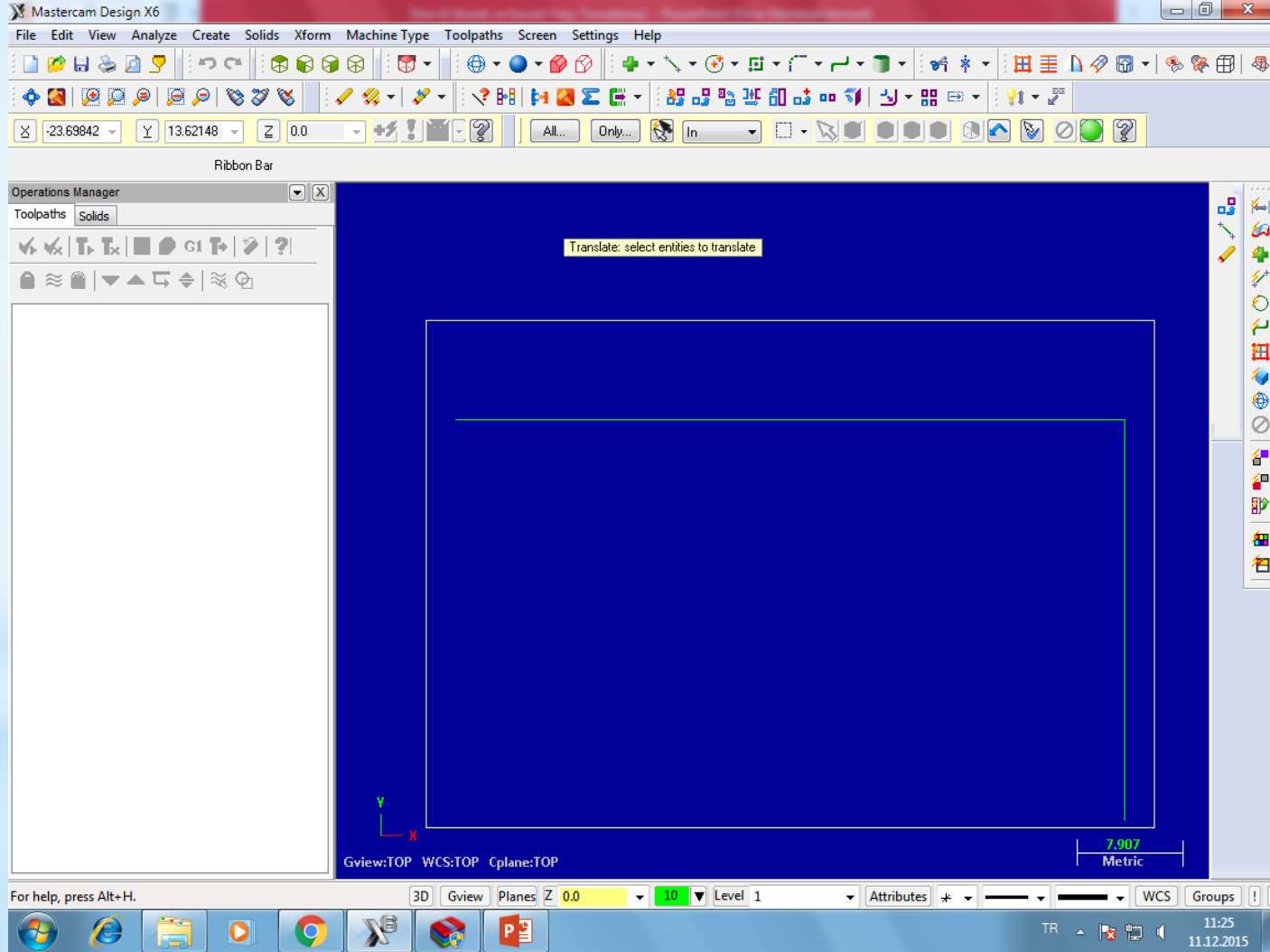


2- Translate komutu ile punta deliğine gelecek nokta 0,0,0 koordinatına taşınır

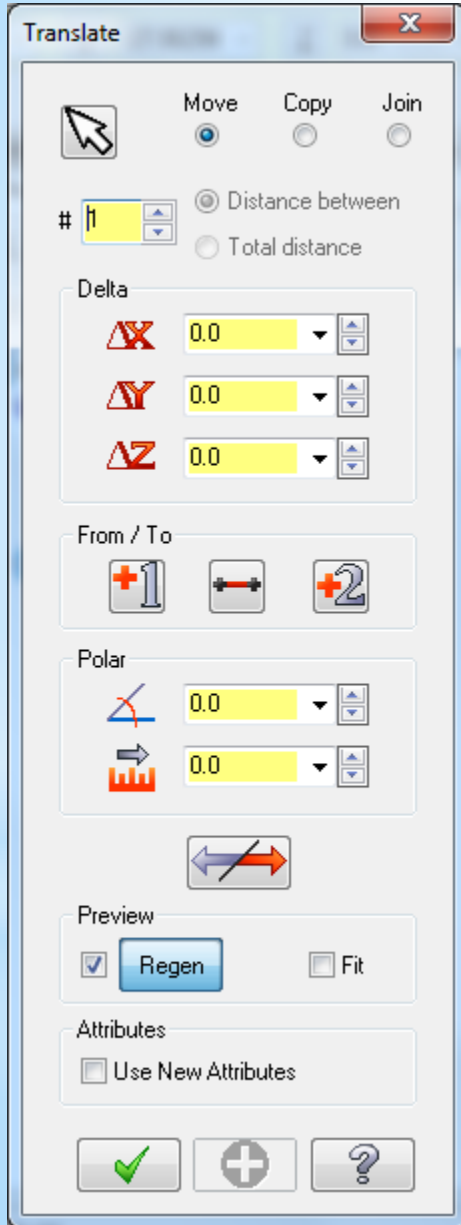
1- Xform menüsünden Translate seçilir.



2- Taşınacak parça dikdörtgen içine alınarak seçilir ve entere basılır

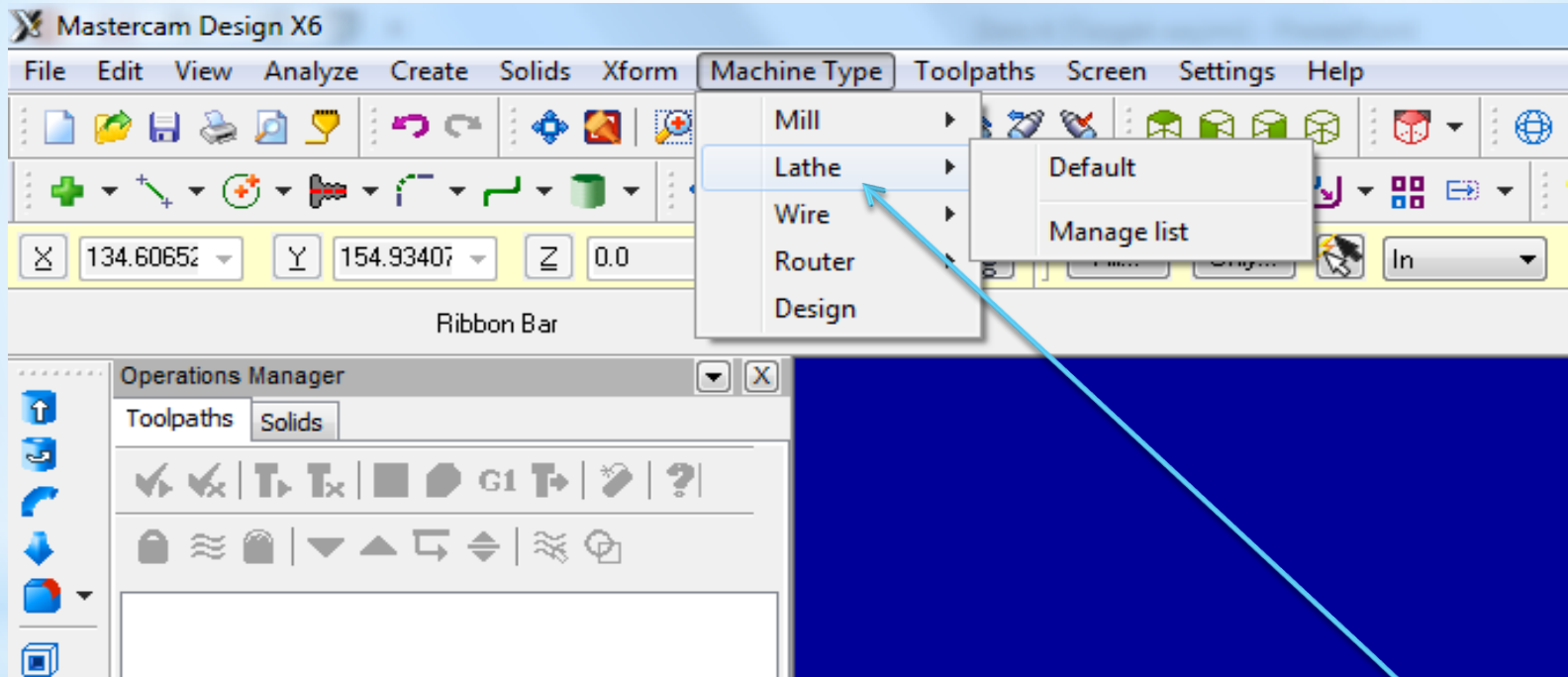


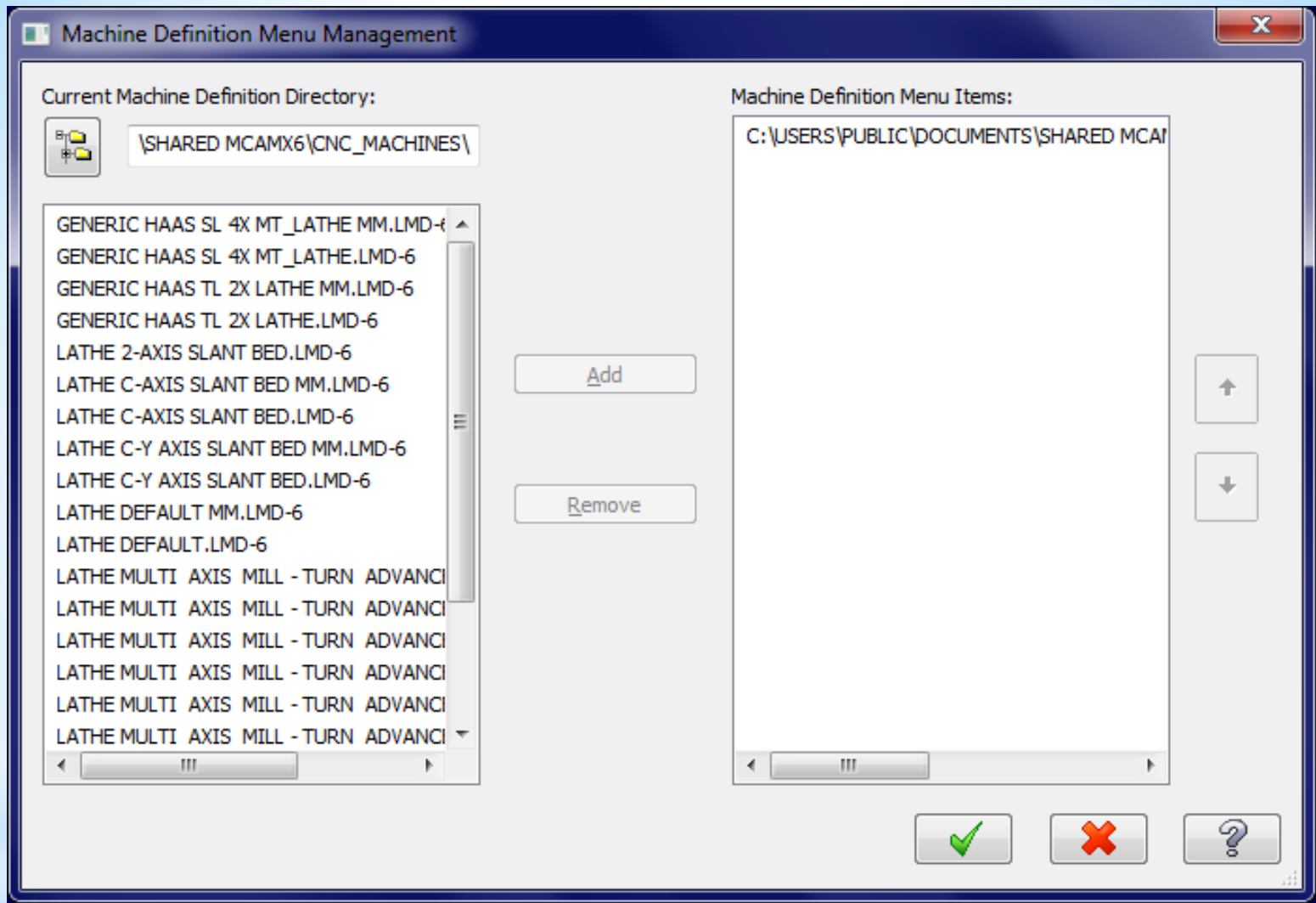
3- Move işaretlenir sonra From/to bölümündeki +1 tıklanır



Daha sonra punta deliğine gelecek nokta seçilip araç çubuğundaki koordinat kısmına 0,0,0 yazılır ve entere basılır Son olarak translate penceresindeki ok tıklanır

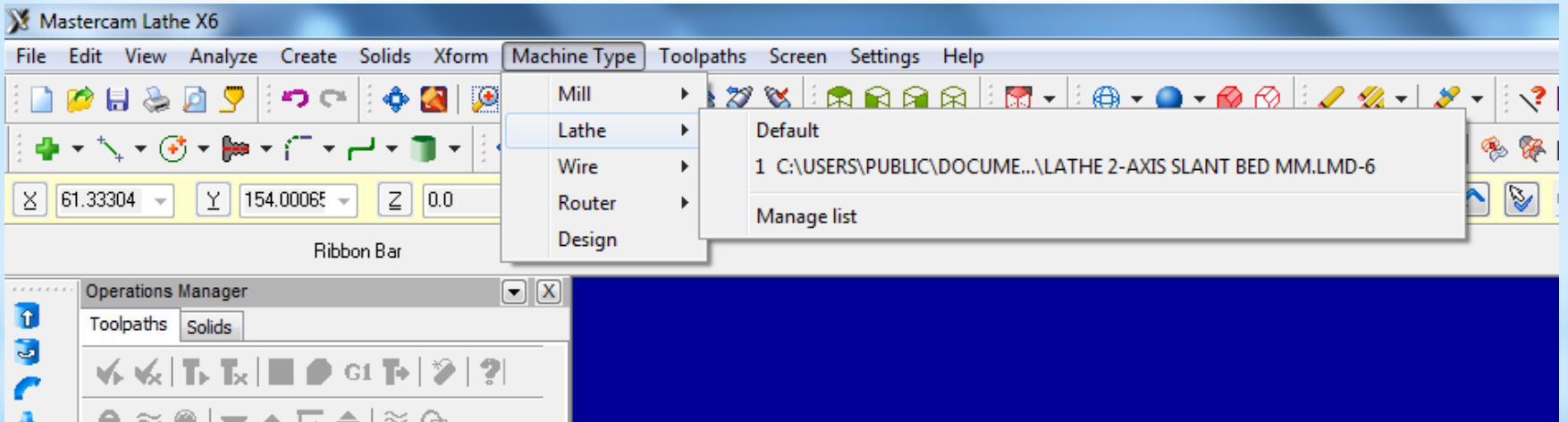
3 -Tezgâh Tipi Seçimi (Machine Type) Machine Type“den tezgâh tipi olarak **Lathe** (Torna tezgâhı) seçilir. **Manage List** den de kullanılacak torna tezgâhı çeşidi seçilir. Listede olmayan tezgâhları seçmek için **Default** kullanılabilir






Bu listedeki 1,2,3,4 numaralı tezgahlar 2 eksenli düz bankolu, 5 numaralı tezgah 2 eksenli eğik bankolu tezhaldır. Diğerleri ise çok eksenli tezgahlardır. Biz 5.sıradaki tezgahı add butonu kullanularak sağ tarafa geçirilir ve ok basılır.

Bu işlem yapıldıktan sonra tekrar makine seçimine girildiğinde seçtiğimiz tezgah listeye gelecektir bu tezgahı seçtiğimizde sol taraftaki unsur ağacında tezgahın adı görünecektir



Mastercam Lathe X6

File Edit View Analyze Create Solids Xform Machine Type Toolpaths Screen Settings Help



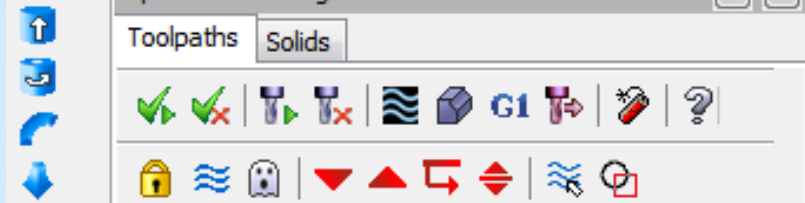
X 54.33239 Y 52.25787 Z 0.0

All... Only... In

Ribbon Bar

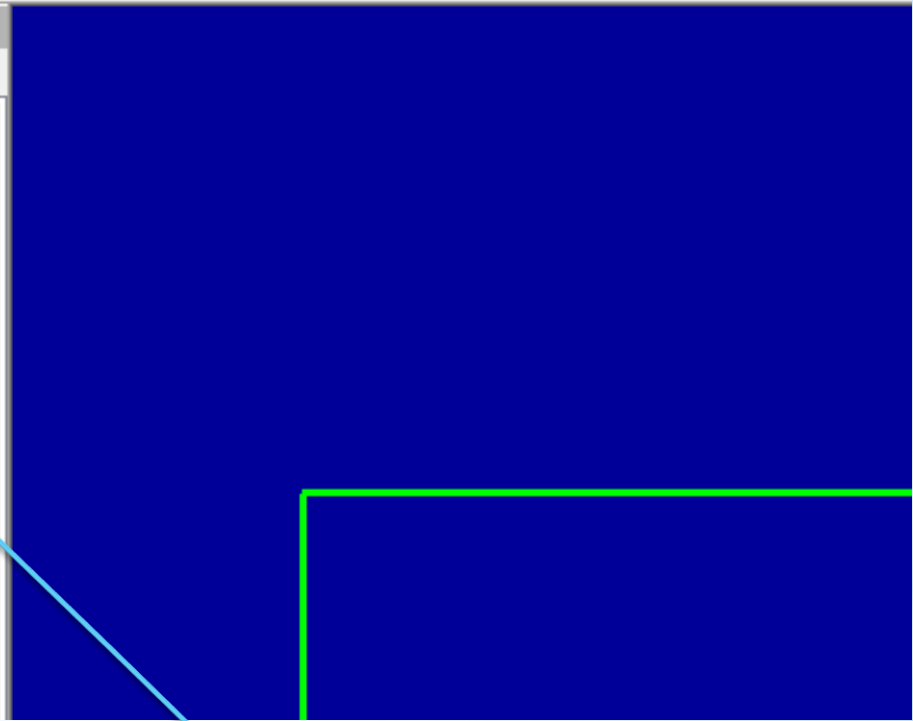
Operations Manager

Toolpaths Solids

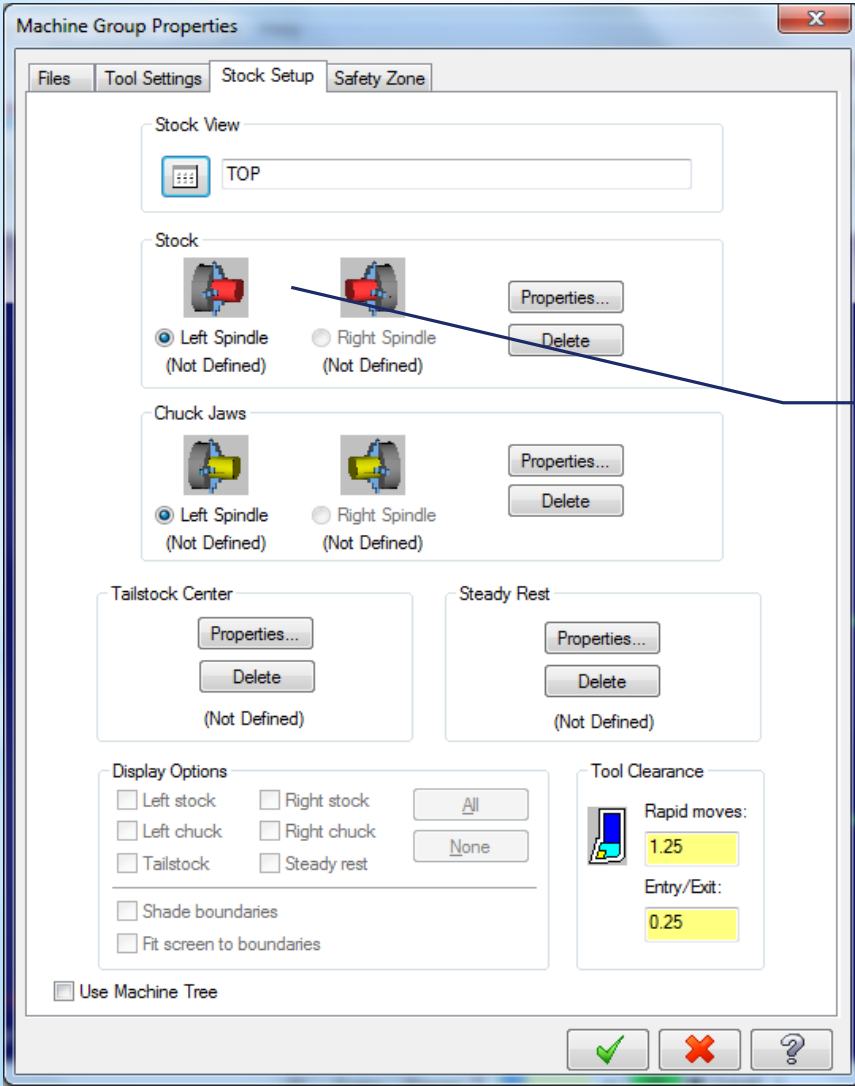


Machine Group-1

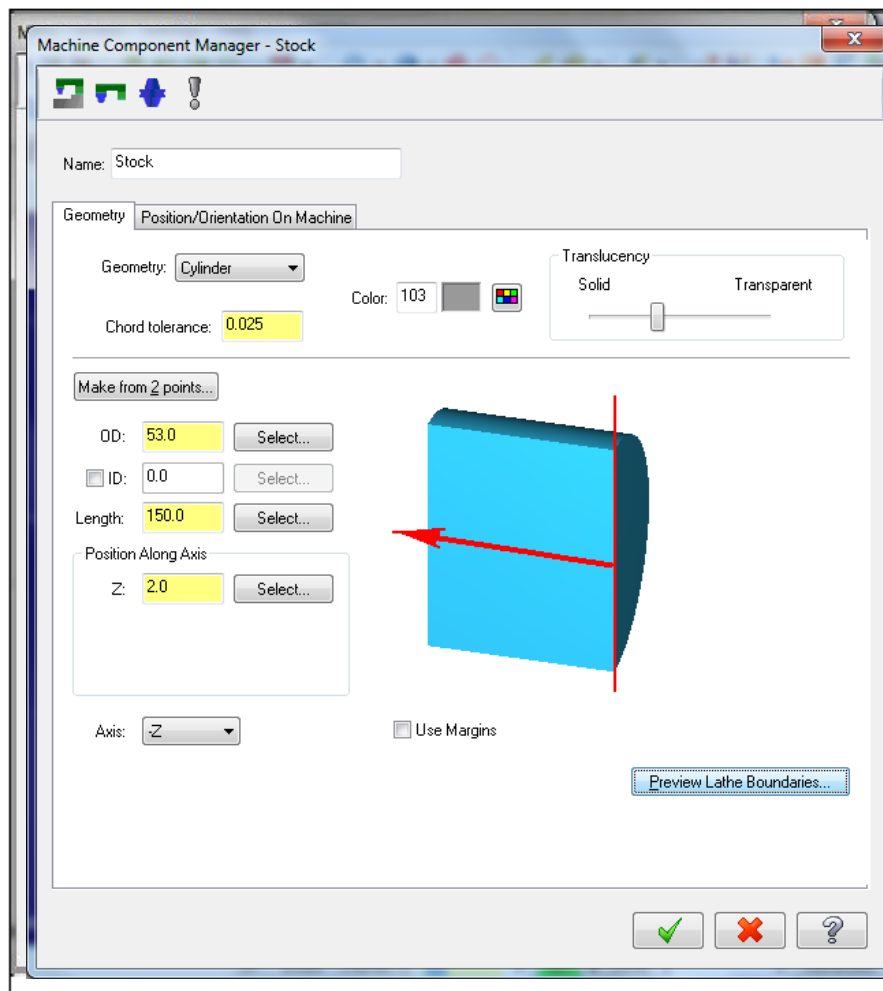
- Properties - 2 Axis Slant Bed Lathe MM
- Toolpath Group-1



4. Stock Setup (Kütük Ayarları) Tasarlanan modeller için kütük (ham) parça oluşturmak için kullanılır. Kütüğün görünüş yönü, büyüklüğü, kullanılacak aynanın büyüklüğü, parça bağlama tipleri, gezer punta ve gezer yatak ayarları bu menüden yapılır.



Ham haldeki kütük malzeme ölçülerini tanımlamak için kullanılır. Left Spindle: Sol aynaya bağlı
Right Spindle: Sağ aynaya bağlı
Delete:Stok seçim ayarlarını iptal eder
Gerekli ayarları yapmak için Properties butonuna basılmalıdır.



- **Geometry:** Kütüğün şekli
 - **No geometry:** Geometri yok
 - **Solid entity:** Katı model kütük seçimi. **Select entity** ile katı model seçilir.
 - **Block:** Prizmatik parça seçimi
 - **Cylinder:** Silindirik 2 boyutlu parça
 - **Extrude:** Katı model **Profile** tuşu ile ekrandan seçilir.
 - **Revolve:** Katı model **Select Geometry** ile ekrandan seçilir.
- **Chord tolerance:** Tolerans hassasiyeti
- **Color:** Kütük sınırı çizgi rengi
- **Translucency:** Yarı saydamlık
- **Transparent:** Şeffaflık
- **Make from 2 points:** Çapraz iki nokta ile kütük tanımlama.
- **OD:** Dış çap ölçüsü
- **Select:** Dış çapı çizim üzerinden seçtirir.
- **ID:** İç çap ölçüsü

Length: Parça boyu

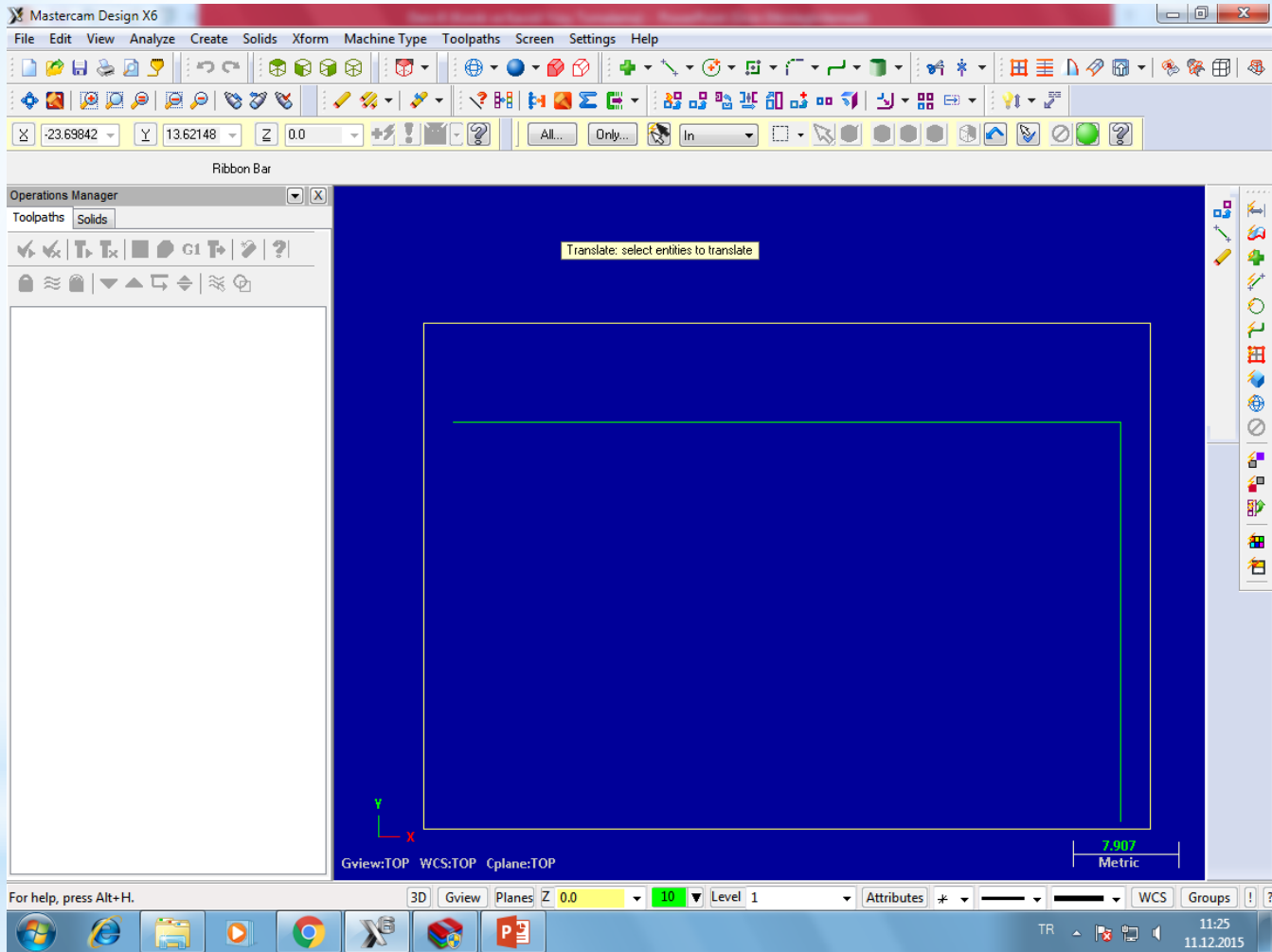
Position Along Axis: Verilen değer kadar sıfır noktasını ileri-geri ötelersin.

Axis: Eksen yönü (+Z, ya da -Z yönü)

Use Margins: Kenarlara çapta ya da boyda ekleme yap

Preview Lathe Boundaries: Kütük sınırlarını gösterir.

Alın tornalanacağı için z ölçüsü 0 dan büyük olmalıdır (Örneğin:2)

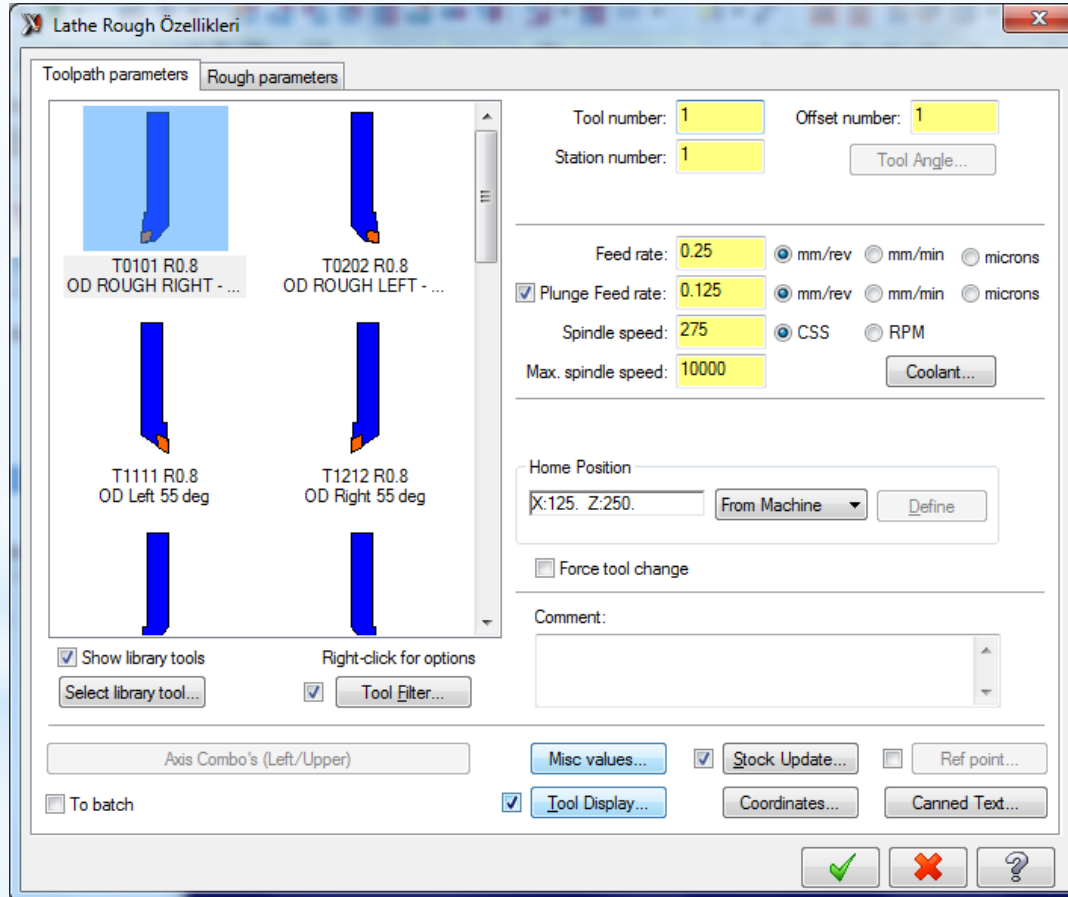


5. Alın Tornalama Takım Yolu Oluşturma

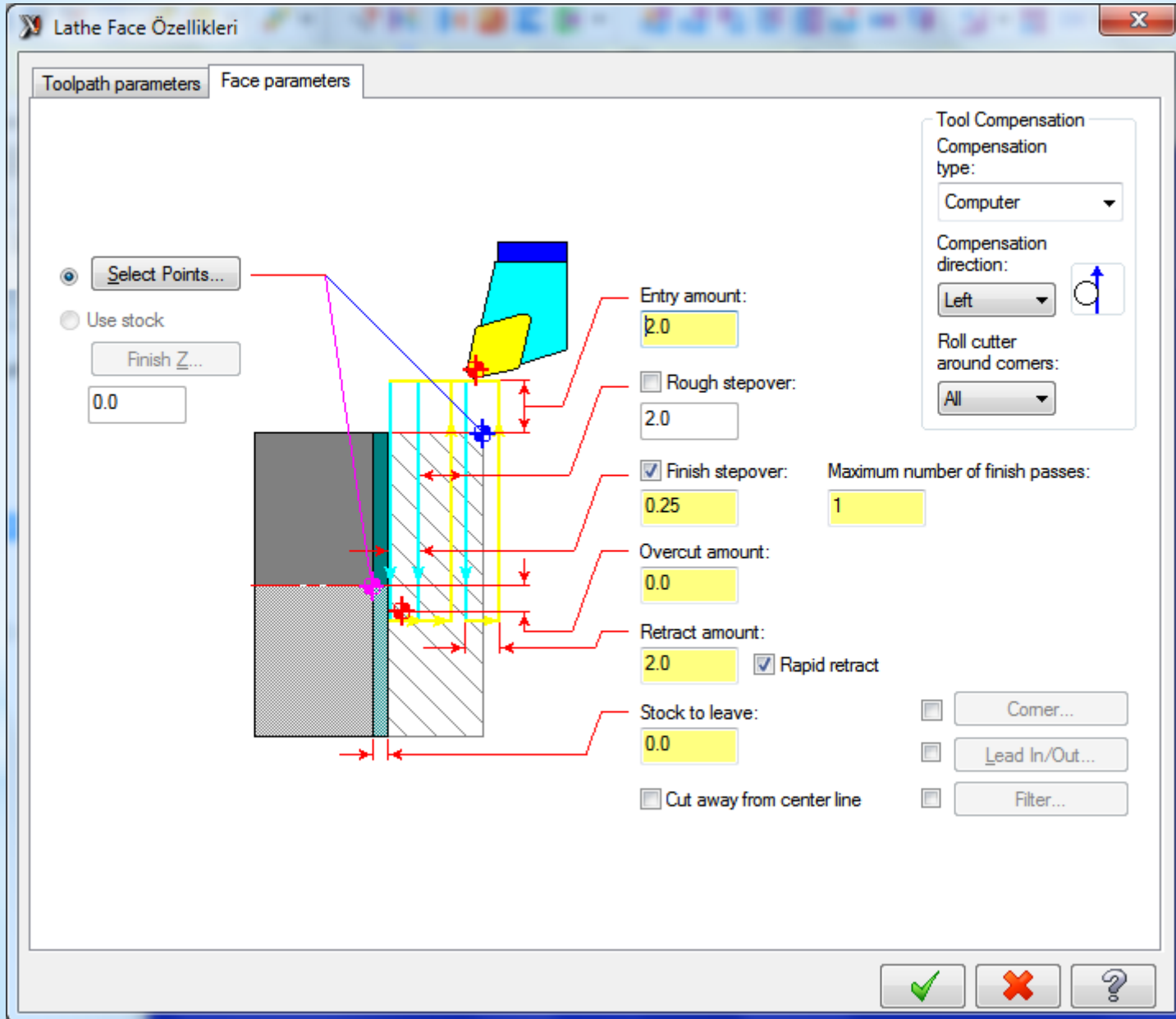
A-Toolpats menüsünden Face seçilir

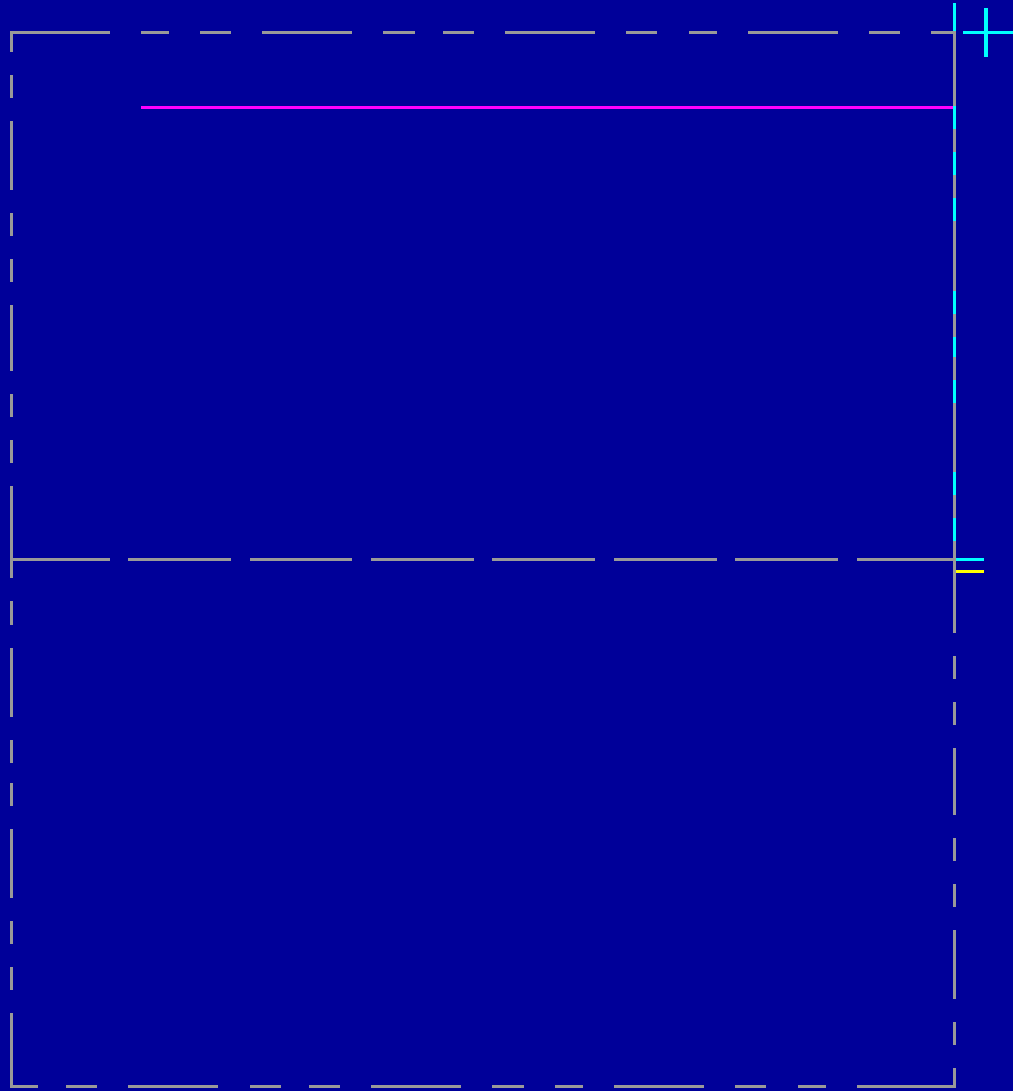
B- Oluşturacağımız nc dosyasına isim verilir

C- Kesici takımla ilgili seçimler yapılır



Alın Tornalama ilgili ayarlar yapılır ve ok seçilir





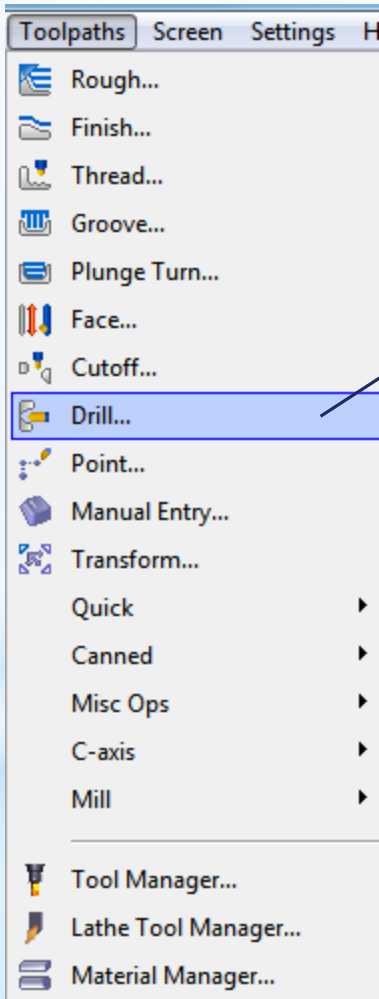
TOP

6. Drill Takım Yolu Oluşturma

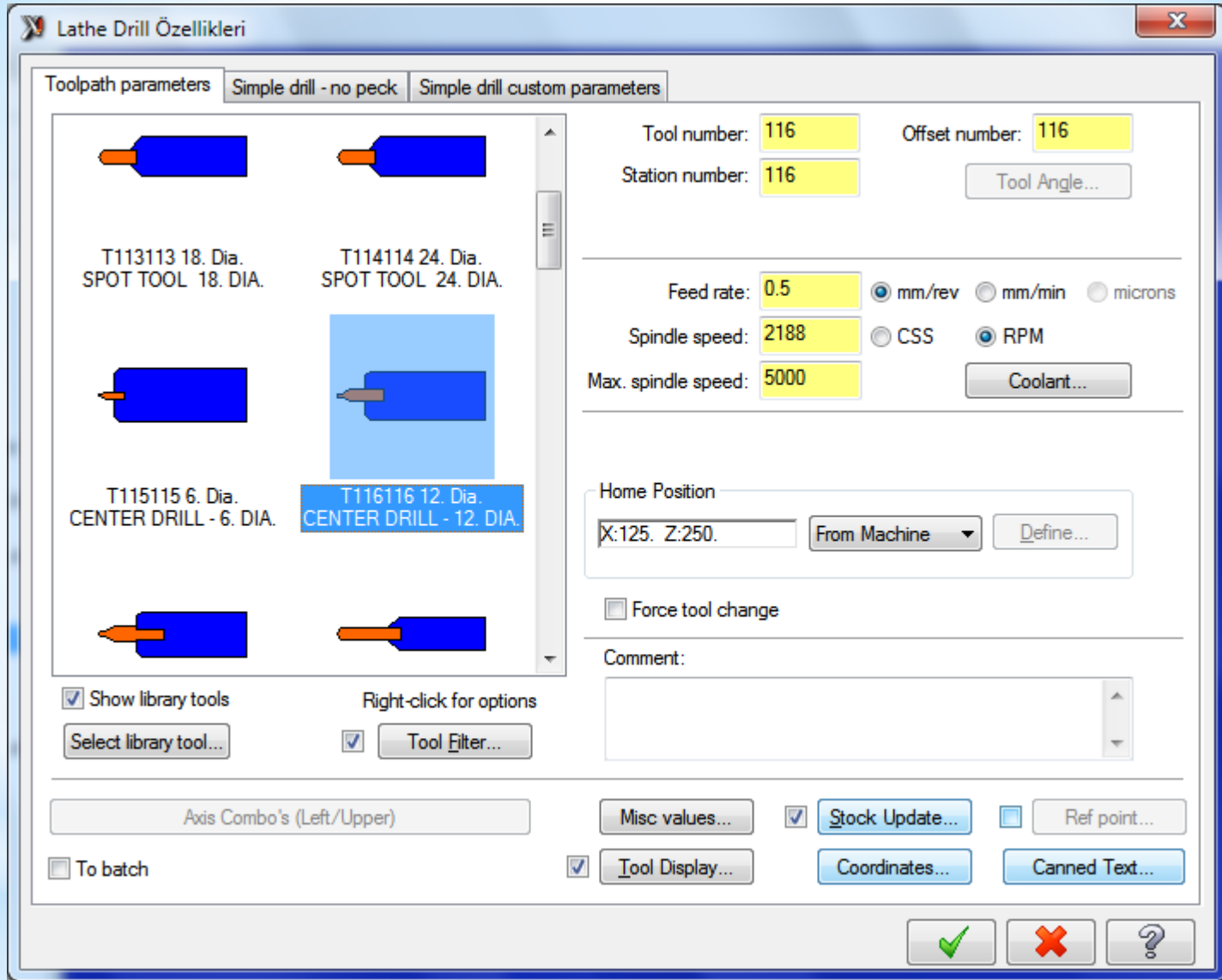
A-Toolpats menüsünden Drill seçilir

B-Punta matkabı seçilir takım yolları oluşturulur

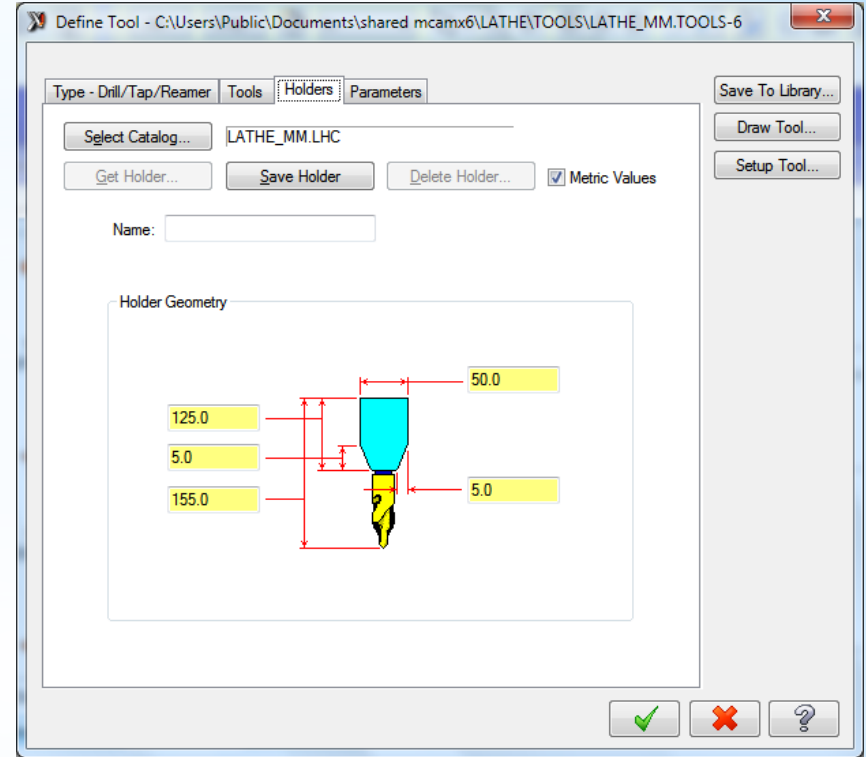
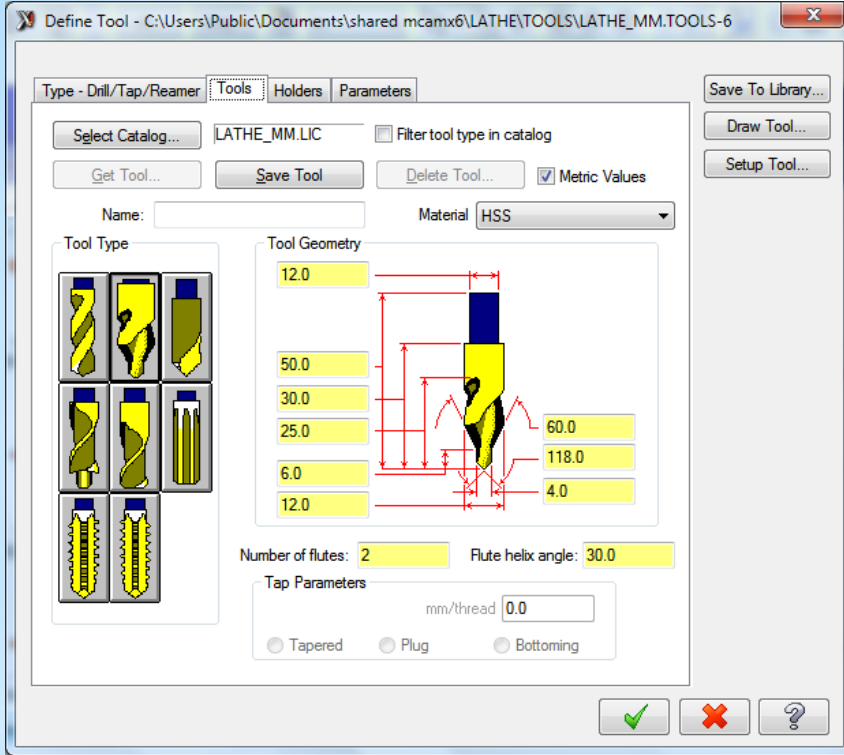
C-Normal Matkap Seçilir Takım Yolları Oluşturulur



Drill Secilir



Bu Punta deliği için Center Drill seçilir üzerine çift tıklanarak özellikleri belirlenir



Bu pencerede Punta matkabi ve tutucu ile ilgili ayarlamaları yapılır

Lathe Drill Özellikleri

Toolpath parameters Simple drill - no peck Simple drill custom parameters

Depth... 0.0

Absolute Incremental

Drill Point...
X: 0.0 Z: 0.0

Clearance... 5.0
 Absolute Incremental
 From stock

Retract... 2.0
 Absolute Incremental
 From stock

Drill Cycle Parameters

Cycle:
Drill/Counterbore

1st peck 0.0
Subsequent peck 0.0
Peck clearance 0.0
Retract amount 0.0
Dwell 0.0
Shift 0.0

Drill tip compensation

Breakthrough amount: 5.0



- **Depth:** Delik derinliği. (-) değer girilir. Seçilince çizim ekranına geri dönölüp Şekil üzerinden derinlik işaretlenebilir.
- **Depth calculator:** Derinliđi hesapla. Punta matkabının konik ucunu hesaba katar.

Depth Calculator

Use current tool values

Tool diameter 0.19685

Tool tip included angle 90.0

Finish diameter 0.19685

Tool tip diameter (flat on tip) 0.0

Add to depth Depth -0.098425

Overwrite depth

- **Use current tool values:** Güncel takım deđerlerini kullan
- **Tool Diameter:** Takım çapı
- **Tool tip included angle:** Takım uç açısını dâhil et
- **Finish diameter:** Bitiş çapı
- **Tool tip diameter (flat on tip):** Takım uç çapı.
- **Add to depth:** Derinliđe ekle
- **Depth:** Eklenecek derinlik
- **Overwrite depth:** Derinliđin üstüne ekle

- **Drill Point:** Delik başlangıç noktası. Şekle dönölüp üzerinden işaretlenir ya da alttaki X ve Z kutularına yazılır.
- **Clearance:** Kesicinin parçaya güvenli yaklaşma mesafesi. Şekle dönölüp üzerinden işaretlenir ya da yandaki kutuya yazılır.
- **Absolute:** Mutlak ölçü değer.
- **Incremental:** Artımsal ölçü değer.

- **Retract:** Geri çıkma
- **Drill Cycle Parameters:** Delik operasyon tipleri buradan seçilir.
- **Drill /Counterbore:** Gagalamasız normal delik delme ve havşa açma işleminde kullanılır.
- **Peck drill:** Gagalama hareketi ile delik delme. Derin deliklerde kullanılır.
- **Chip Break (G74):** Talaş kırıcılı delik delme
- **Tap (G32):** Klavuz çekme
- **Bore:** Delik büyültme işlemi.
 - **1st peck:** Matkabın ilk gagalama ile dalma miktarı
 - **Subsequent peck:** Takımın sonraki her gagalamadaki dalma miktarı.
 - **Peck clearance:** Gagalamada delik tabanına çarpmamak için emniyetli yaklaşma mesafesi.
 - **Retract amount:** Her gagalamadan sonra matkabın geri çıkma miktarı.
 - **Dwell:** Matkabın delik sonunda bekleme süresi.(Saniye olarak)Delğin daha düzgün çıkması ve içinde talaş kalması önlenmiş olur.
 - **Shift:** Delik büyültme işlemlerinden sonra kesicinin delik yüzeyinden uzaklaşma miktarı.
 - **Drill tip compensation:** Delik için uç telafisi.
 - **Break through amount:** Boydan boya deliklerde matkap ucunun delikten çıkma mesafesi.

Lathe Drill Özellikleri



Toolpath parameters

Simple drill - no peck

Simple drill custom parameters

Apply custom drill parameters:

1-Drill parameter #1

1-Drill parameter #2

1-Drill parameter #3

1-Drill parameter #4

1-Drill parameter #5

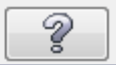
1-Drill parameter #6

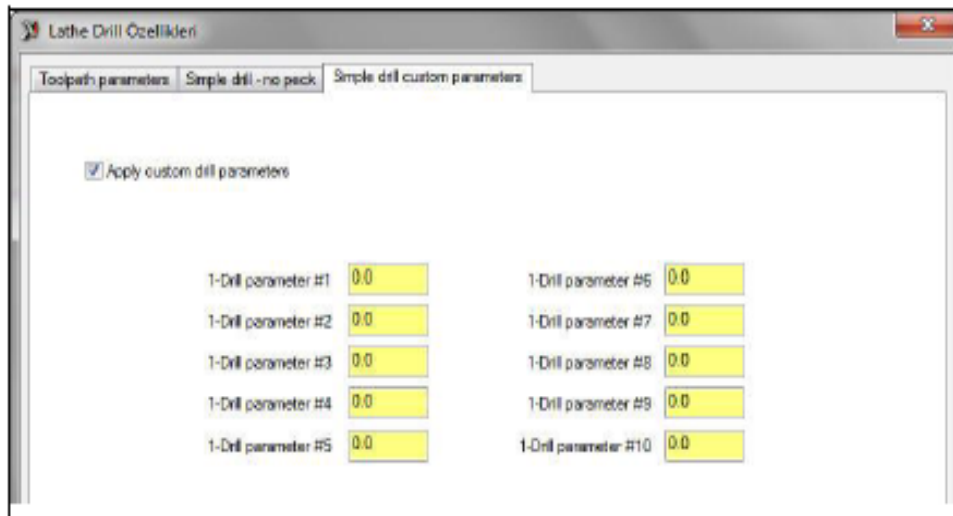
1-Drill parameter #7

1-Drill parameter #8

1-Drill parameter #9

1-Drill parameter #10





- **Apply custom drill parameters:** Kişiyeye özel delik parametreleri ekle. İşaretlenince aktif hale gelir. Kutulara delik çevrim parametre değerleri yazılır. Buraya herhangi bir ayar yapmaya gerek yoktur.



Ribbon Bar

Group-1

Properties - 2 Axis Slant Bed Lathe MM

Tools

Tool settings

Work setup

Safety zone

Path Group-1

Lathe Face - [WCS: TOP] - [Tplane: LATHE]

Parameters

T0101: General Turning Tool - OD ROLL

Geometry -

Toolpath - 4.9K - T.NC - Program # 0

Update stock

Coolant... - Off

Lathe Drill - [WCS: TOP] - [Tplane: LATHE]

Parameters

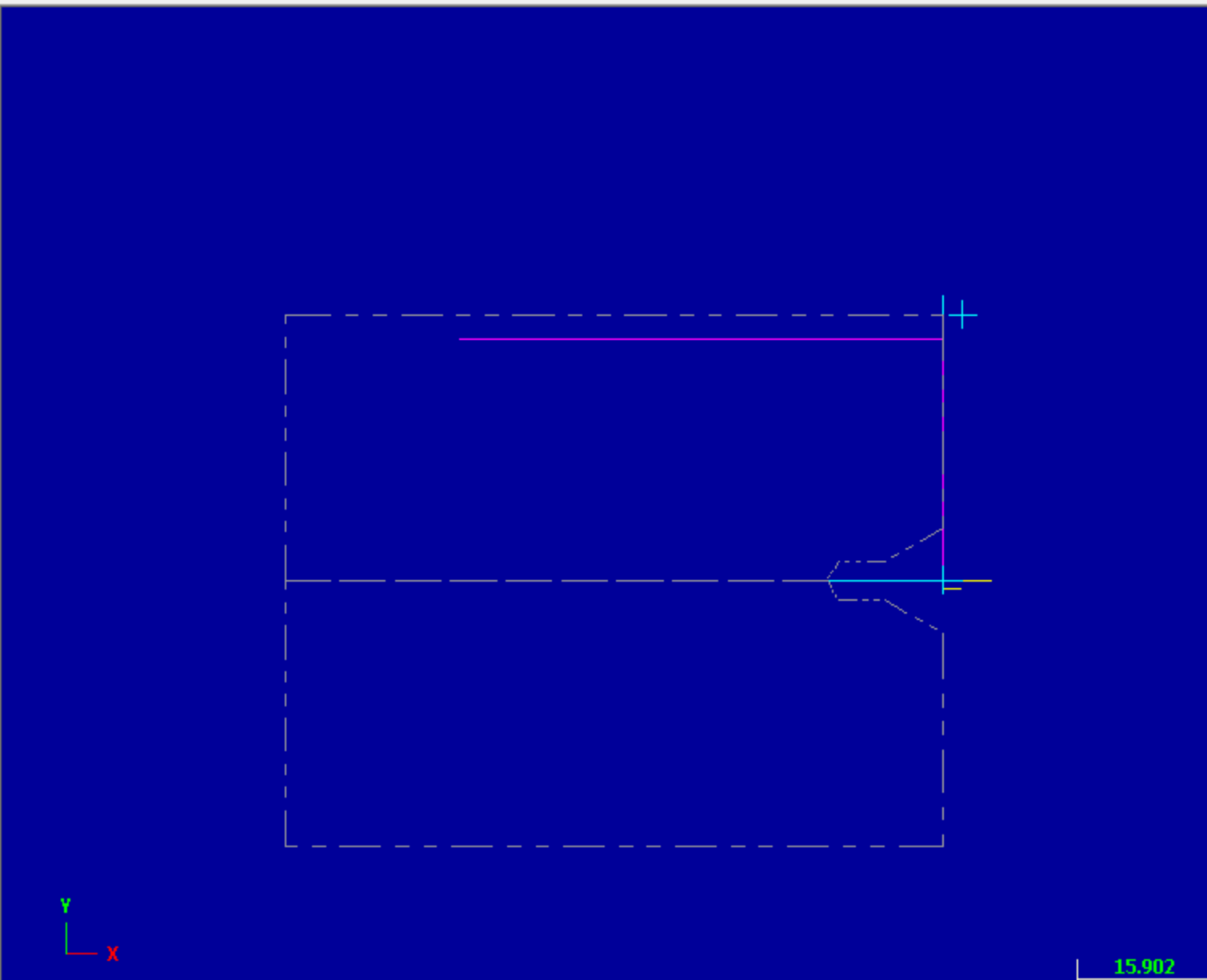
T116116: Drilling Tool - CENTER DRILL

Geometry -

Toolpath - 5.1K - T.NC - Program # 0

Update stock

Coolant... - Off



Gview:TOP WCS:TOP T/Cplane:TOP

15.902
Metric

Lathe Drill Özellikleri

Toolpath parameters Simple drill - no peck Simple drill custom parameters

T122122 6. Dia.
DRILL 6. DIA.

T123123 9. Dia.
DRILL 9. DIA.

T124124 12. Dia.
DRILL 12. DIA.

T125125 15. Dia.
DRILL 15. DIA.

Tool number: 124 Offset number: 124
Station number: 124 Tool Angle...
Feed rate: 0.25 mm/rev mm/min microns
Spindle speed: 1094 CSS RPM
Max. spindle speed: 5000 Coolant...

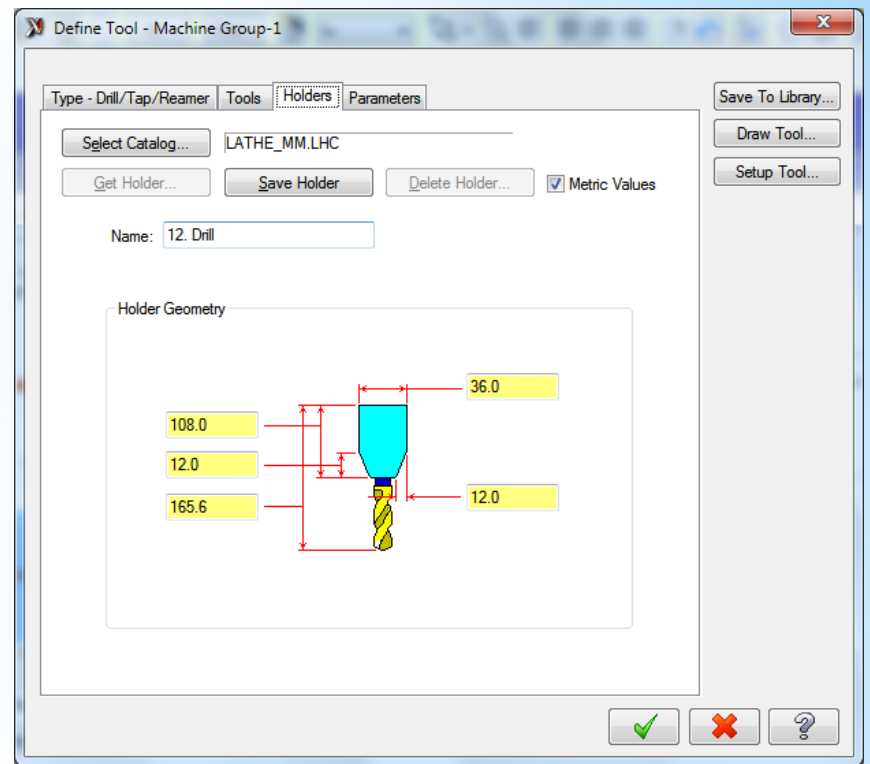
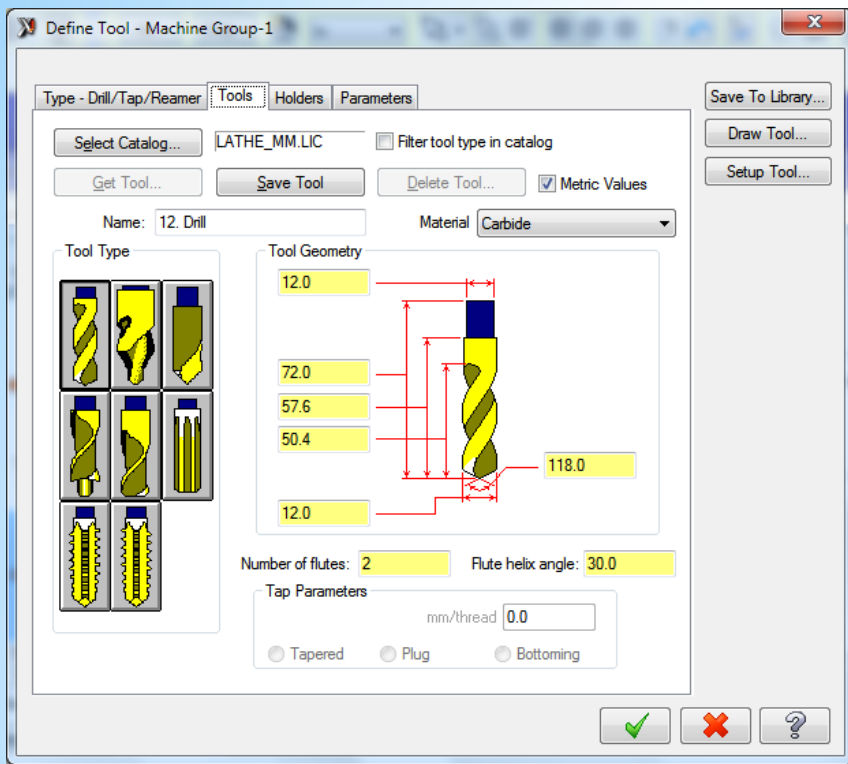
Home Position
X:125. Z:250. From Machine Define...

Force tool change
Comment:
[Empty text area]

Show library tools Right-click for options
Select library tool... Tool Filter...

Axis Combo's (Left/Upper) Misc values... Stock Update... Ref point...
 To batch Tool Display... Coordinates... Canned Text...





Define Tool - Machine Group-1

Type - Drill/Tap/Reamer Tools Holders Parameters

Save To Library...
Draw Tool...
Setup Tool...

Program Parameters

Tool number: 124 Tool station number: 124
Tool offset number: 124 Tool back offset number: 44


Default Cutting Parameters

Feed rate: 0.05 mm/rev mm/min
Plunge rate: 0.0 mm/rev mm/min
% of Material Feed/Rev: 50.0 Coolant...
Spindle speed: 200 CSS RPM
% of Material CS: 50.0
Compute From Material...

Drilling Parameters

1st peck: 6.0 Retract amount: 1.2
Subsequent peck: 0.0 Dwell: 0.0
Peck clearance: 2.4 Cycle
Peck Drill

Compensation



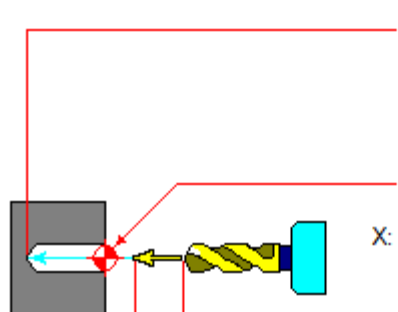
Tool Clearance... Metric values


Tool name: DRILL 12. DIA.
Manufacturer's tool code:

✓ ✗ ?

Lathe Drill Özellikleri

Toolpath parameters Simple drill - no peck Simple drill custom parameters



Depth... 

Absolute Incremental

Drill Point...
X: Z:

Clearance...

Absolute Incremental
 From stock

Retract...

Absolute Incremental
 From stock

Drill Cycle Parameters

Cycle:

1st peck

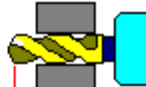
Subsequent peck

Peck clearance

Retract amount

Dwell

Shift

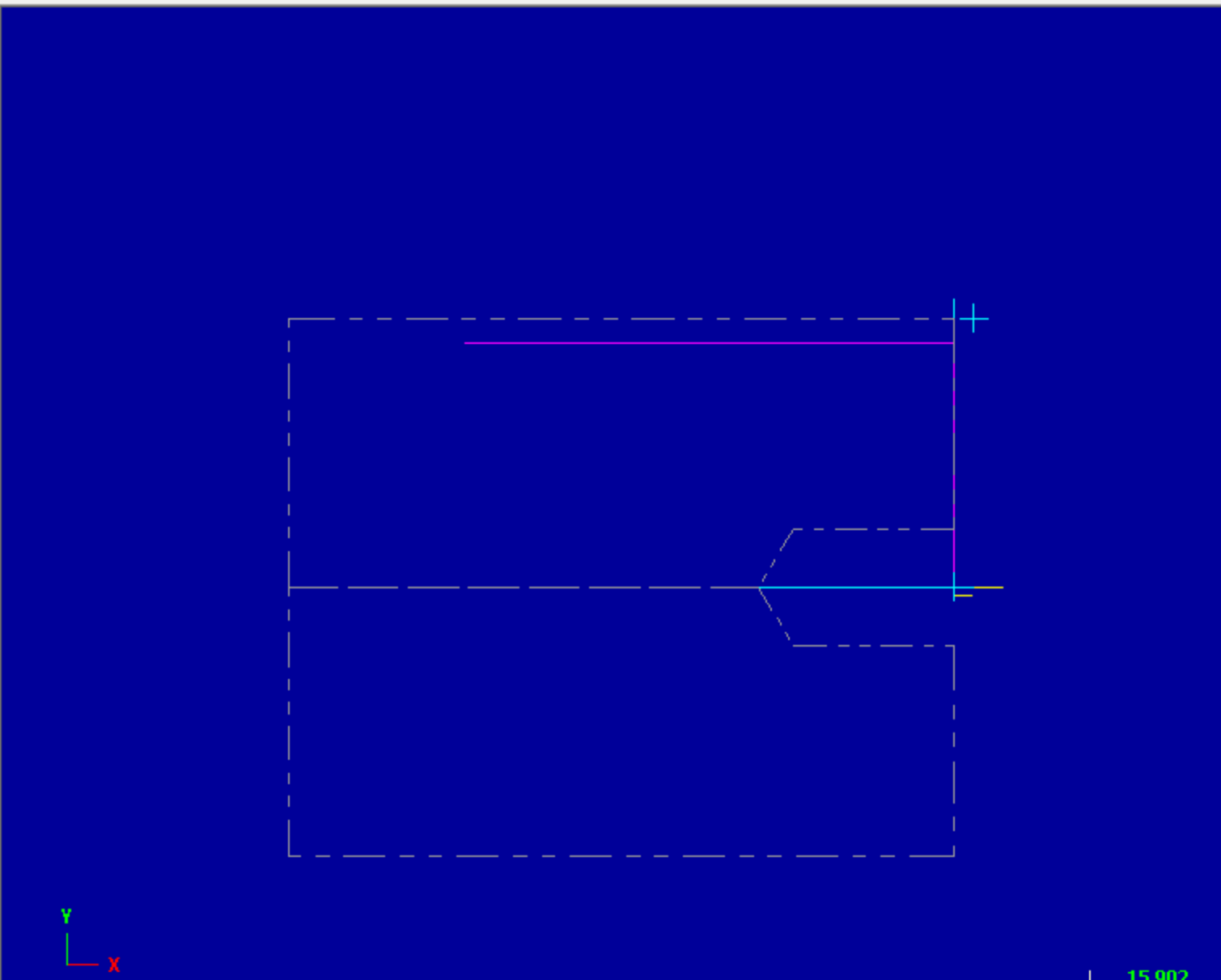
Drill tip compensation 

Breakthrough amount:

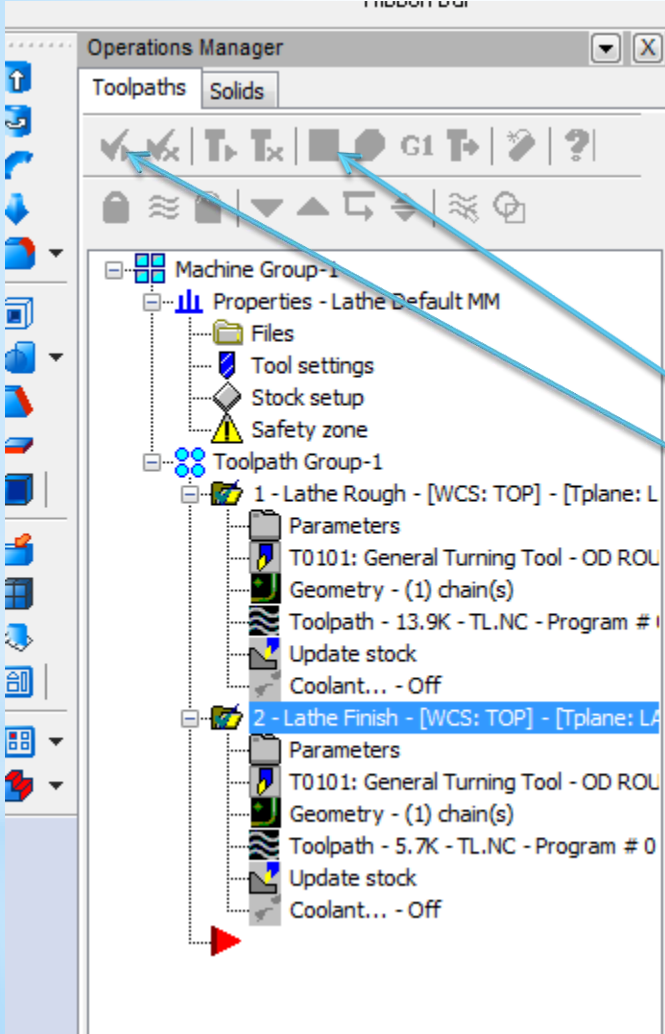




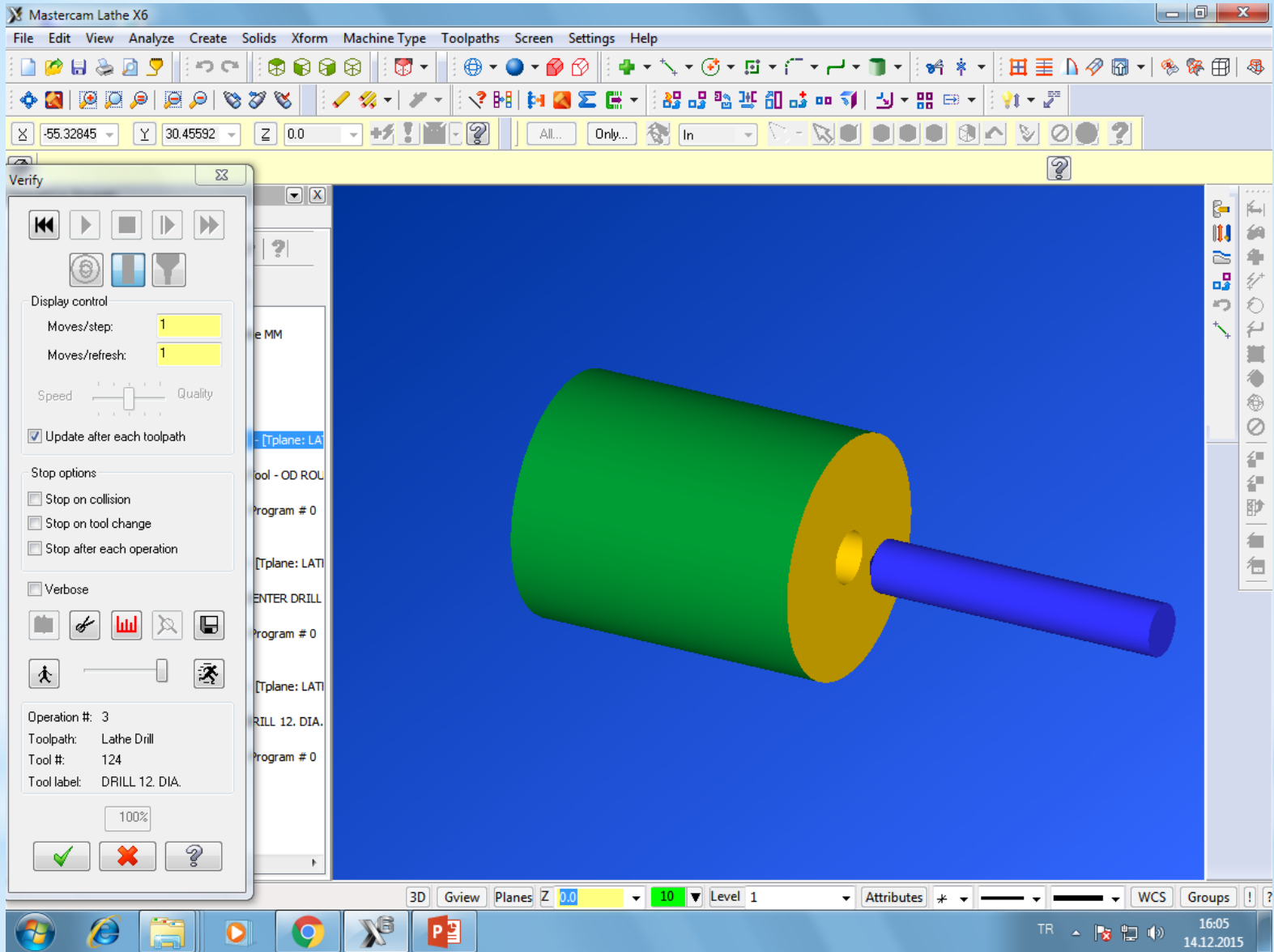
- Group-1
 - Properties - 2 Axis Slant Bed Lathe MM
 - Tools
 - Tool settings
 - Work setup
 - Safety zone
 - Path Group-1
 - Lathe Face - [WCS: TOP] - [Tplane: LATHE]
 - Parameters
 - T0101: General Turning Tool - OD ROLL
 - Geometry -
 - Toolpath - 4.9K - T.NC - Program # 0
 - Update stock
 - Coolant... - Off
 - Lathe Drill - [WCS: TOP] - [Tplane: LATHE]
 - Parameters
 - T116116: Drilling Tool - CENTER DRILL
 - Geometry -
 - Toolpath - 5.1K - T.NC - Program # 0
 - Update stock
 - Coolant... - Off
 - Lathe Drill - [WCS: TOP] - [Tplane: LATHE]**
 - Parameters
 - T124124: Drilling Tool - DRILL 12. DIA.
 - Geometry -
 - Toolpath - 5.1K - T.NC - Program # 0
 - Update stock
 - Coolant... - Off



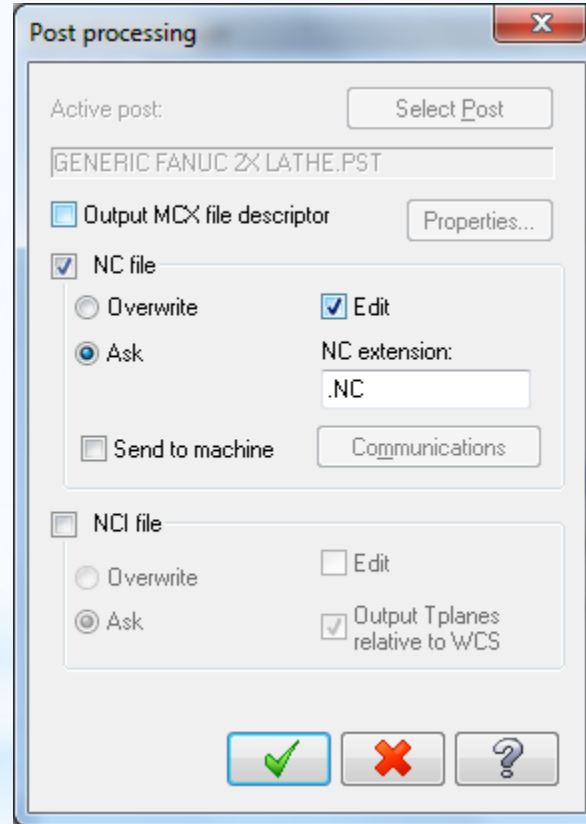
6. Smulasyon Takım yolları oluşturulduktan sonra smulasyon yaparak takım yollarını ve kesici hareketlerini görebiliriz. Bu işlem iki şekilde yapılabilir



Karışımımıza çıkan ekranda önce select all operation seçilir ve smulasyonu izlemek için play tuşuna basılır



7. NC Kodu çıkartma Son işlem olarak nc kodları çıkartılır . Bu işlem için unsur ağacındaki G1 seçilir





Mark All Tool Changes Next Tool Goto Previous Tool

Project Explorer

```

O0000
  (PROGRAM NAME - T)
  (DATE=DD-MM-YY - 14-12-15 TIME=HH:MM - 16:06)
  (MCX FILE - T)
  (NC FILE - C:\USERS\AAAADD\DOCUMENTS\MY MCAMX6\LATHE\NC\T.NC)
  (MATERIAL - ALUMINUM MM - 2024)
G21
  (TOOL - 1 OFFSET - 1)
  (OD ROUGH RIGHT - 80 DEG. INSERT - CNMG 12 04 08)
G0 T0101
G97 S1484 M03
G0 G54 X59. Z0.
G50 S3600
G96 S275
G99 G1 X-1.6 F.25
G0 Z2.
G28 U0. W0. M05
T0100
M01
  (TOOL - 116 OFFSET - 116)
  (CENTER DRILL - 12. DIA.)
G0 T11716
G97 S2188 M03
G0 G54 X0. Z5.
Z2.
G1 Z-12. F.5
G0 Z5.
G28 U0. W0. M05
T11600
M01
  (TOOL - 124 OFFSET - 124)
  (DRILL 12. DIA.)
G0 T12524
G97 S1094 M03
G0 G54 X0. Z5.
Z2
```

Ready...

CAPS

Line: 1 Col: 0

File Size: 1 kb

14.12.2015

16:06



TR

16:06
14.12.2015