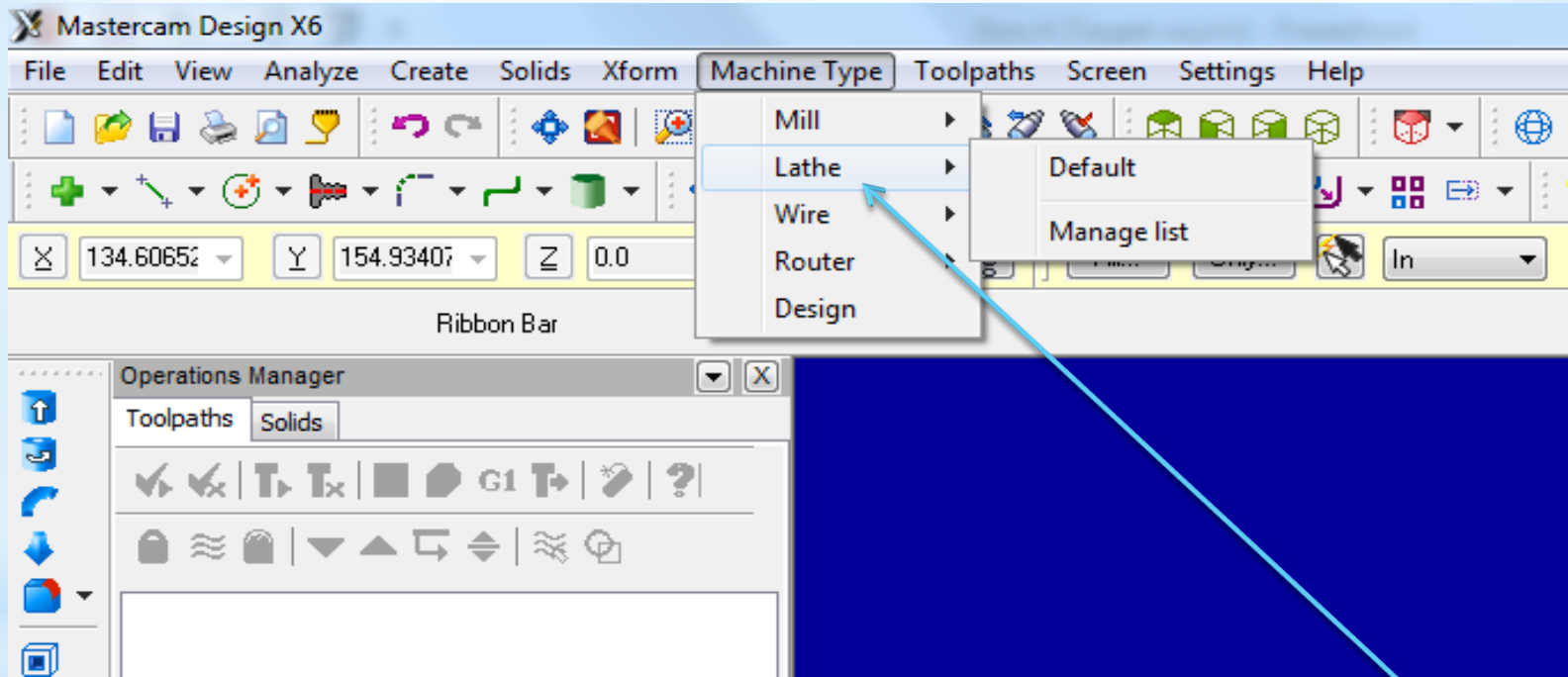
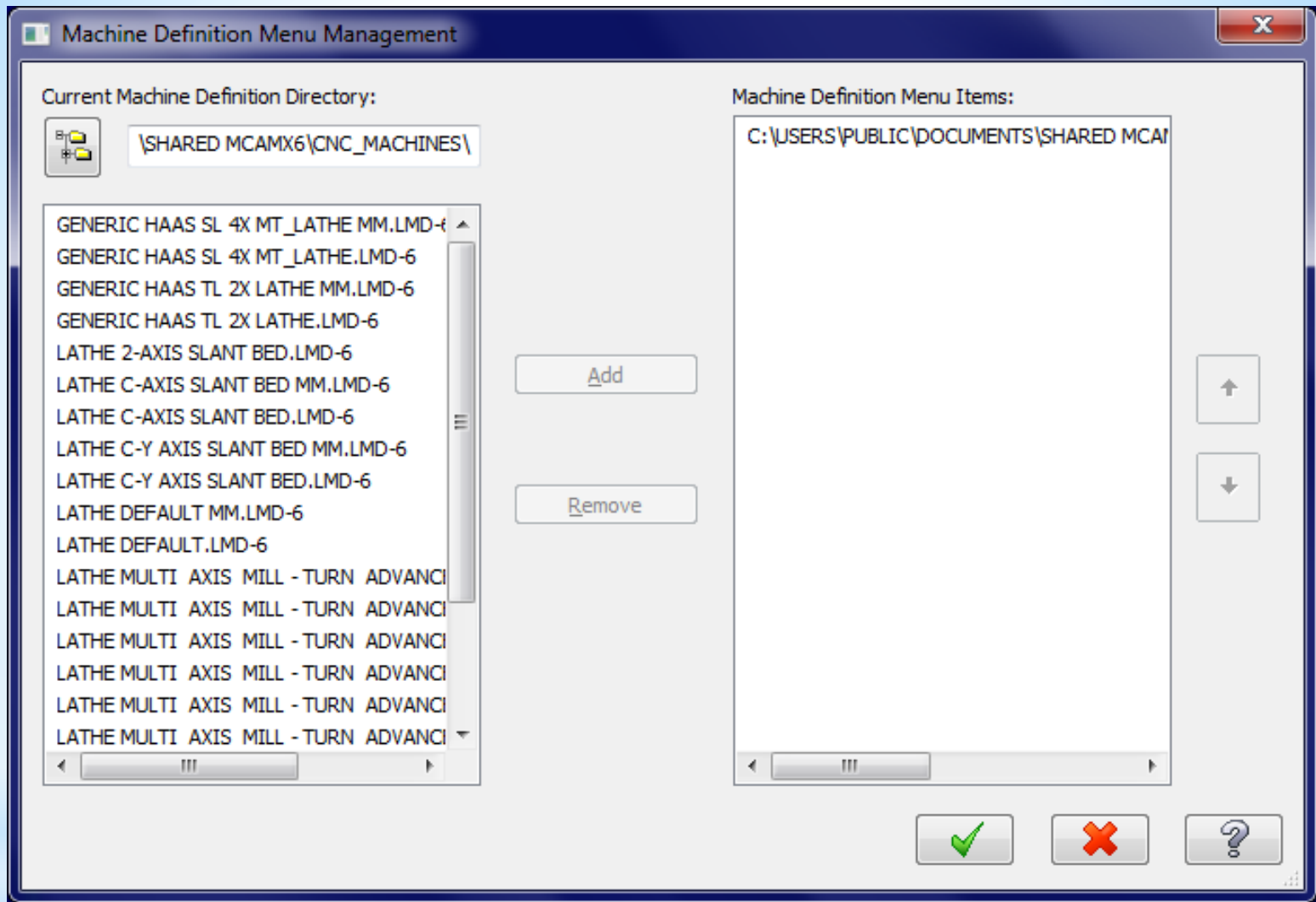


2- Tezgah Seçimi ve Kütük Tanımlama

- Tezgah Seçimi
- Kayıt yeri ve diğer dosya ayarlamaları
- Takım Ayarlamaları
- Kütük Tanımlama
- Güvenli Bölge Ayarlamaları

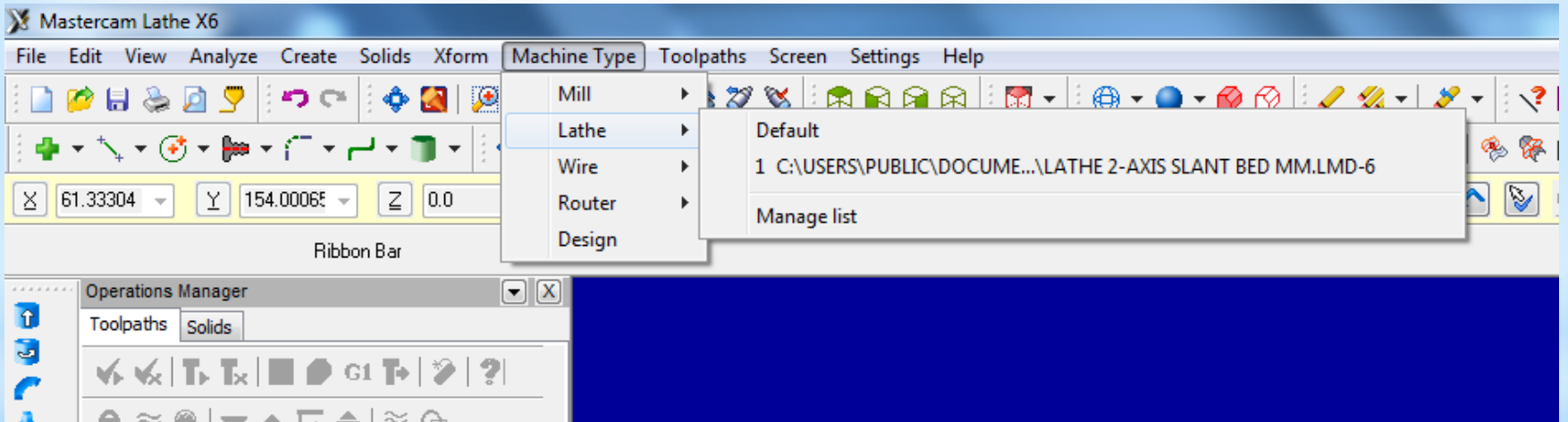
1. Tezgâh Tipi Seçimi (Machine Type) Machine Type"den tezgâh tipi olarak Lathe (Torna tezgâhı) seçilir. Manage List den de kullanılacak torna tezgâhı çeşidi seçilir. Listede olmayan tezgâhları seçmek için **Default** kullanılabilir





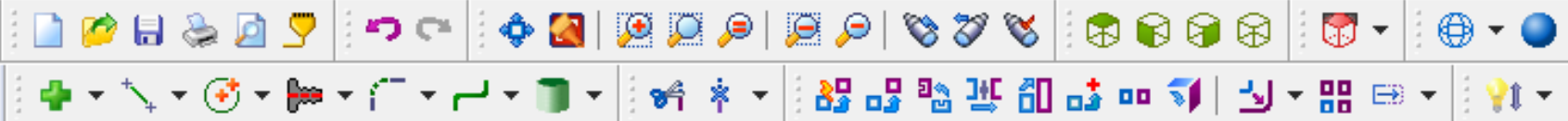
Bu listedeki 1,2,3,4 numaralı tezgahlar 2 eksenli düz bankolu, 5 numaralı tezgah 2 eksenli eğik bankolu tezhaldır. Diğerleri ise çok eksenli tezgahlardır. Biz 5.sıradaki tezgahı add butonu kullanularak sağ tarafa geçirilir ve ok basılır.

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

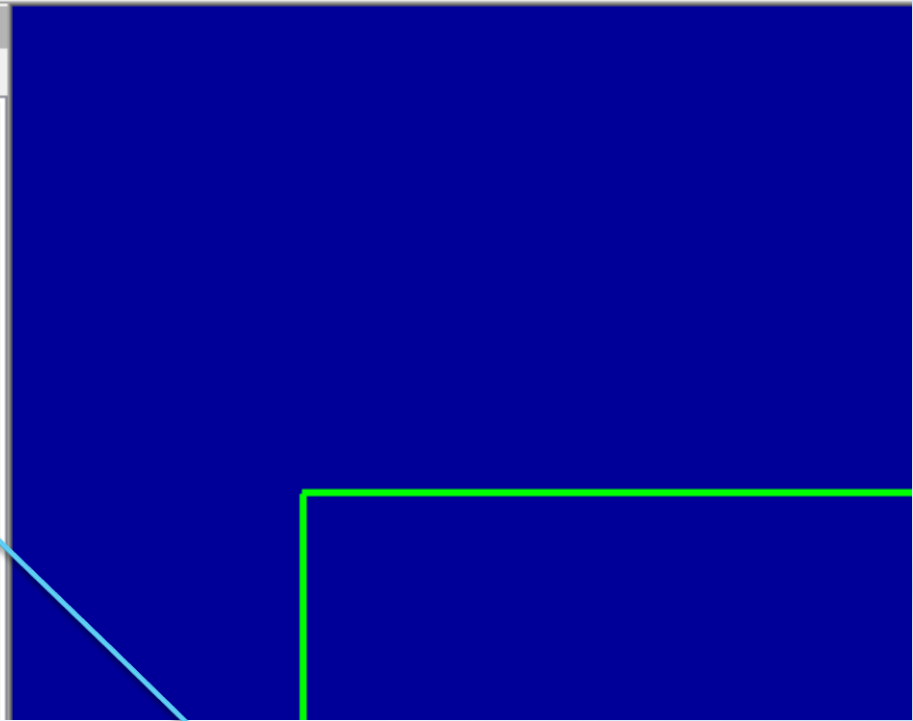
Ribbon Bar

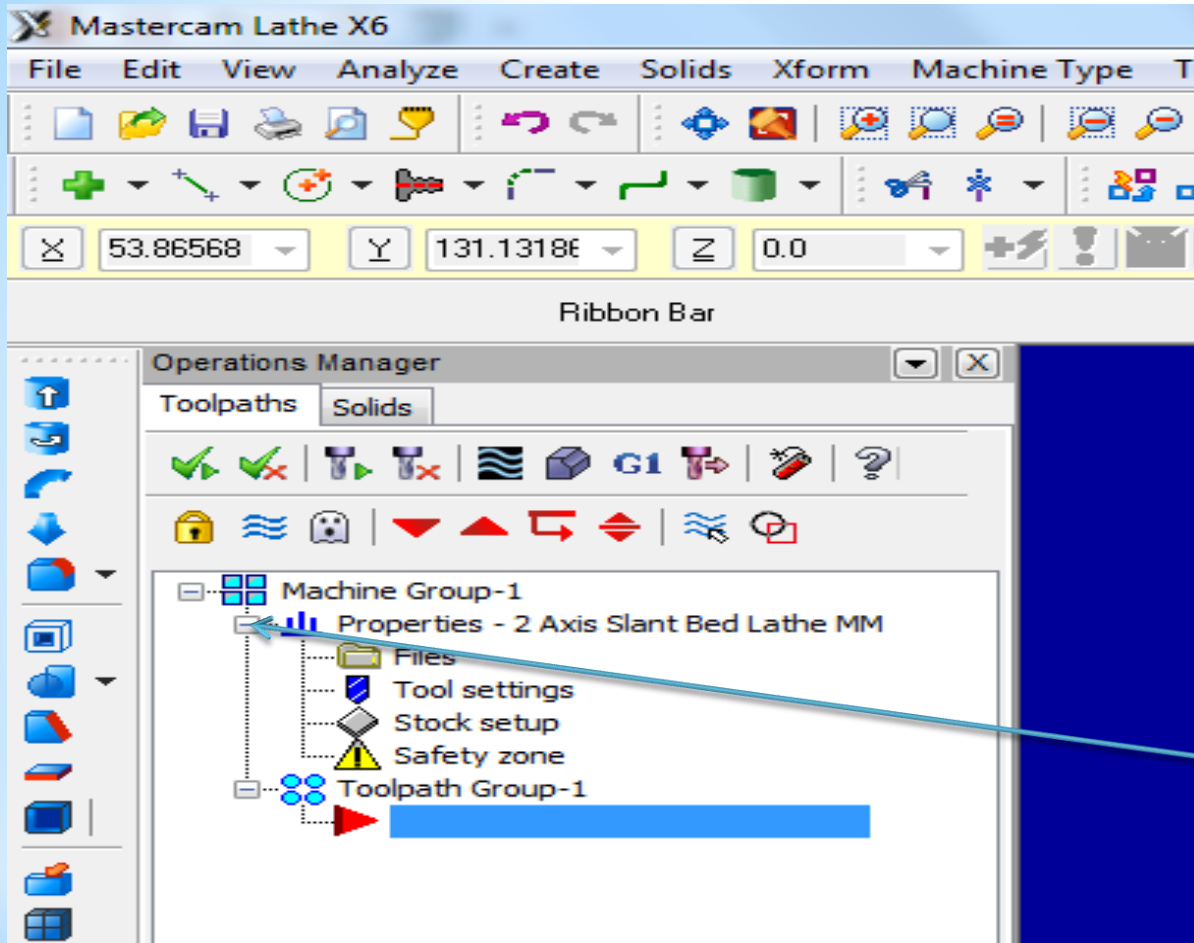
Operations Manager

Toolpaths Solids



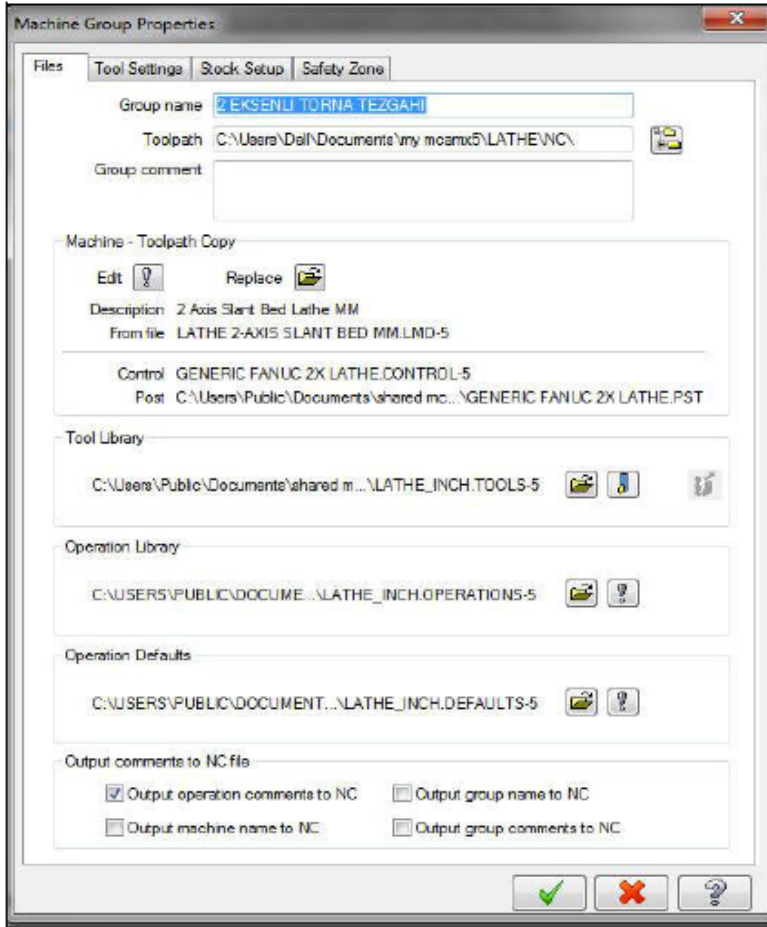
- Machine Group-1
 - Properties - 2 Axis Slant Bed Lathe MM
 - Toolpath Group-1





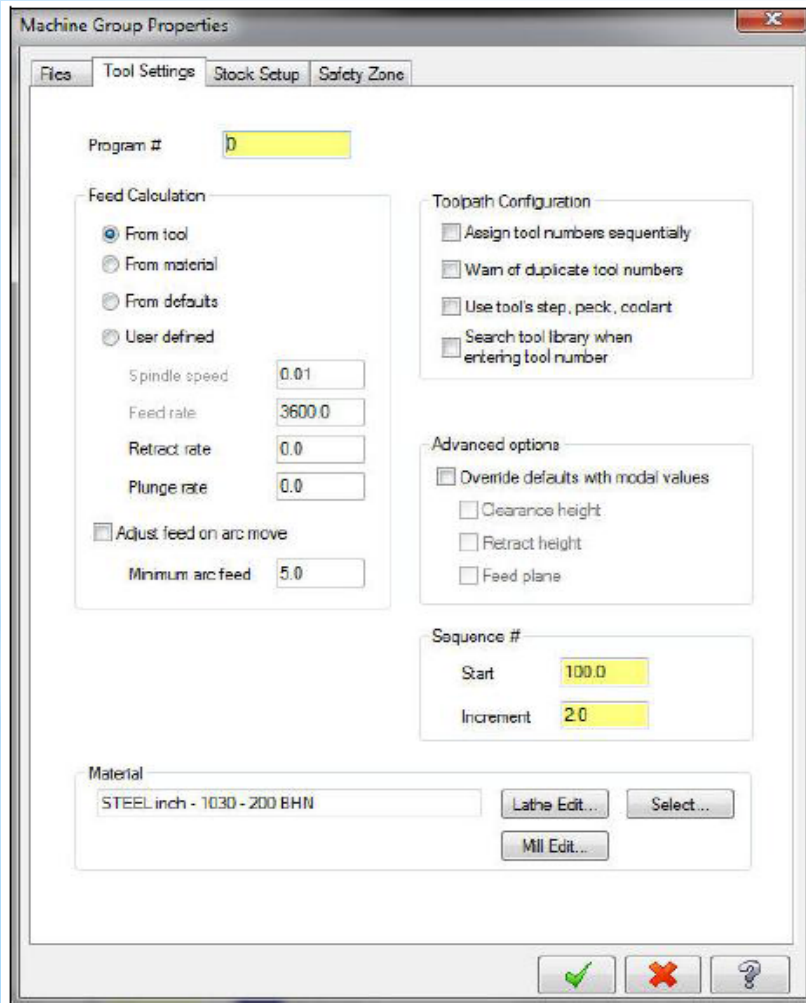
Unsur ağacındaki properties kısmının başındaki + basılınca unsur ağacına gerekli ön ayarlamaların yapılacağı seçenekler gelecektir.

2. Files (Dosyalar) Operasyonda kullanılacak kesicilerin, operasyon özelliklerinin ve çıkarılacak G kodlarının kayıt yerleri gösteren kısımdır. Seçildiği ekrana zaman Machine Group Properties diyalog kutusu gelir



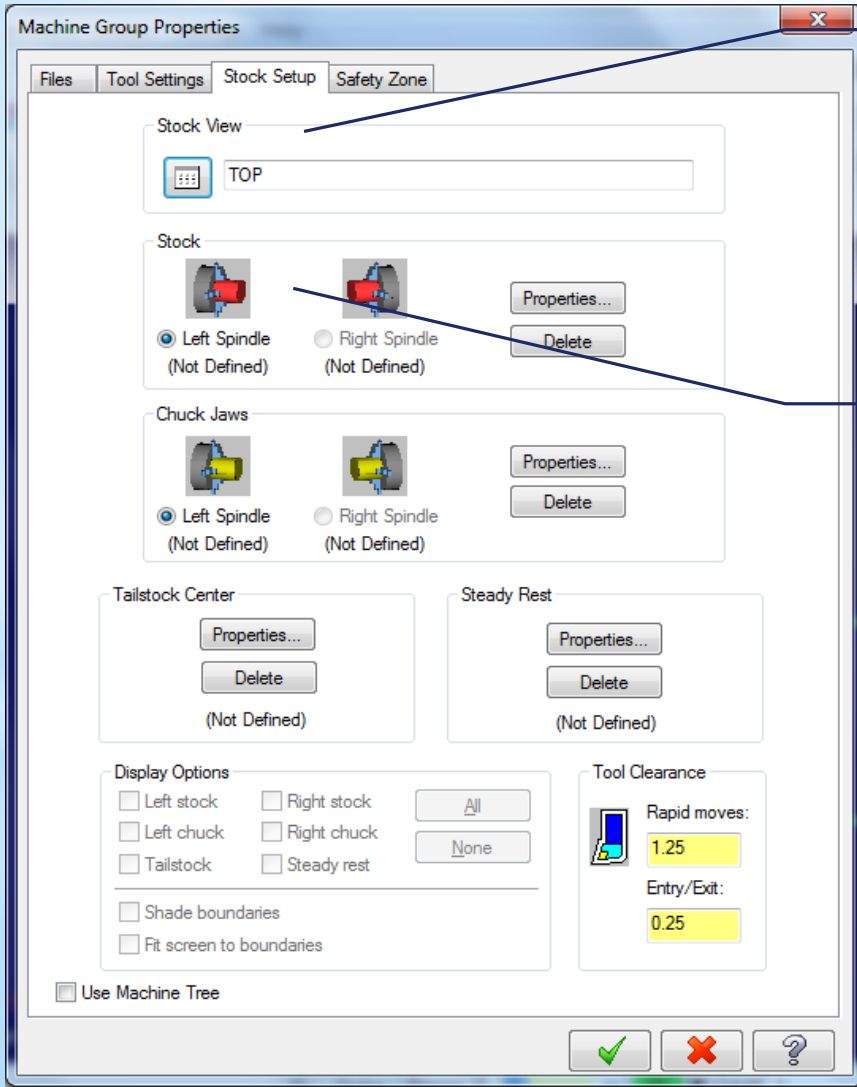
- **Group Name:** Grup adı
- **Toolpath:** Kayıt yolu
- **Group Comment:** Açıklama
- **Machine-Toolpath Copy:** Makine-takım yolunu kopyala
- **Edit:** Makine- takım yolunu düzenle
- **Replace:** Yeni tezgâh türü seçimi
- **Tool Library:** Takım kütüphanesi
- **Operation Library:** Operasyon kütüphanesi
- **Operation Defaults:** Operasyon geçerli değerleri .mcamx klasörüne kaydedilirler.
- **Output comments to NC file:** NC dosya çıktısı hakkında açıklama

3. Tool Settings (Kesici Takım Ayarları) Takım yollarının elde edilmesinde kullanılacak takım ya da takımlar ile ilgili düzenlemelerin yapıldığı kısımdır. Ayrıca; ilerleme hızını hesaplatma, program numarası ve satır numaralarını ayarlama ve malzeme atamasını da bu kısımdan yapılır.



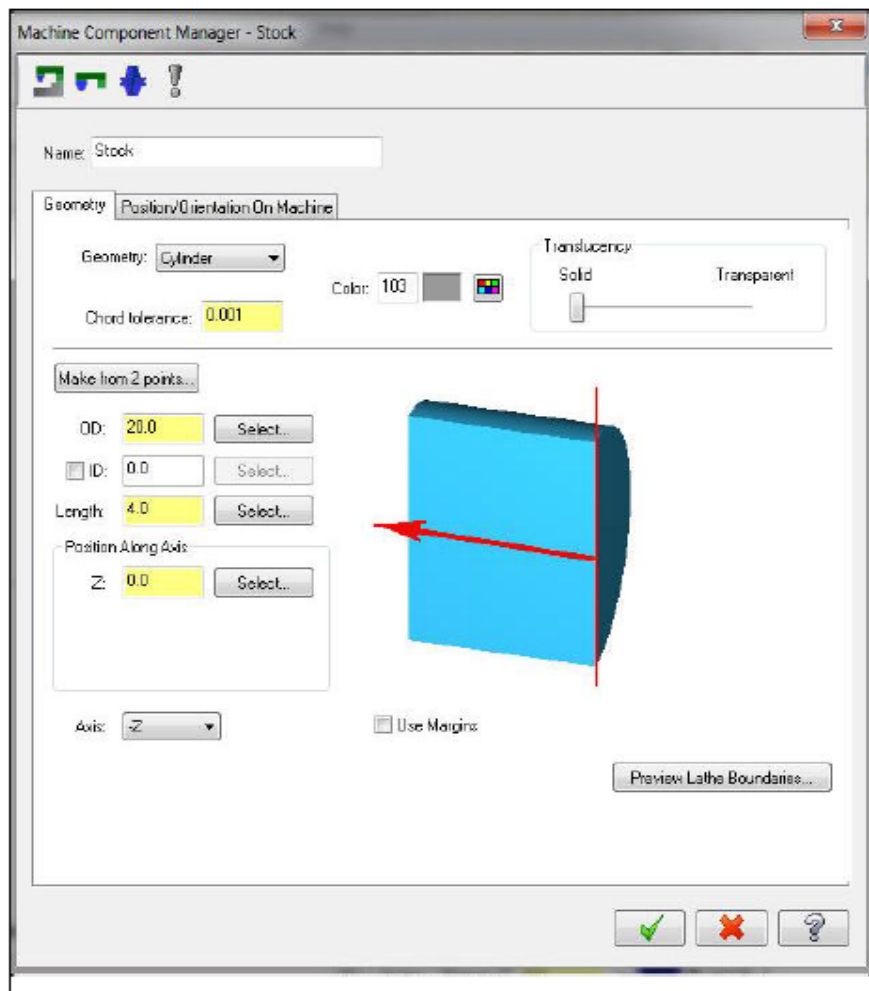
- **Program #:** Program numarası.
- **Feed Calculation:** İlerleme hızı hesabı
- **From Tool:** Takıma göre
- **From material:** Malzemeye göre
- **From Defaults:** Geçerli değere göre
- **User defined:** Kullanıcı tanımlı
- **Adjust feed on arc move:** Yay hareketinde ilerleme ayarı
- **Toolpath Configuration:** Takım yolu konfigürasyonu
- **Assign tool numbers sequentially:** Takımları ard arda sırala.
- **Warn of duplicate tool numbers:** Aynı takımı kullanınca uyar.
- **Use tool's step, peck, coolant:** Takım adımları, gagalama-soğutma kullan.
- **Sequence:** Sıralama
- **Increment:** Satır numarası artış miktarı
- **Select:** Malzeme kütüphanesini açar

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.



Stock View (Kütük Görünümü) Kütük malzemenin görünüşü ile ilgili düzenlemelerin yapıldığı kısımdır. Açılan pencereden kütük parça için ön, üst, yan v.b. bakış doğrultuları seçilir.

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

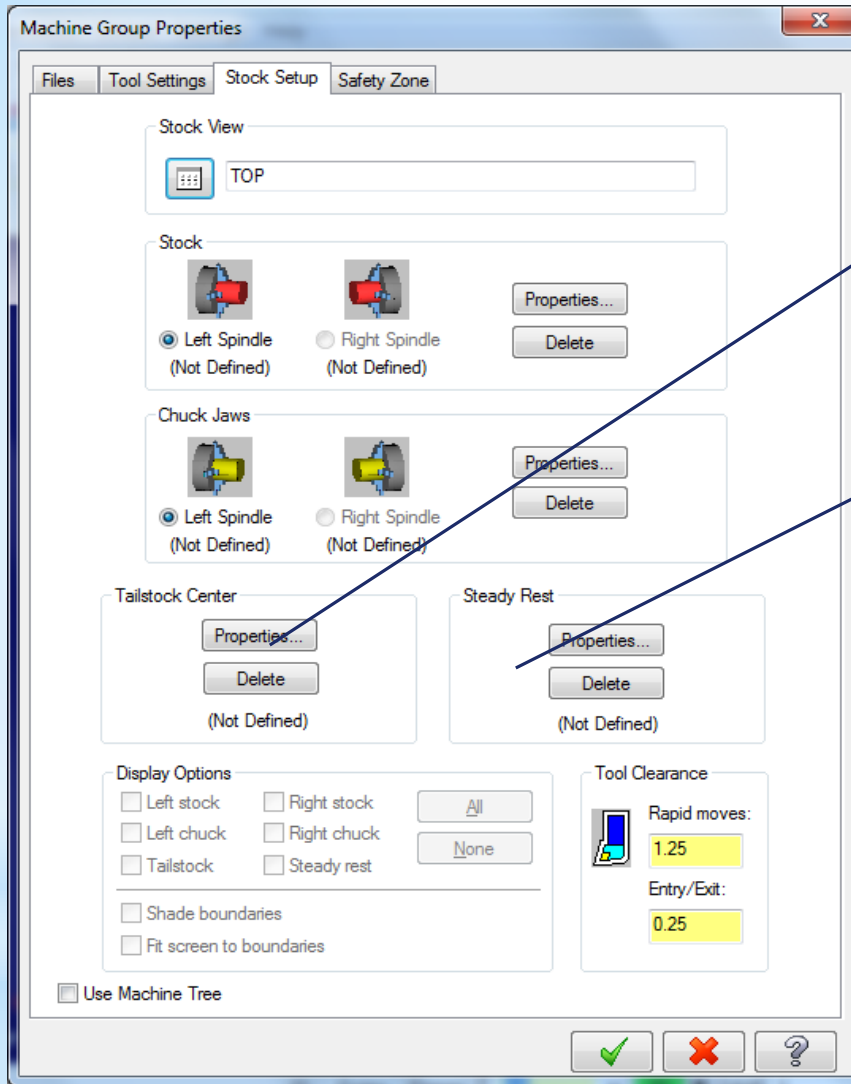
Length: Parça boyu

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

Axis: Eksen yönü (+Z, ya da -Z yönü)

Use Margins: Kenarlara çapta ya da boyda ekleme yap

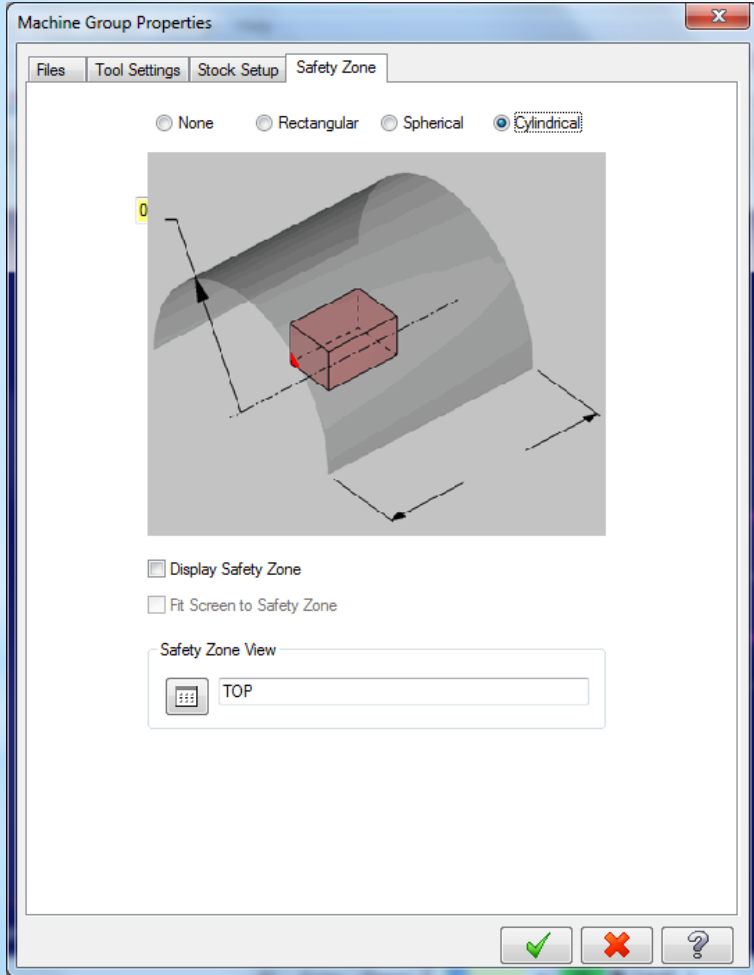
Preview Lathe Boundaries: Kütük sınırlarını gösterir.



Gezer Punta Ayarlamaları

Sabit Yatak Ayarlamaları

5. Safety Zone (Güvenlik Alanı Tanımlama) Emniyetli bölge tanımlaması için kullanılır. Sanal bir çalışma hacmi oluşturularak takımın bu hacim sınırları içinde hareket etmesini sağlar. Kesici takım işe başlamadan önce ve işi bitirdikten sonra bu bölgenin dışına çıkar.



- **None:** Güvenlik bölgesi tanımlanmamış
- **Rectangular:** Prizmatik güvenli bölge tanımlama. X, Y ve Z eksenleri ile güvenli bölge tanımlama.
- **Spherical:** Küresel olarak güvenli bölge tanımlama
- **Cylindrical:** Silindirik olarak güvenli bölge tanımlama
- **Display Safety Zone:** Güvenli bölgeyi göster.
- **Fit Screen Safety Zone:** Güvenli bölgeyi ekrana sığdır.
- **Safety Zone View:** Güvenli bölge görünümü (Üst, alt, yan v.s.)