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 tezhalardır. 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 seçtiğimizse sol taraftaki unsur ağacında tezgahın adı görünecektir







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

Icol Settings Stock Setup Safety Zone	
Group name 2 EKSENLI TO RNA TEZGAHI	• Group Na
Toolpath C:\Usera\Dell\Documente\my mcaret5\LATHE\NC\	Toolpath:
Group comment	
Machina - Toolpath Copy	• Group Co
Edit 💡 Replace 🚅	Machine-
Description 2 Axis Start Bed Lathe MM	volunu kor
From file LATHE 2-AXIS SLANT BED MM.LMD-5	yolullu Koj
Control GENERIC FANUC 2X LATHE.CONTROL-5	Edit: Mak
Post C:\Users\Public\Documents\shared mc\GENERIC FANUC 2X LAT	THEPST . Domlocov
Tool Library	• Replace:
C:\Users\Publc\Documents\shared m\LATHE_INCH.TOOLS-5 🔀 🚺	🛛 🖉 🔹 🔹 Tool Libr
Operation Library	Operation
	kütüphane
Operation Defaults	Operation
C:\USERS\PUBLIC\DOCUMENT\LATHE_INCH.DEFAULTS-5	değerleri .
Cutput comments to NC file	• Output co
Output operation comments to NC	o output et
Output machine name to NC Output group comments to NC	çıktısı hak

- e: Grup adı
- ayıt yolu
- ment: Açıklama
- olpath Copy: Makine-takim ala
- e- takım yolunu düzenle
- ni tezgâh türü seçimi
- y: Takım kütüphanesi
- Library: Operasyon
- **Defaults:** Operasyon geçerli amx klasörüne kaydedilirler.
- ments to NC file: NC dosya ıda 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.

Machine Group Properties	Program #: Program numarası.
Files Tool Settings Stock Setup Safety Zone	• Feed Calculation: İlerleme hızı hesabı
Program # D	• From Tool: Takıma göre
Feed Calculation Toolpath Configuration	 From material: Malzemeye göre From Defaults: Geçerli değere göre User defined: Kullanıcı tanımlı
Spindle speed 0.01	Adjust feed on arc move: Yay hareketinde ilerleme avari
Feed rate 3600.0 Retract rate 0.0 Plunce rate 0.0 Diverside defaults with modal values	• Toolpath Configüration: Takım yolu
Adjust feed on arc move Gearance height Gearance height Retract height Minimum arc feed 5.0 Feed plane	 konfigürasyonu Assign tool numbers sequentialy:
Sequence # Start 100.0 Increment 2.0	 Takımları ard arda sırala. Warn of duplicate tool numbers: Aynı takımı kullanınca uyar.
Material STEEL inch - 1030 - 200 BHN Lathe Edit Select Mill Edit	 Use tool's step, peck, coolant: Takım adımları, gagalama-soğutma kullan. Sequence:Sıralama
* ?	 İncrement: 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.

Machine Group Properties	Stock View (Kütük Görünümü) Kütük
Files Tool Settings Stock Setup Safety Zone Stock View Image: Stock Setup Image: Stock Setup Image: Stock Setup Stock Image: Stock Setup Image: Stock Setup Image: Stock Setup Stock Image: Stock Setup Image: Stock Setup Image: Stock Setup Stock Image: Stock Setup Image: Stock Setup Image: Stock Setup Stock Image: Stock Setup Image: Stock Setup Image: Stock Setup Stock Image: Stock Setup Image: Stock Setup Image: Stock Setup Stock Image: Stock Setup Image: Stock Setup Image: Stock Setup Stock Image: Stock Setup Image: Stock Setup Image: Stock Setup Stock Image: Stock Setup Image: Stock Setup Image: Stock Setup Stock Image: Stock Setup Image: Stock Setup Image: Stock Setup Stock Image: Stock Setup Image: Stock Setup Image: Stock Setup Stock Image: Stock Setup Image: Stock Setup Image: Stock Setup Stock Image: Stock Setup Image: Stock Setup Image: Stock Setup Stock Image: Stock Setup </td <td>malzemenin görünüşü ile ilgili düzenlemelerin yapıldığı kısımdır. Açılan pencereden kütük parça için ör üst, yan v.b. bakış doğrultuları seçilir.</td>	malzemenin görünüşü ile ilgili düzenlemelerin yapıldığı kısımdır. Açılan pencereden kütük parça için ör üst, yan v.b. bakış doğrultuları seçilir.
 Left Spindle (Not Defined) Chuck Jaws Chuck Jaws Chuck Jaws Properties Delete (Not Defined) (Not Defined) Tailstock Center Properties Delete (Not Defined) Steady Rest Properties Delete (Not Defined)	Ham haldeki kütük malzeme ölçülerin tanımlamak için kullanılır. Left Spindle: Sol aynaya bağlı Right Spindle: Sağ aynaya bağlı Delete:Stok seçim ayarlarını iptal ede Gerekli ayarları yapmak için Propertie butonuna basılmalıdır.
Display Options Image: Construct of the stock of t	

Machine Component Manager - Stock	Geometry: Kütüğün şekli	
2 m + ?	- No geometry: Geometri yok	
Name: Stook	 Solid entitiy:Katı model kütük seçim 	
Geometry Position/Drientelion On Mechine	Select entity ile katı model seçilir.	
Geometru: Cutinder	- Block:Prizmatik parça seçimi	
Color: 103 E Sold Transparent	- Cylinder: Silindirik 2 boyutlu parça	
Wake itom 2 points OD: 20.0 Select D: 0.0 Select Position Along Axis Z: 0.0 Select	 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 	
Axis: Z V Use Margins Proview Lathe Boundaries	 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 	

Lengt: Parça boyu

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

Axis: Eksen yönü (+Z, ya da –Z yönü)

Use Margins: Kenarlara çapta ya da boyda ekleme yap

Preview Lathe Boundaries: Kütük sınırlarını gösterir.

Machine Group Properties	×
Files Tool Settings Stock Setup Safety Zone	
Stock View	
ТОР	
Stock Properties	Gezer Punta Ayarlamaları
Left Spindle Right Spindle Delete (Not Defined) (Not Defined)	
Chuck Jaws	
Eeft Spindle (Not Defined) (Not Defined)	Sabit Yatak Ayarlamaları
Tailstock Center Steady Rest	
(Not Defined) (Not Defined)	
Display Options Tool Clearance Left stock Right stock Left chuck Right chuck Tailstock Steady rest	
Shade boundaries 0.25 Fit screen to boundaries 0.25	
Use Machine Tree	

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.

Machine Group Properties	×
Files Tool Settings Stock Setup Safety Zone	
🔘 None 🛛 Rectangular 🔘 Spherical 🔘 Cylindrical	
Display Safety Zone	
Fit Screen to Safety Zone	
Safety Zone View	
ТОР	
	?

- 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.)