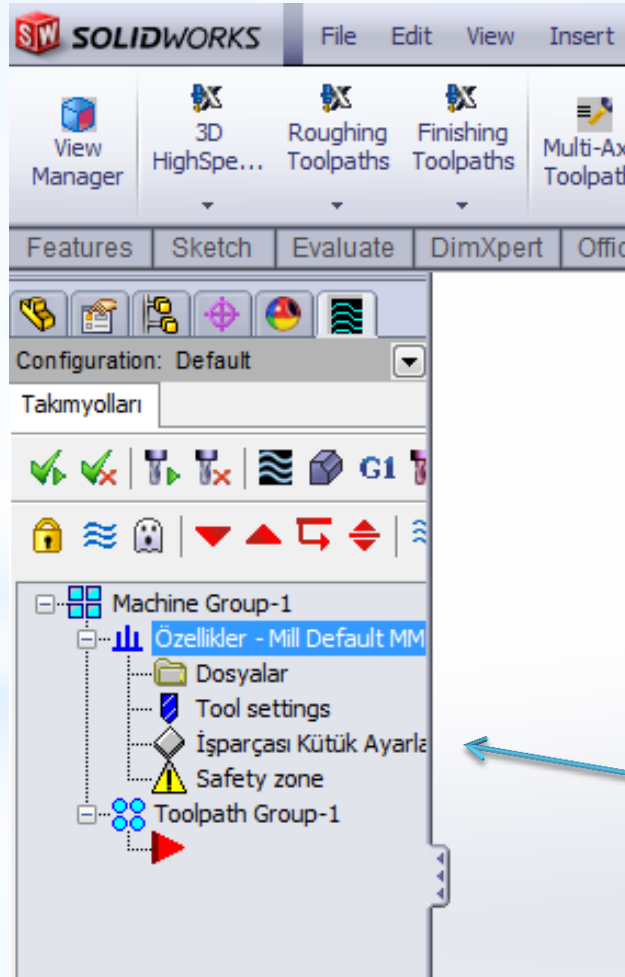
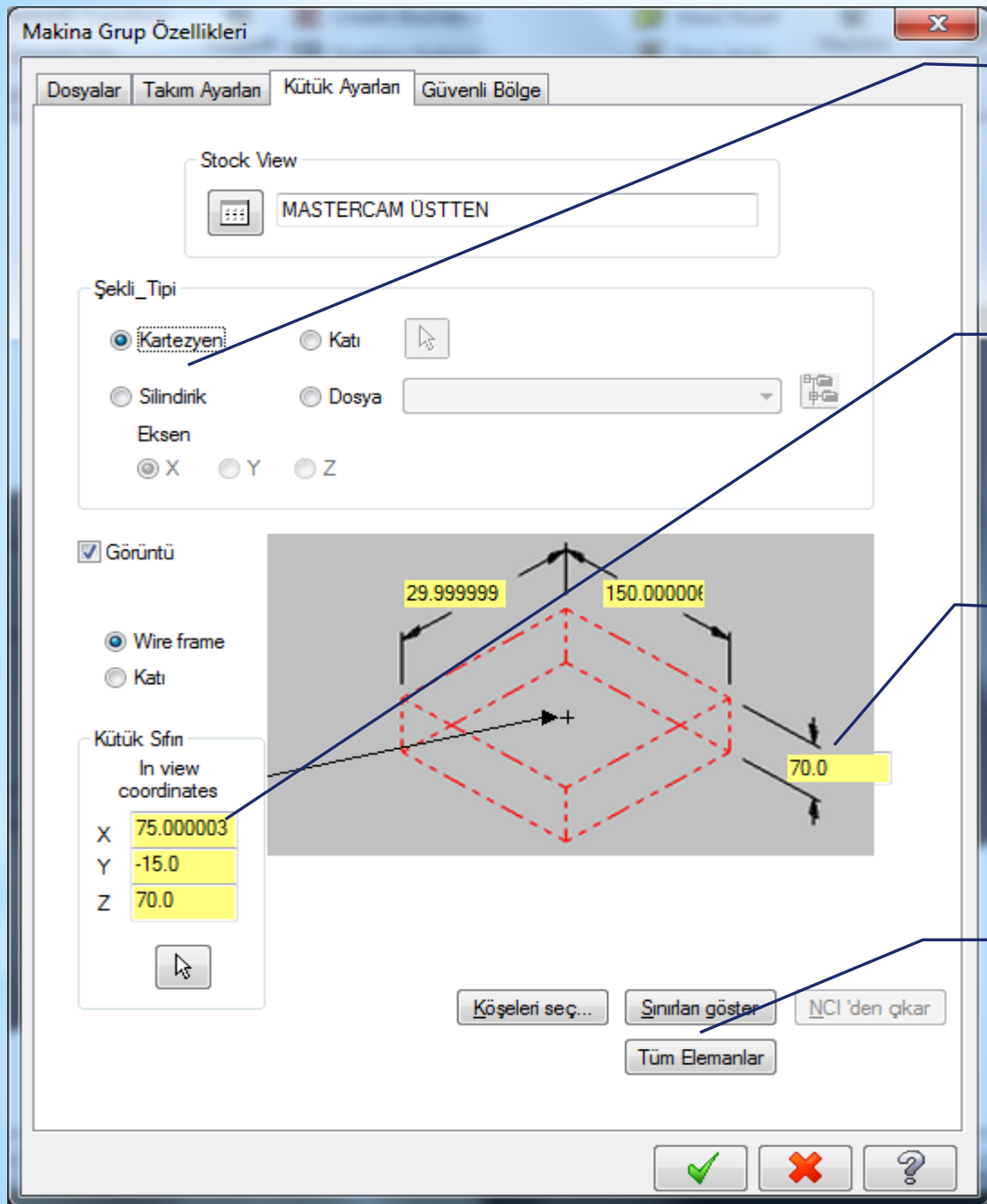


**7-POCKED İŞLEMİ
TAKIM YOLU
OLUŞTURMAK**

Önce parçamızın kütük olarak boyutlarının tanımlanması gerekmektedir. Bu işlem için;

Sol Taraftaki unsur ağacından Özellikler (Properties) atındaki iş parçası kütük ayarları (Stock setup) Kısımına girilir



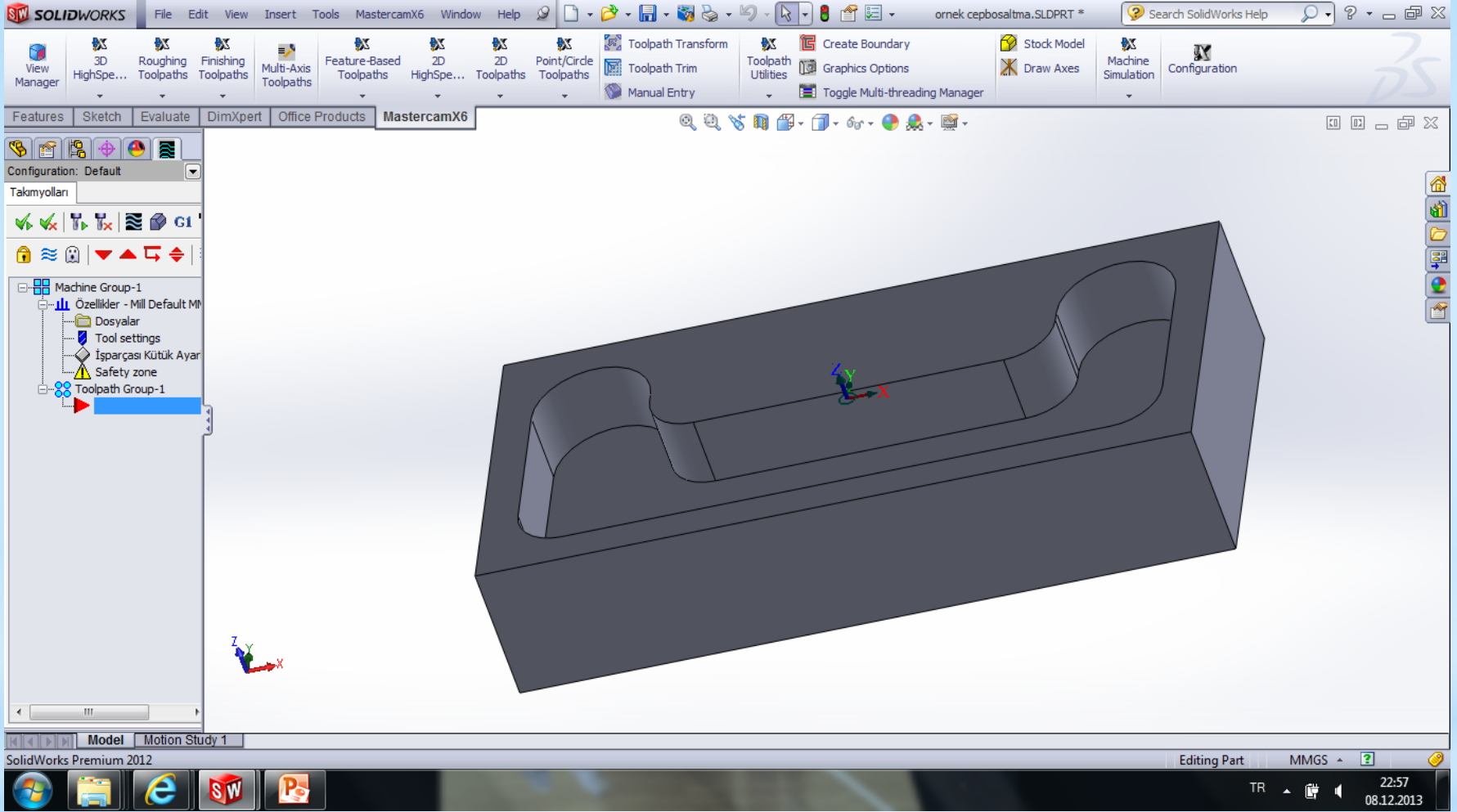


Parçanın Prizmatik yada silindirik oluşu

Kütük sıfır ayarlarını Z=2 mm alınması uygun olacaktır

Otomatik alınan ölçülere 2'şer mm eklemek iyi olacaktır

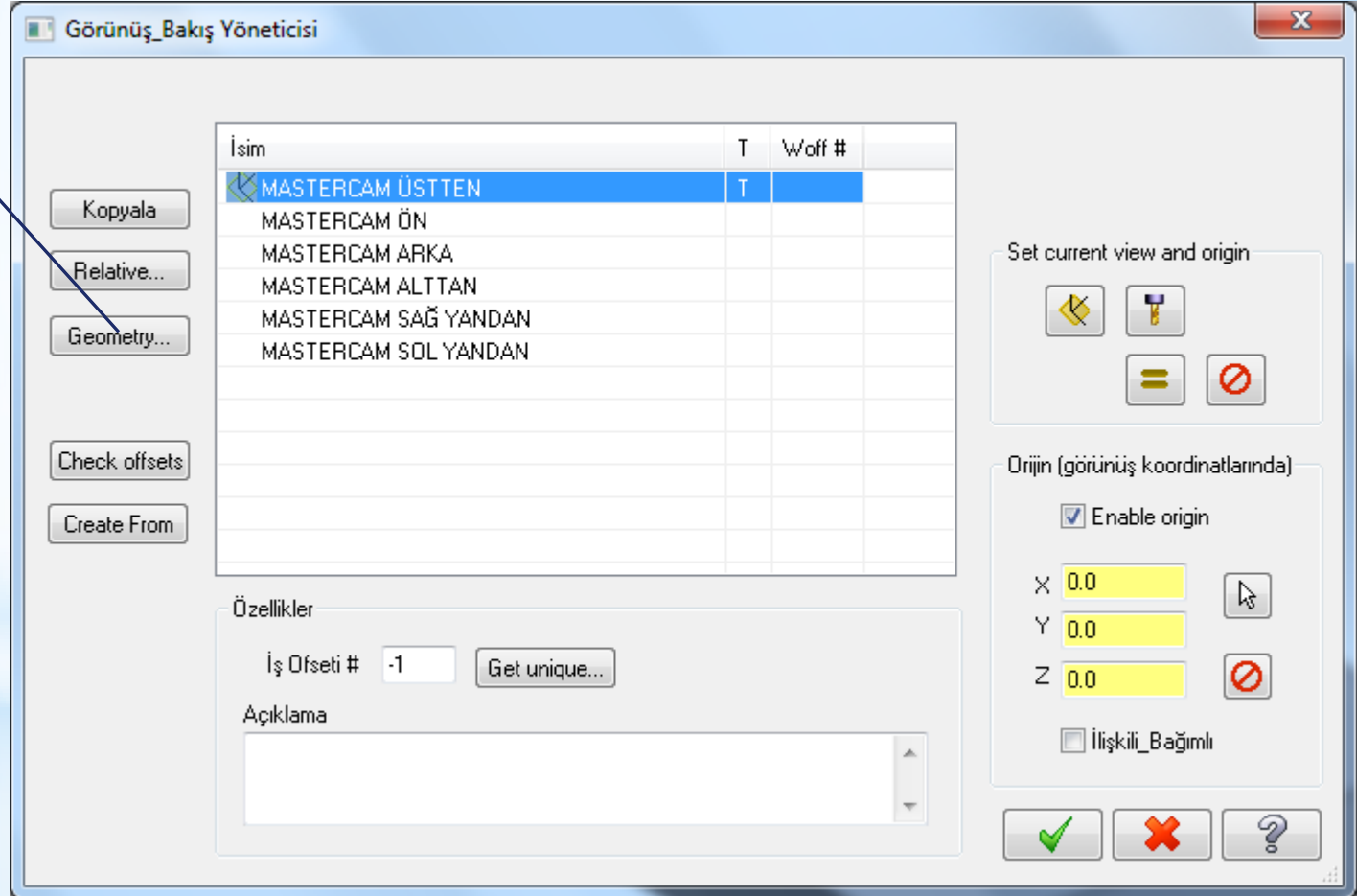
Ölçüleri otomatik alması için Tüm Elemanlar (All Entities) seçilir

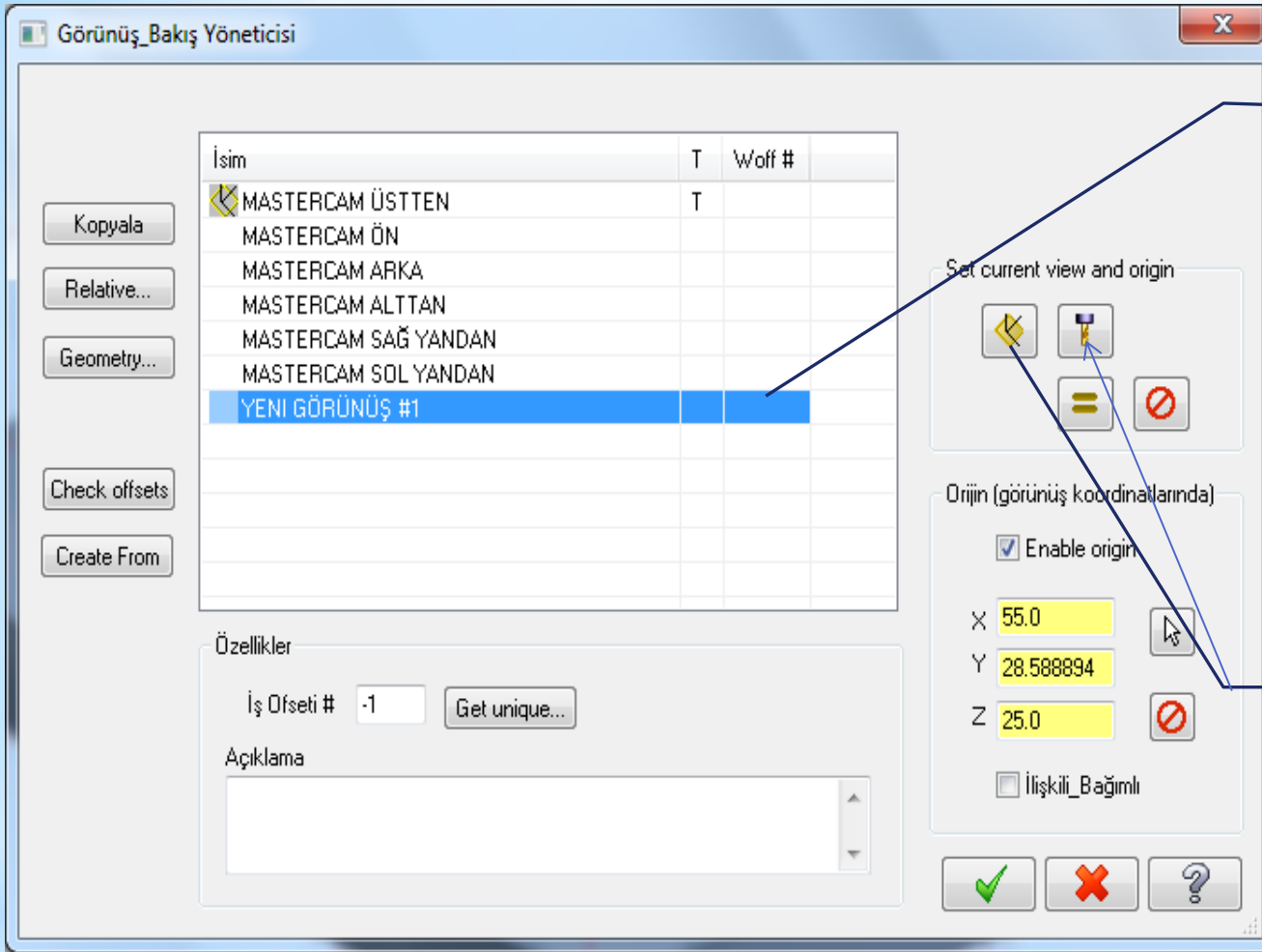


Kütük tanımlandıktan sonra parçamız şekildeki gibi görünecektir

Daha sonra takımlar için bir sıfır noktası tanımlanması gerekmektedir. Bu işlem için; Mastercam X6 Paletindeki 'wiew manager' (Görünüş Yöneticisi) seçilir

Geometry seçilir ve parçanın en üst noktası işaretlenir ve ok seçilir



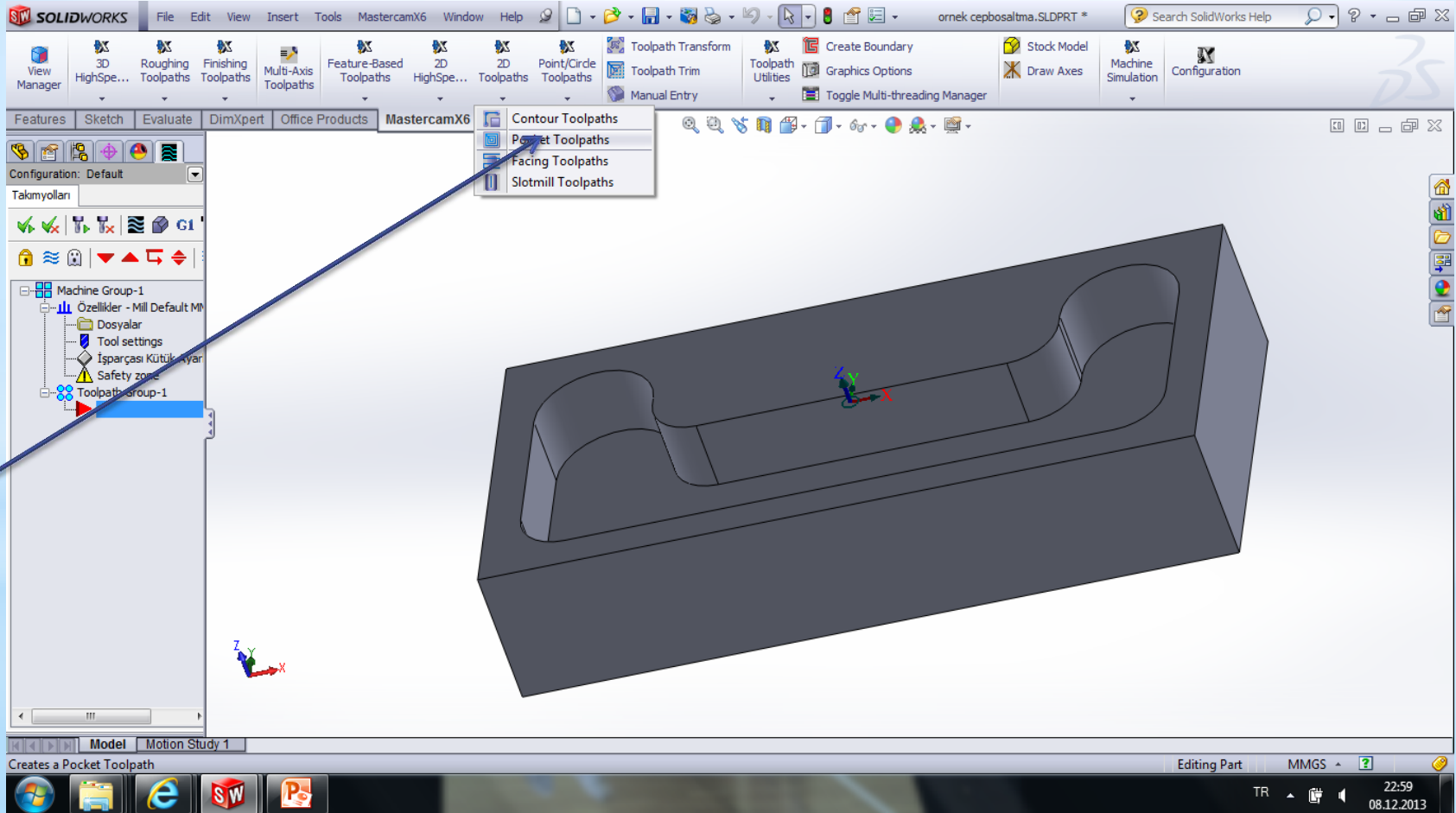


Bu işlemten sonra listeye yeni bir görünüş eklenir

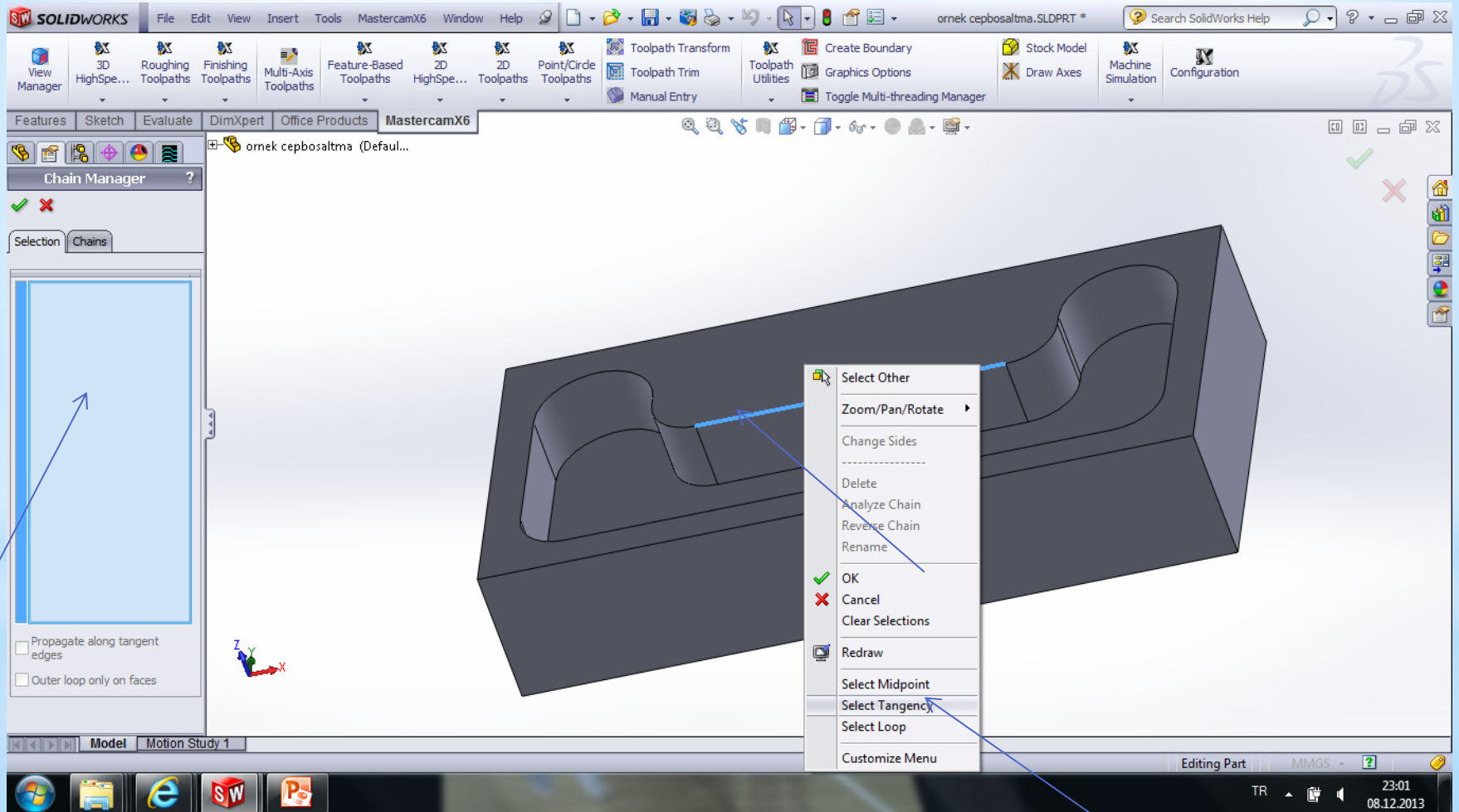
WCS ve Takım sıfırları eşitlenir

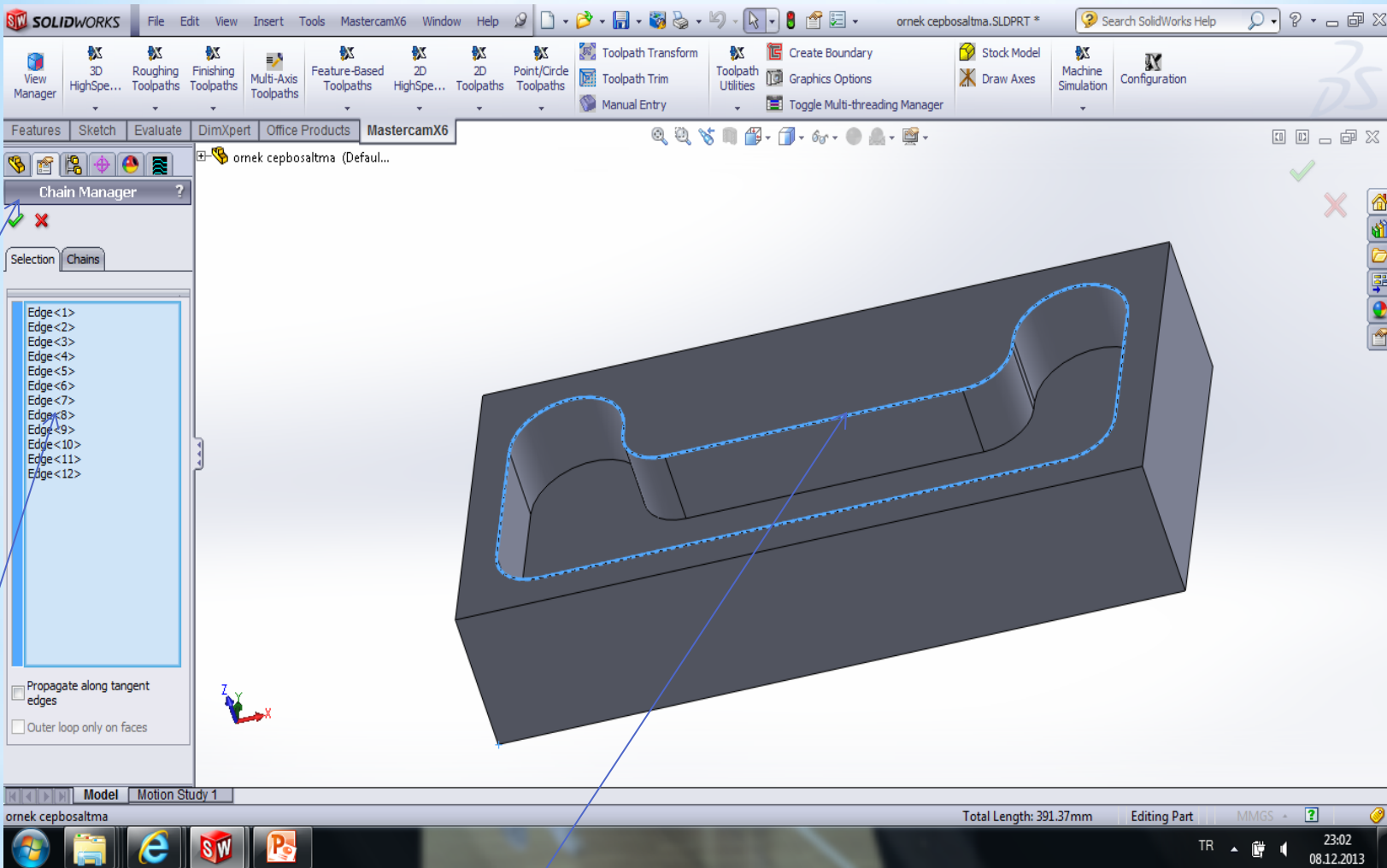
Buraya kadar yapılanlar standart yapılması gereken işlemlerdi şimdi Pocked tanımlama işlemine geçeceğiz

Pocked (Cep Boşaltma) İşlemi Yapabilmek için 2D Takımyolu (Toolpaths) arkasından Cep Boşaltma (Pocked Toolpaths) ' i seçeriz



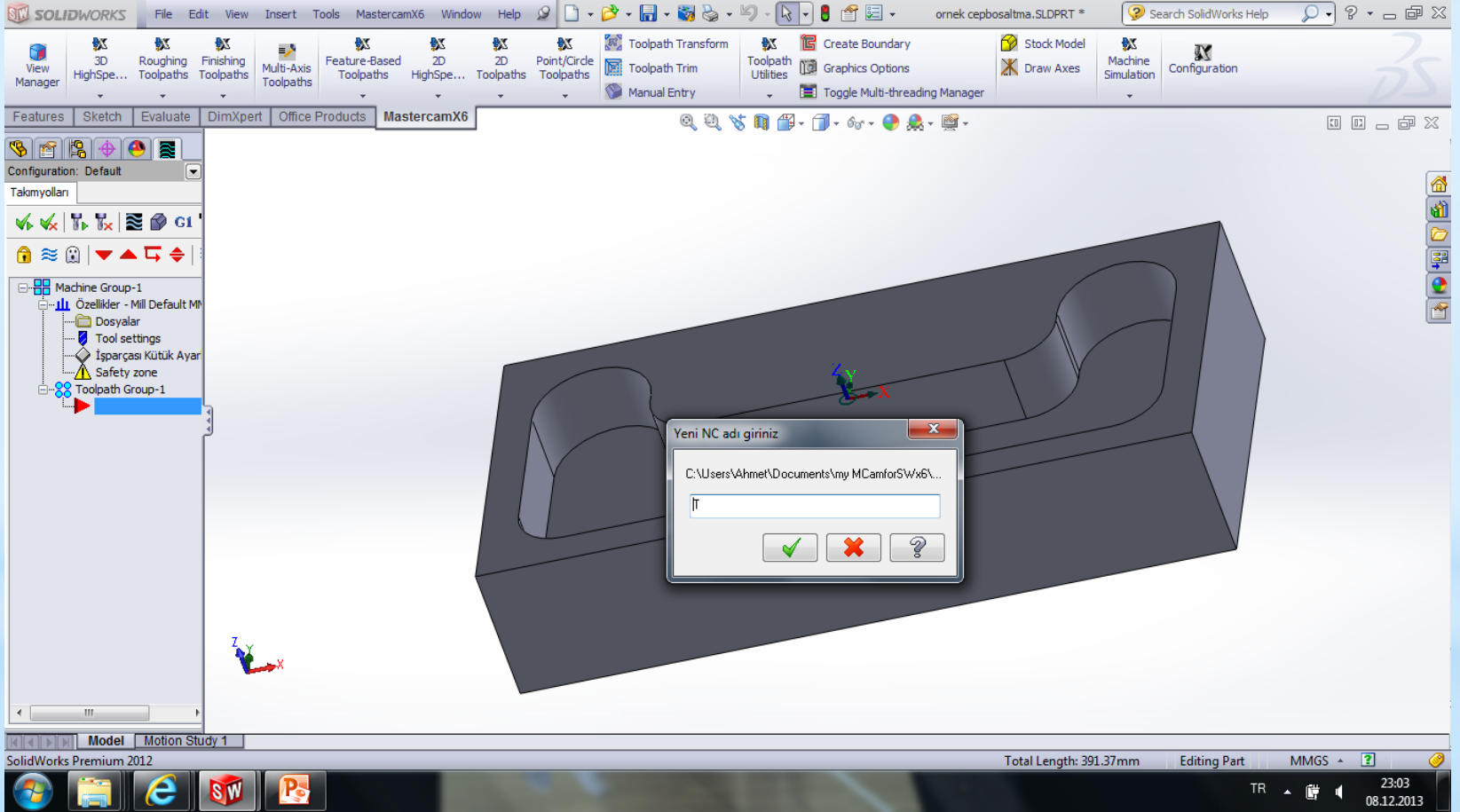
Ekranın sol tarafında selection penceresi çıkacaktır. Musemin göstergesini parçamızın tabanına yaklaştırıp sarı olunca sağ tıklayayıp Select Tangent (Teğetliğı seç) tılanır ve parçamızın kademe kenar çizgisi seçilir bu seçim selection penceresinde yer alır



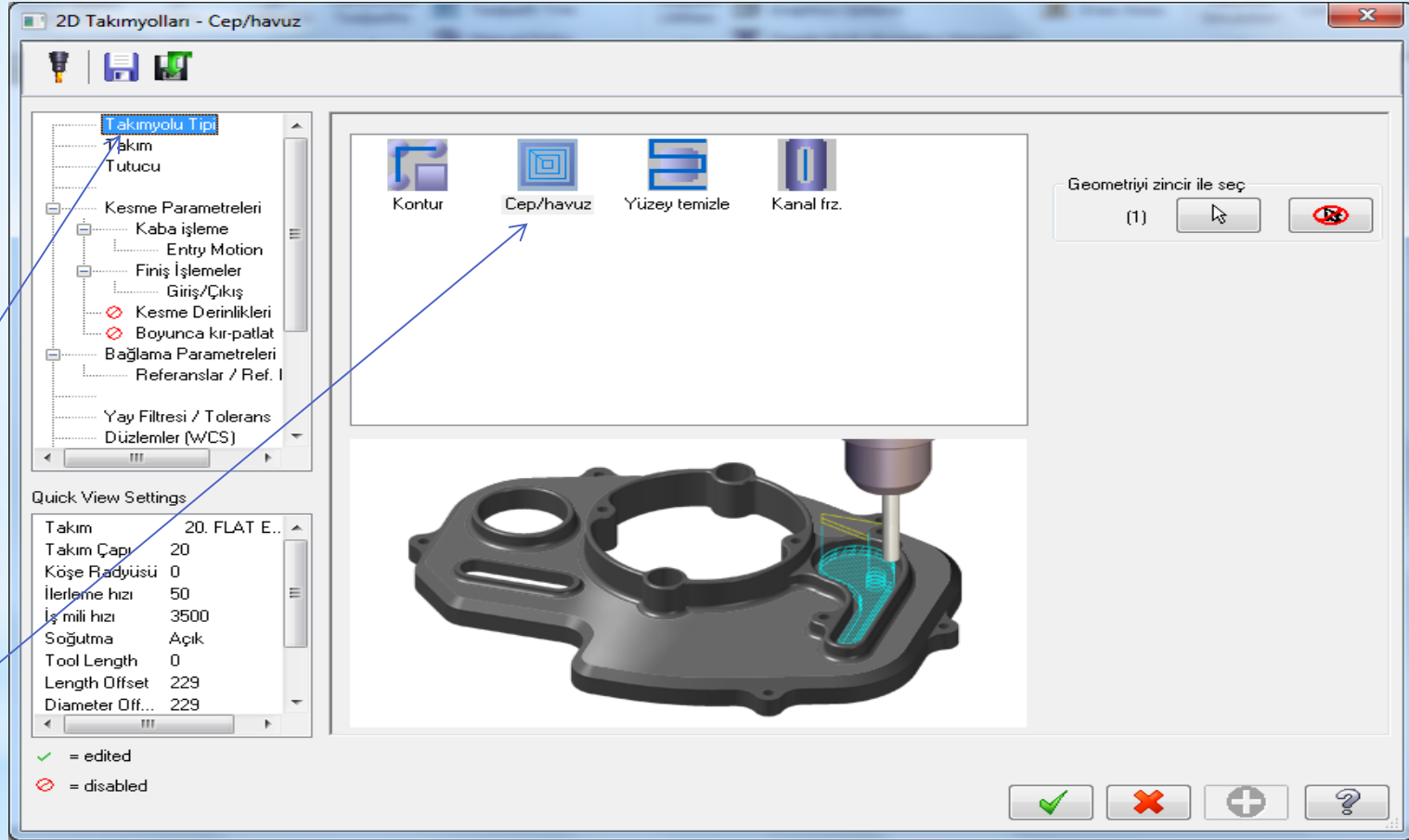


Selection penceresinde seçilen kenarlar görüldükten ve parçada kesik çizgilerle belirlendikten sonra ok seçilir

Bu pencere oluşturulacak nc (CNC Programı) Dosyasına isim vermemizi istemektedir



Bundan sonra gelen pencerede işlemi tamamlamak için yapılacak ayarlamalar yer almaktadır.



Yapılacak ilk işlem takım seçimidir

Bu kısımdan sağ tıklanarak takım seçimi yapılmalıdır

2D Takımyolları - Yüzey temizle

Takımyolu Tipi
✓ Takım
Tutucu

Kesme Parametreleri
✗ Kesme Derinlikleri
Bağlama Parametreleri
Referanslar / Ref. I

Düzlemler (WCS)
Soğutma
Döngü Yazısı
Yardımcı Değerler
Eksen Kontrol
Eksen Kombinasyo
Döner Eksen Kontr

Quick View Settings

Takım
Takım Çapı 37.5
Köşe Radyüsü 0
İlerleme hızı 0
İş mili hızı 0
Soğutma Açık
Tool Length 50
Length Offset 1
Diameter Off... 1

✓ = edited
✗ = disabled

#	Takım adı	Çap	Cor. rad.	Uzunluk	#
---	-----------	-----	-----------	---------	---

Takım çapı: 37.5
Köşe radyüsü: 0.0

Takım adı:

Takım #: 1 Boy ofseti: 1
Magazin no: -1 Çap ofseti: 1

İşmili dönüş yönü: Saat yö
İlerleme hızı: 0.001 İş mili hızı: 0
FPT: 0.0 CS: 0.0
Dalma hızı: 0.001 Geri kaçma: 0.001
 Takım değiştir (aynı) Rapid Retract

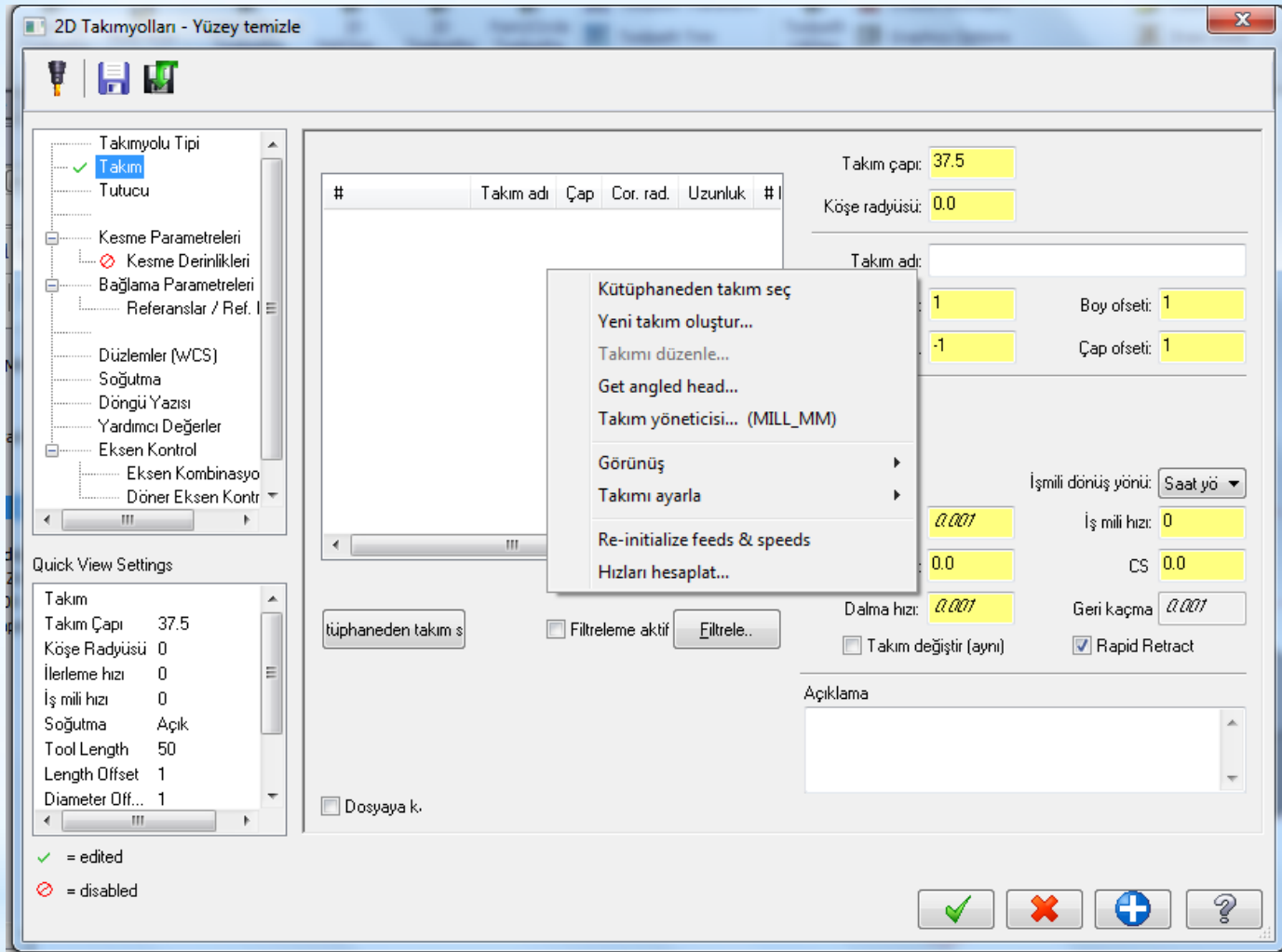
Açıklama

Dosyaya k.

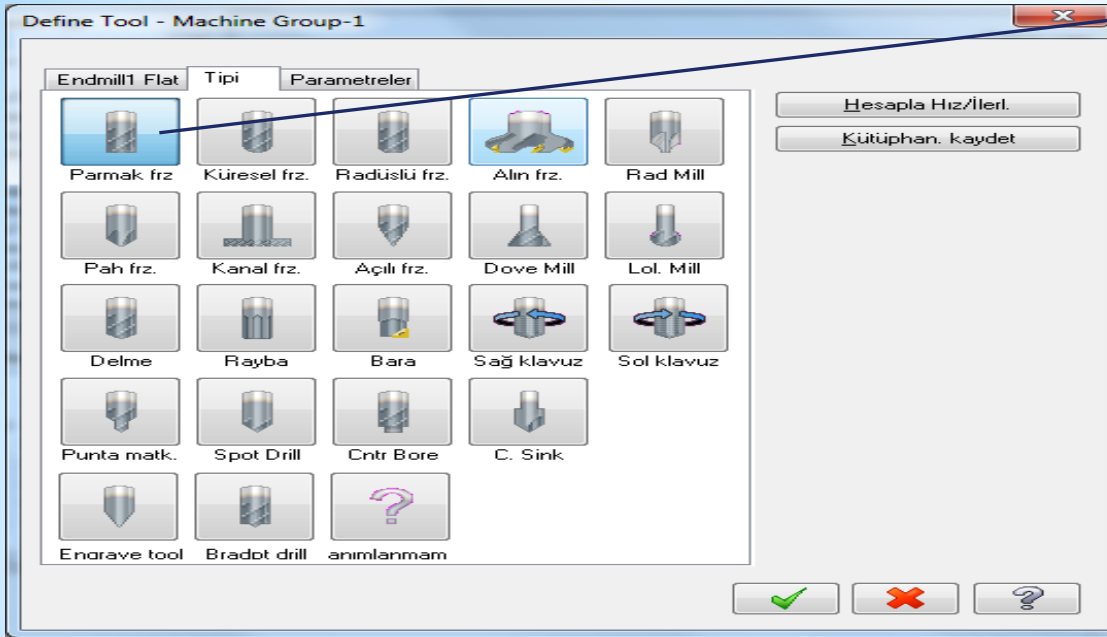
tüphaneden takım s Filtreleme aktif

Seçenekler için Sağ-tuşu

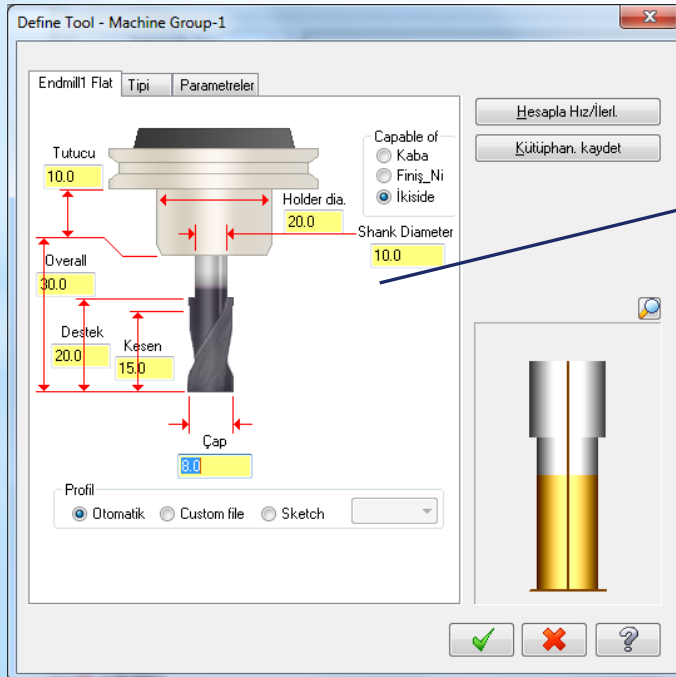
Dosyaya k.



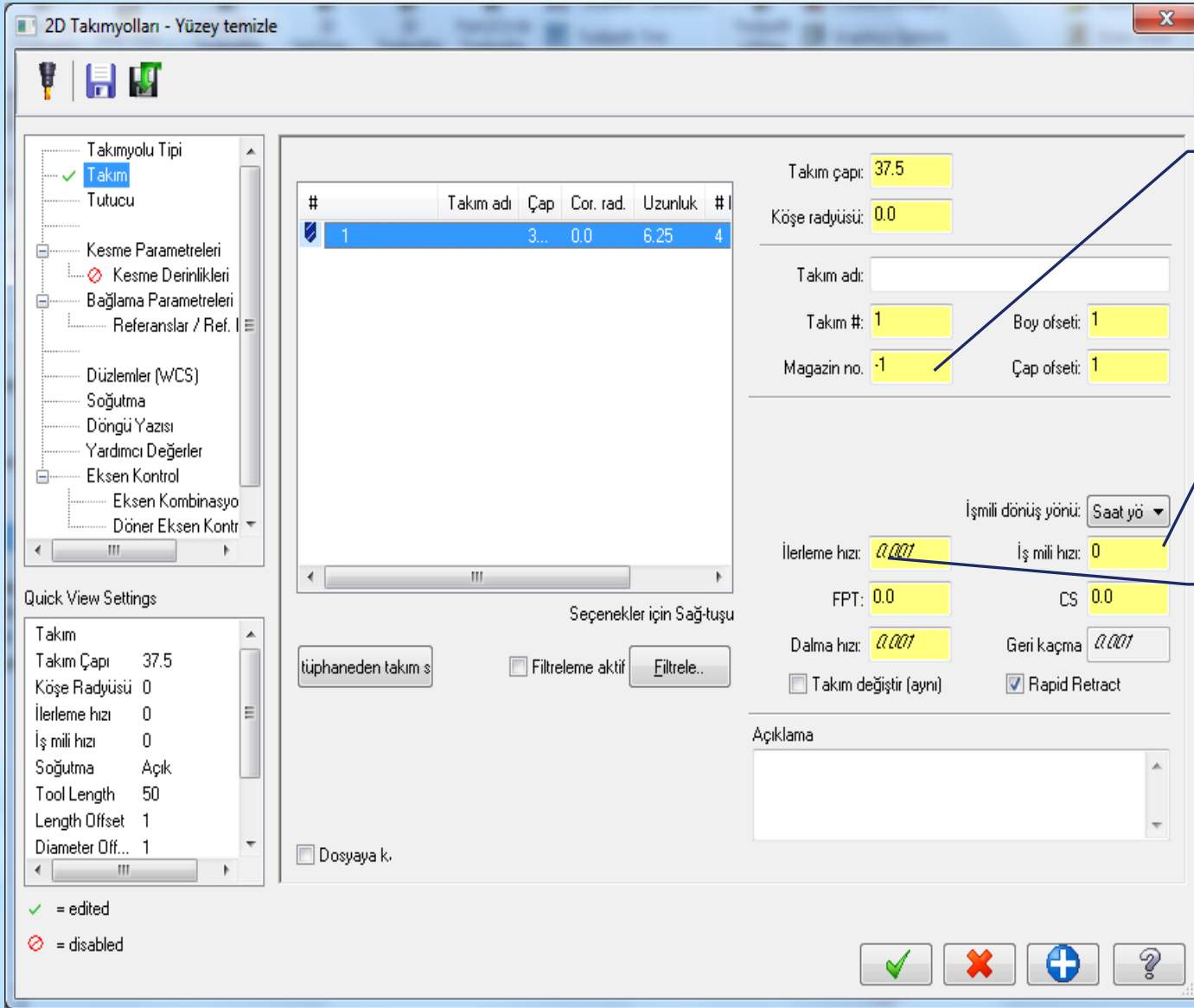
Bu işlemi yeni takım oluşturarak yada kütüphaneden üreticiler tarafından tanımlanmış takımlardan birini seçerek gerçekleştiririz
Biz yeni takım oluşturarak devam edeceğiz



Buradan Parmak freze
çakısını seçeceğiz



Buradan freze çakılsı ve
tutucusunun ölçüleri elle
tanımlanır



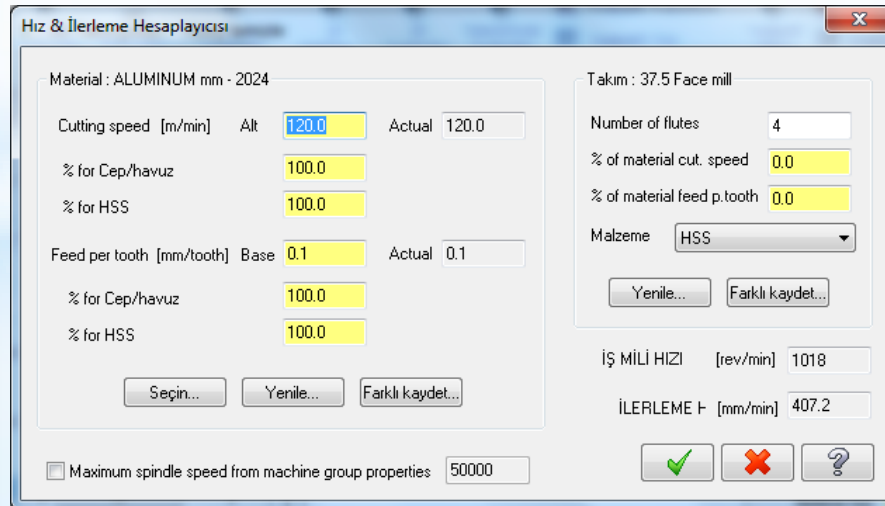
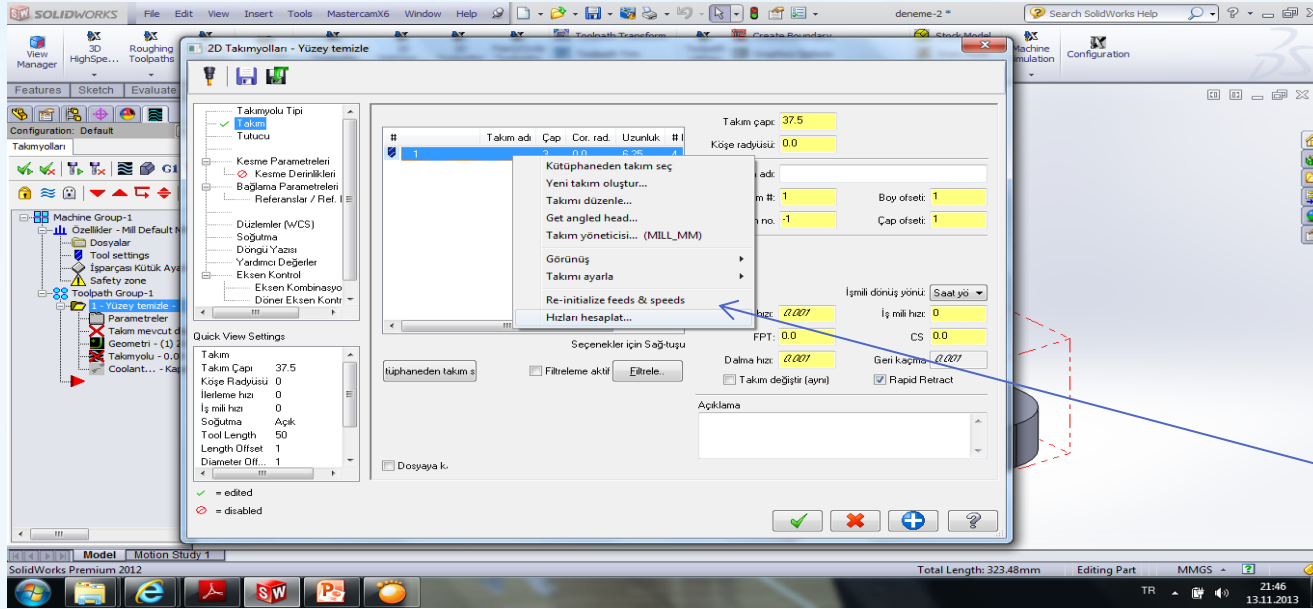
Takımın
Tezgahta bağlı
olduğu Magazin
No

İşmili hızı
Dev/Dak

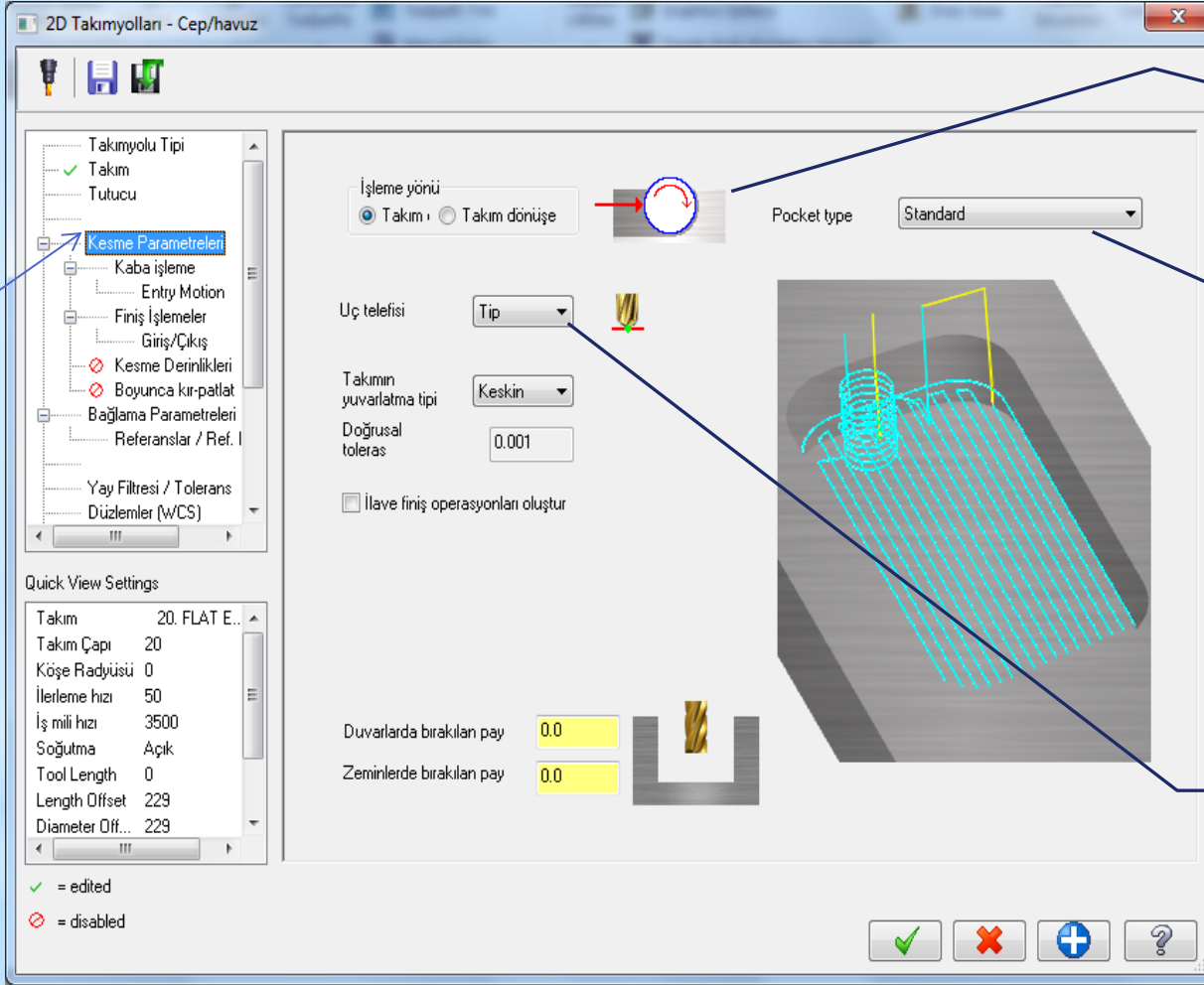
İlerleme hızı
M/Dak

* Oluşturulan takım listede yer alacaktır

Kesme hızı ve diğer hızlar takımın üzerine sağ tıklanıp otomatik olarak da hesaplanabilir



Daha Sonra Kesme parametreleri tanımlamaları yapılır

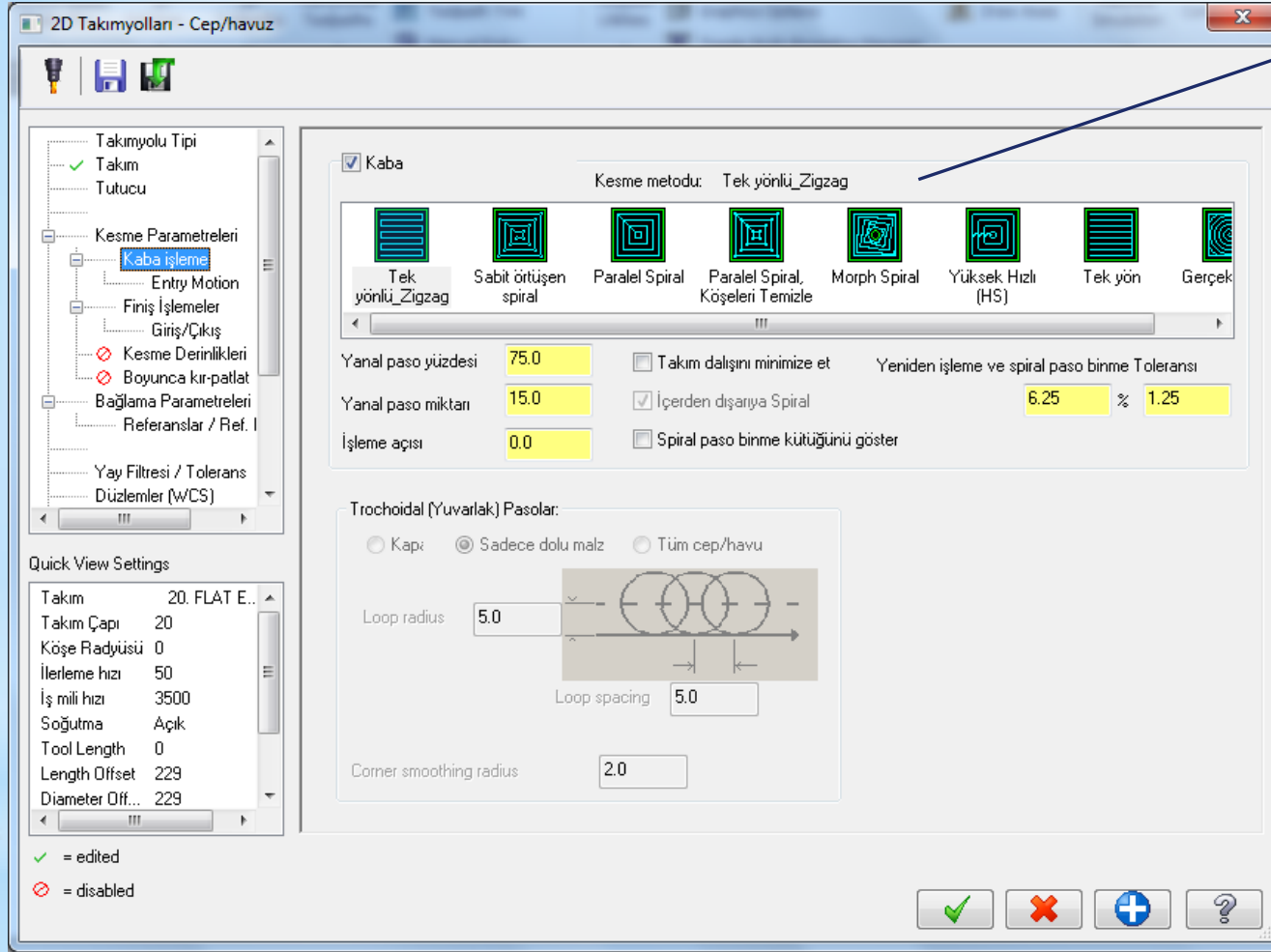


Takım Yönü Sağ Olarak Seçilir

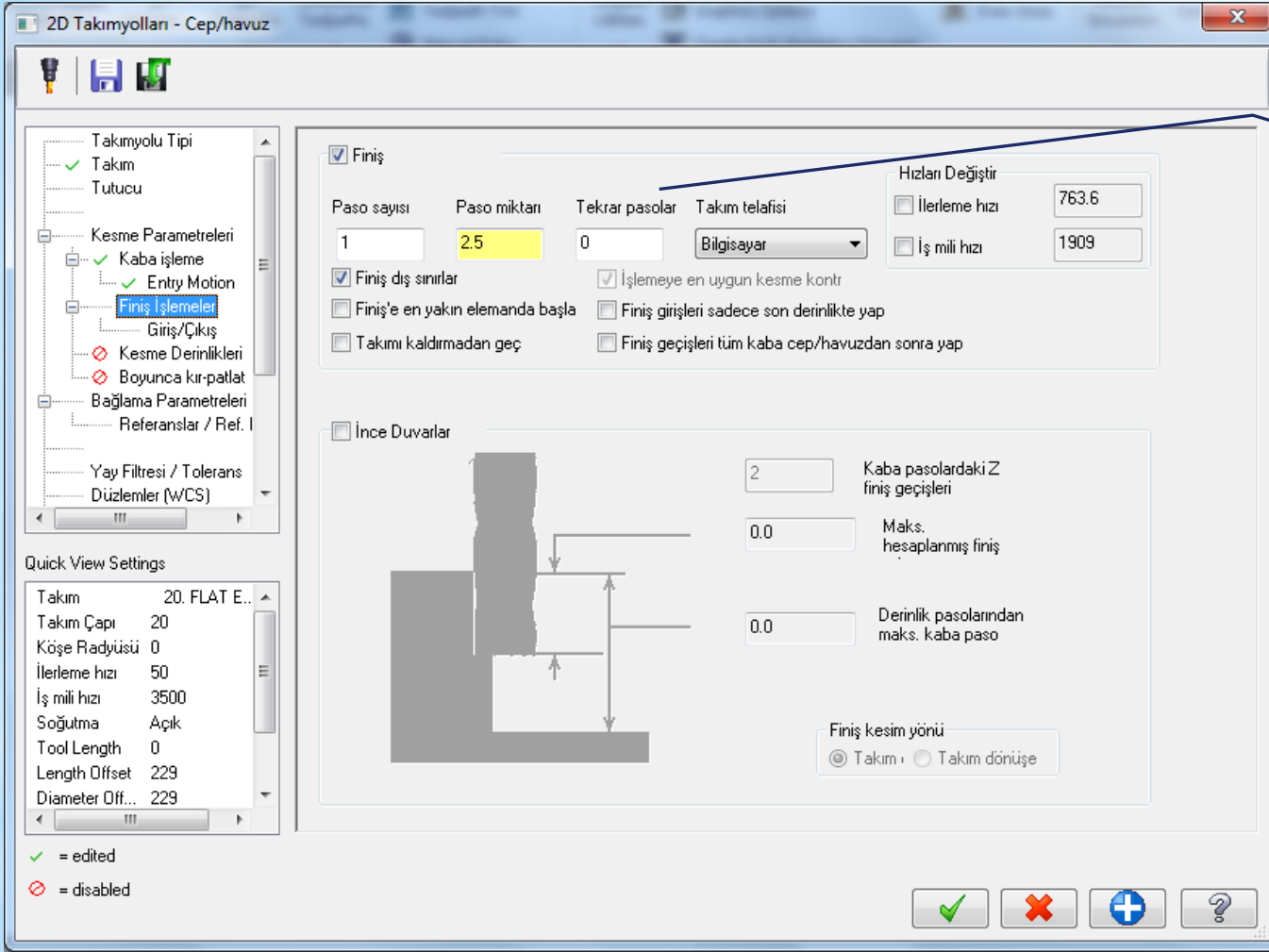
Boşaltma tipi buradan belirlenir

Freze çakısı uç telafisi buradan belirlenir

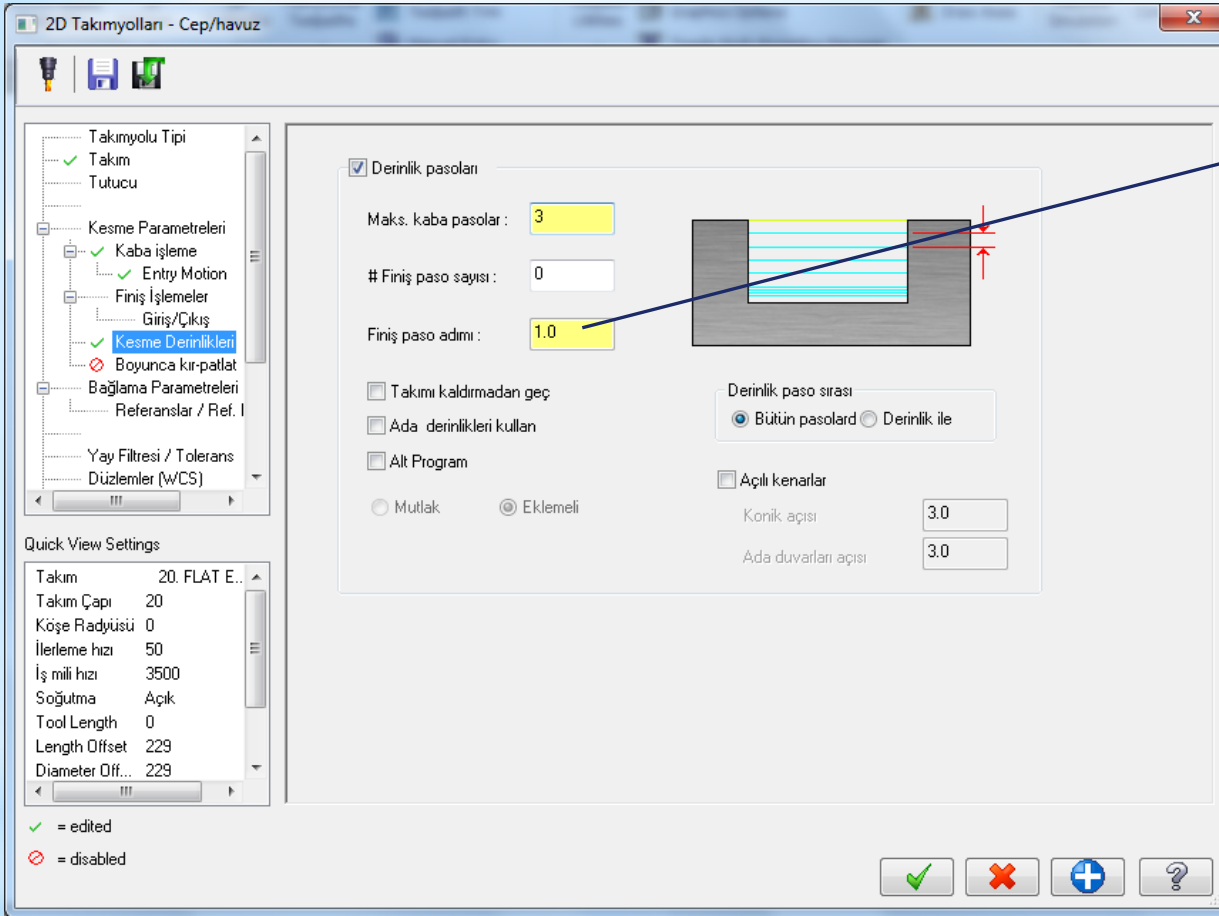
Daha Sonra Kesme parametreleri tanımlamaları yapılır



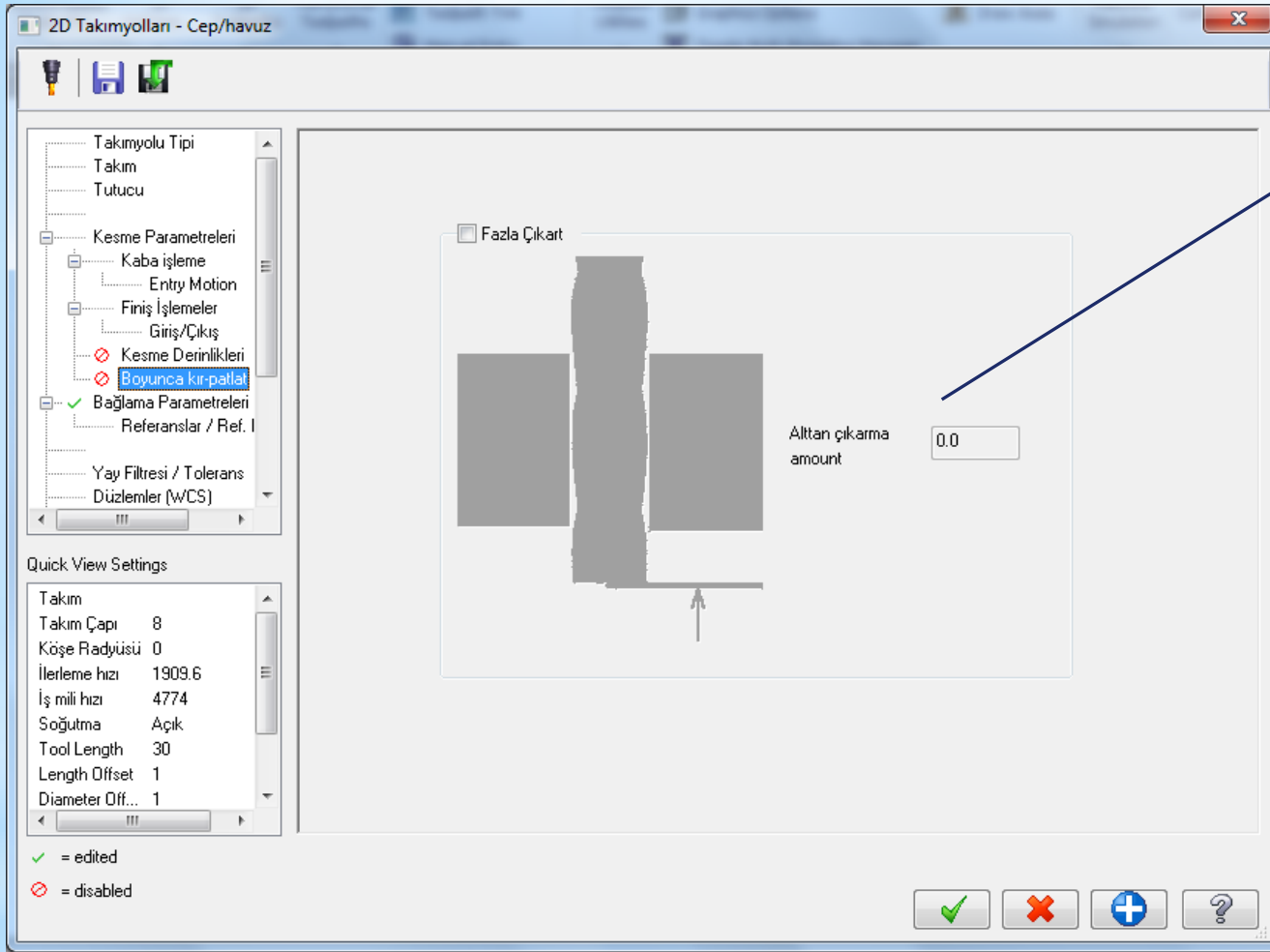
Takımın boşaltma sırasındaki hareketi Seçilir



Finiş işlemleri ile ilgili tanımlamalar bu pencerede yapılır



Bu Pencerede bir pasoda alınacak talaş derinliği ve finiş pasosunda verilecek talaş derinliği verilir



Bu son pasoda
parçanın altından
çıkma miktarı girilir

Bir Sonraki Adım Takım Bağlama Parametreleridir

2D Takımyolları - Cep/havuz

Takımyolu Tipi
Takım
Tutucu

Kesme Parametreleri
Kaba işleme
Entry Motion
Finiş İşlemeler
Giriş/Çıkış
Kesme Derinlikleri
Boyunca kır-patlat
Bağlama Parametreleri
Referanslar / Ref. I

Yay Filtresi / Tolerans
Düzlemler (WCS)

Quick View Settings

Takım	
Takım Çapı	8
Köşe Radyüsü	0
İlerleme hızı	1909.6
İş mili hızı	4774
Soğutma	Açık
Tool Length	30
Length Offset	1
Diameter Off...	1

✓ = edited
⊗ = disabled

Güvenli Z mesf. 50.0
 Mutlak Ekleme
 Güvenli mesafeyi sadece operas başında ve sonunda kullan

Geri Kaçma 25.0
 Mutlak Ekleme

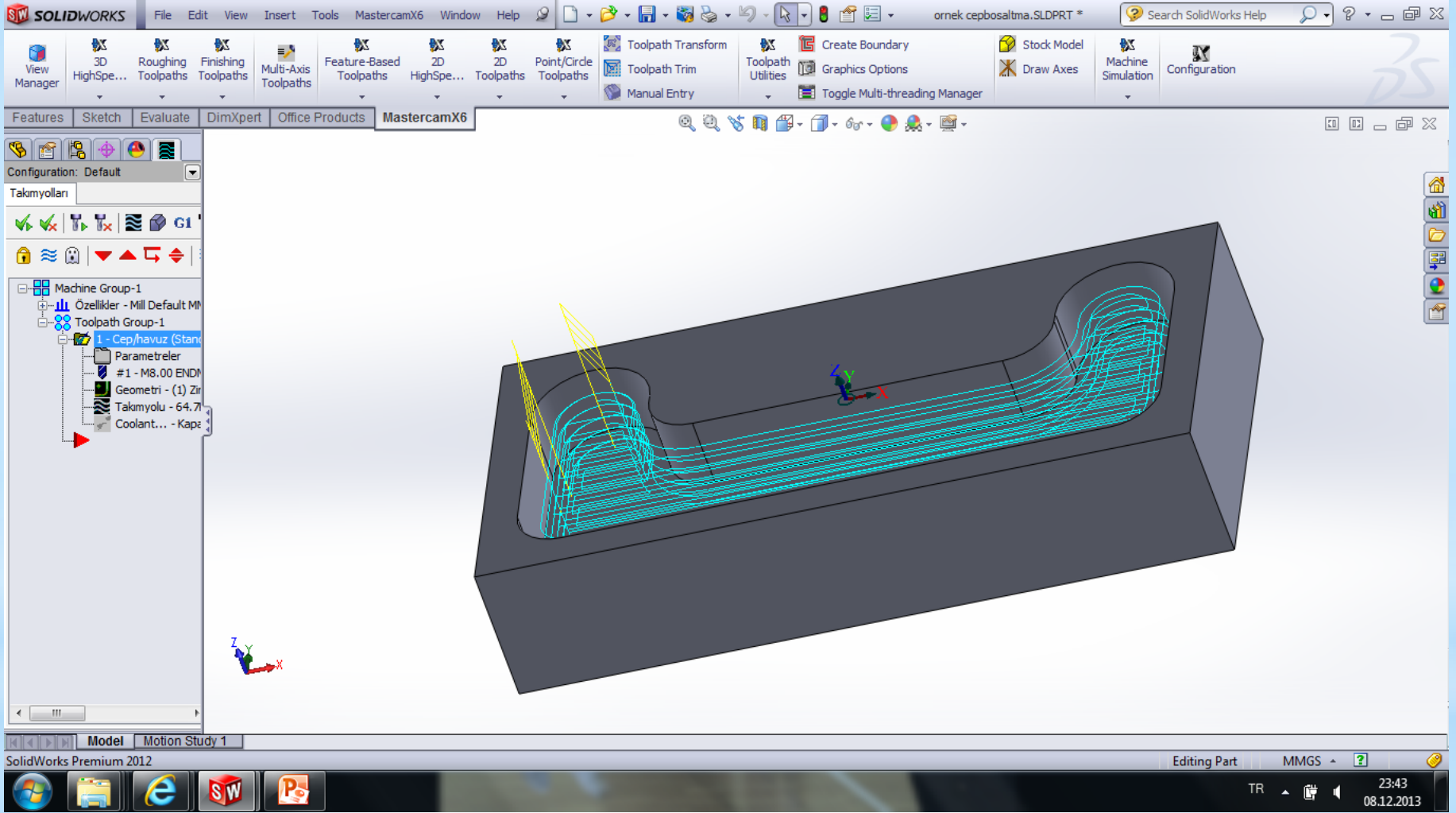
Kesmeye başla 10.0
 Mutlak Ekleme

Yüzeydeki paso -0.0
 Mutlak Ekleme

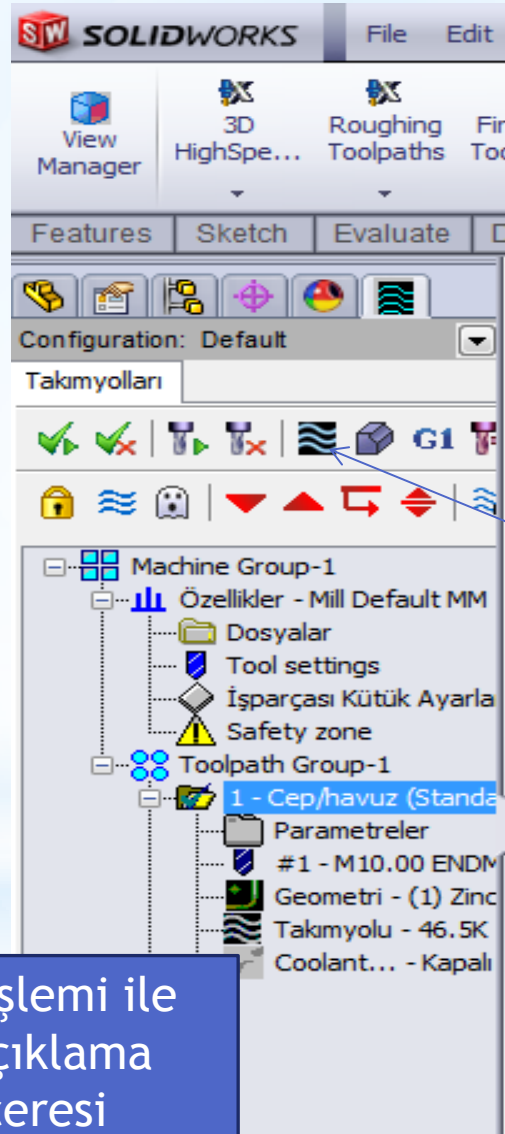
Derinlik... -15.0
 Mutlak Ekleme

Boşaltmanın yapılacağı toplam derinlik miktarı girilir

Ok seçilince takım yolu oluřturulur

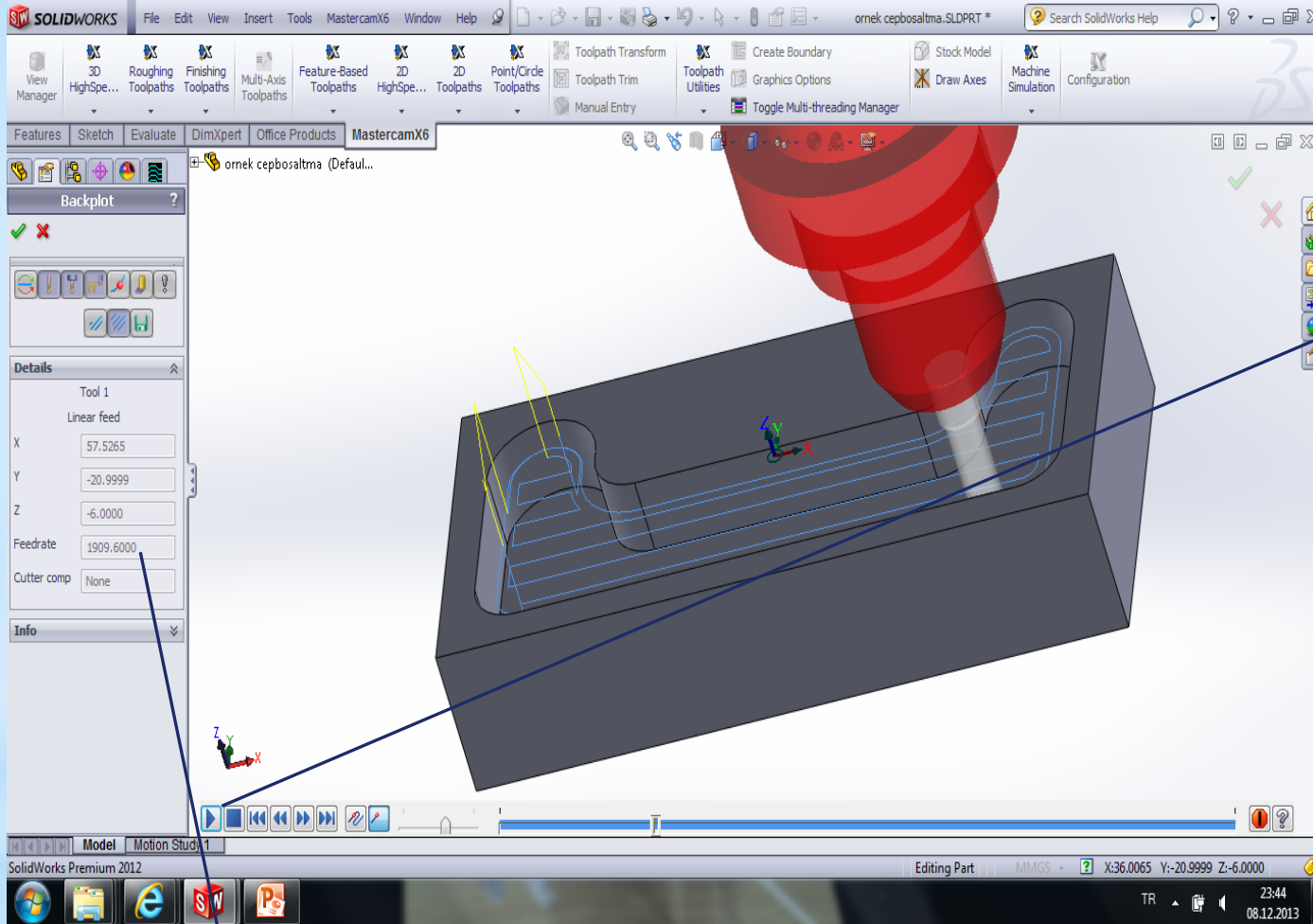


Takım Yolu ile ilgili simülasyonu görmek için canlı gösterim butonuna basılır



Kesme işlemi ile ilgili açıklama penceresi

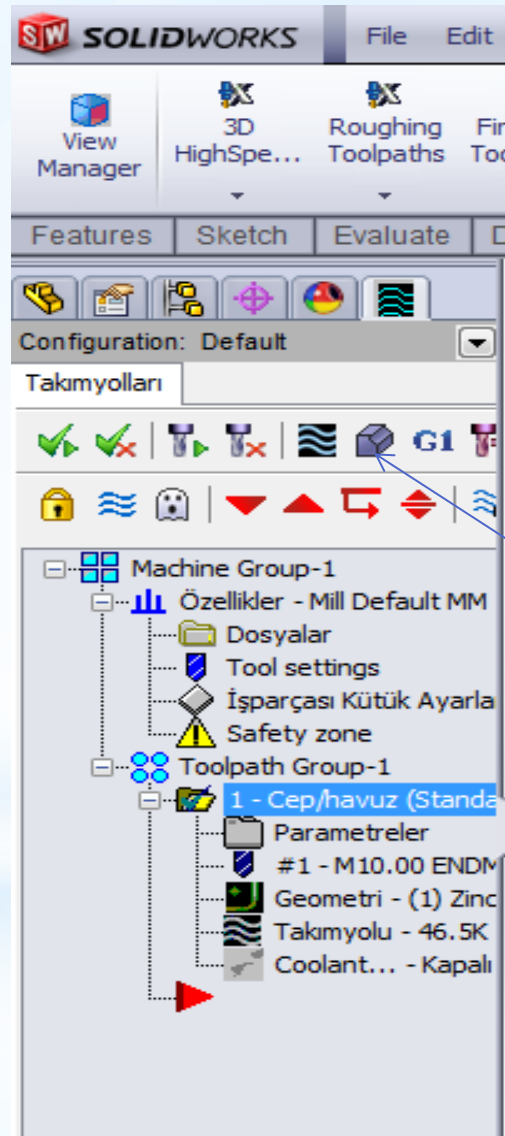
Play tuşuna basarak simulasyon görülebilir



Play tuşu

Kesme işlemi ile ilgili açıklama penceresi

Canlı katıda simulasyonu görmek için ilgili tuşa basılır



Verify ?

✓ ✗

⏪ ⏩ ⏴ ⏵

⌂ ⌂

Display controls

Moves / Step 1

Moves / Refresh 10

Speed Quality

Update after each toolpath

Stop options

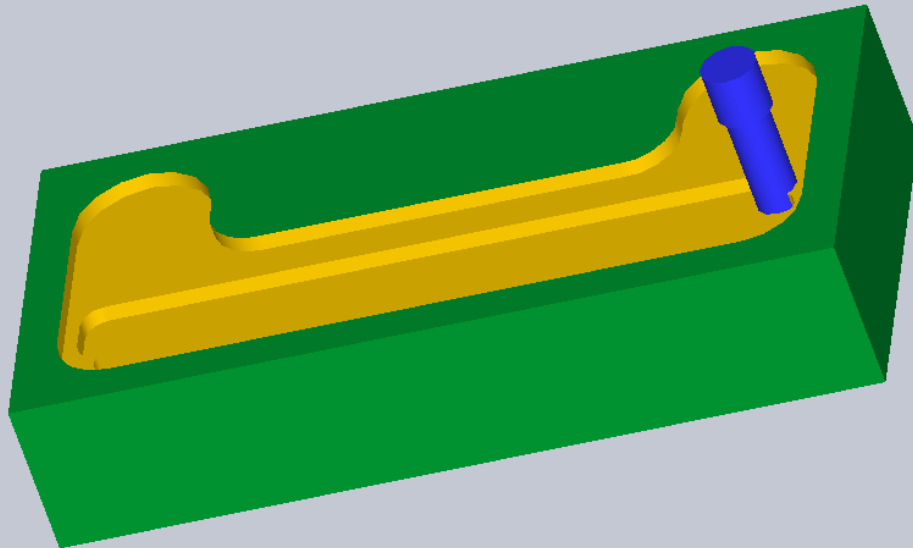
Stop on collision

Stop on tool change

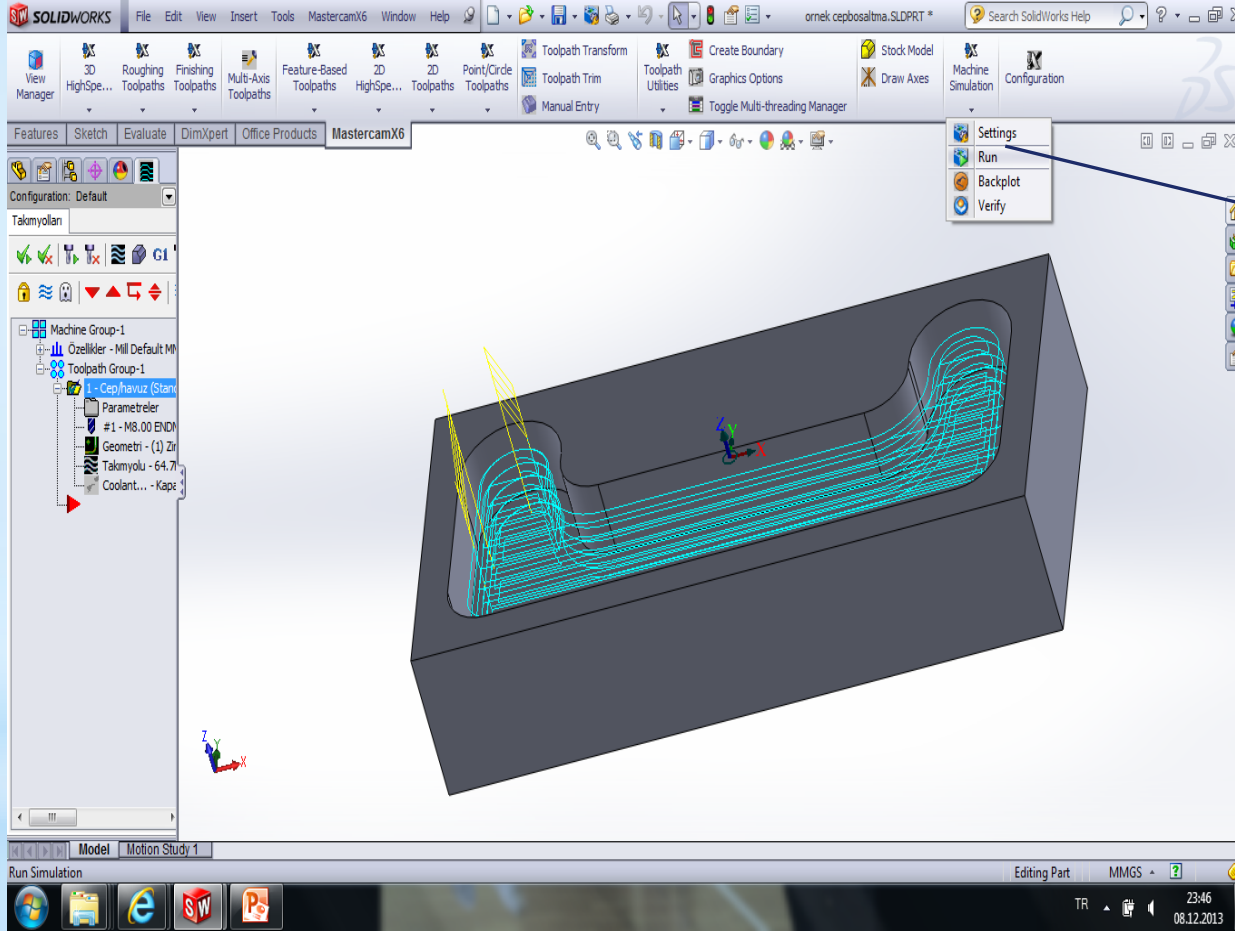
Stop after each operation

Settings

Verbose



Tezgahta simulasyonu görmek için ilgili tua basılır

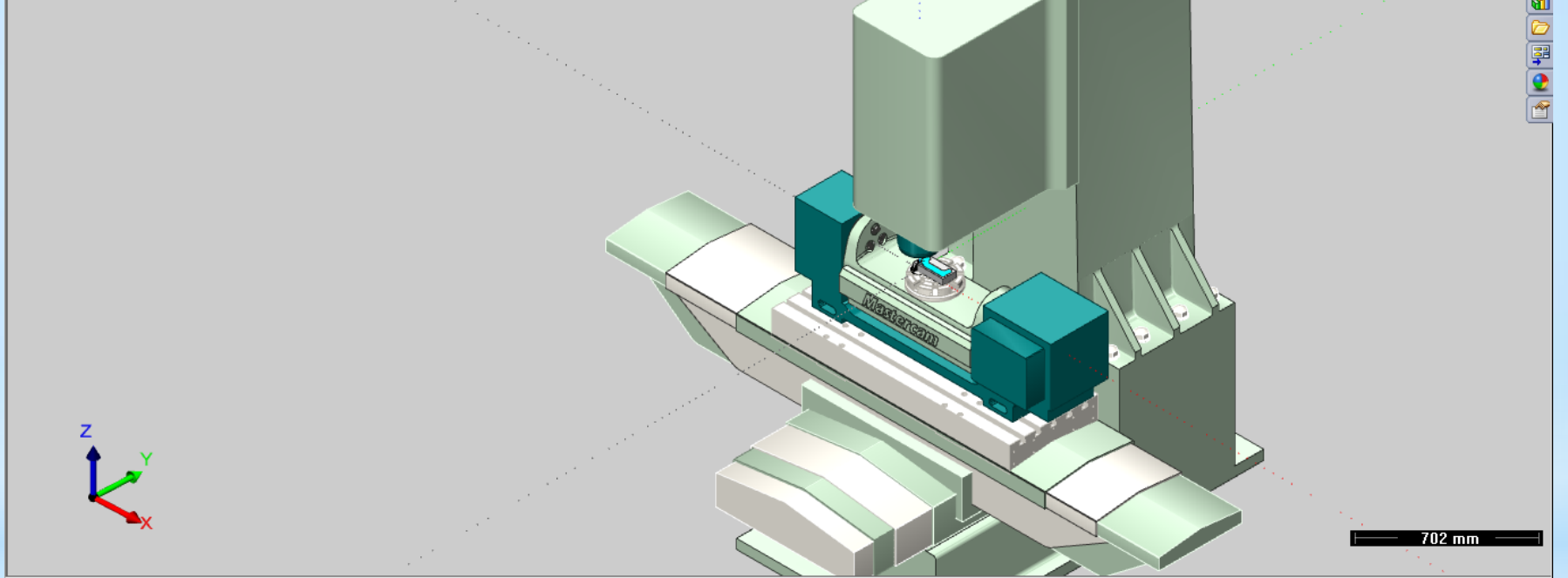


Run Seçilir

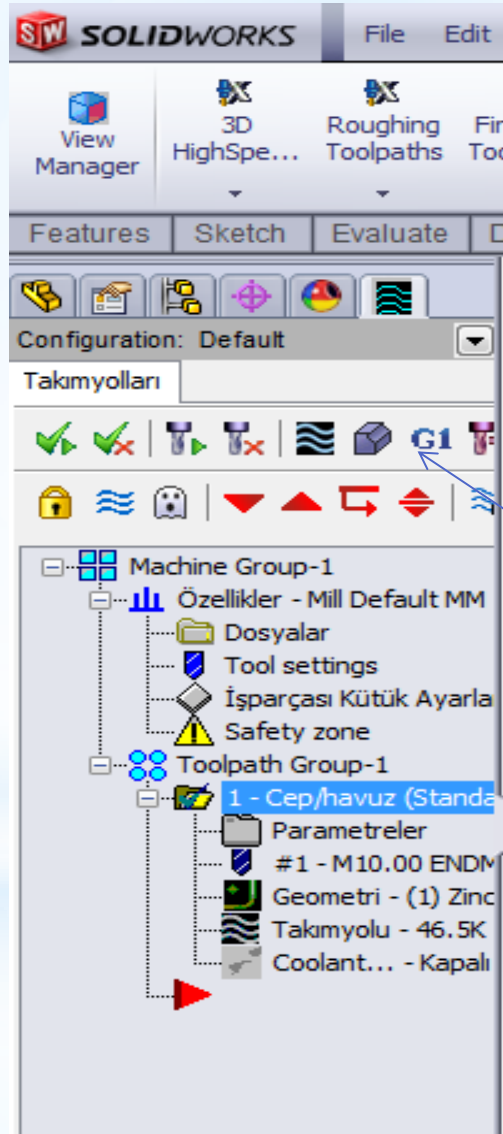
View Manager 3D HighSpe... Roughing Toolpaths Finishing Toolpaths Multi-Axis Toolpaths Feature-Based Toolpaths 2D HighSpe... 2D Toolpaths Point/Circle Toolpaths Toolpath Transform Create Boundary Stock Model Draw Axes Machine Simulation Configuration
Toolpath Trim Toolpath Utilities Graphics Options Toggle Multi-threading Manager

Features Sketch Evaluate DimXpert Office Products MastercamX6

Dosya Görünüş Machine Control Settings Yardım
[Navigation icons: back, forward, search, etc.]



Son işlem Tezgaha göndereceğimiz NC kodu (Pos) oluşturacağız



Post processing

Active post:

Output MCX file descriptor

NC file

Üstüne kaydet Düzelt

Kaydederken sor NC extension:

Makinaya gönder

NCI file

Üstüne kaydet Düzelt

Kaydederken sor Output Tplanes relative to WCS

Mastercam X Editor - [C:\USERS\AHMET\DOCUMENTS\MY MCAMFORSWX6\MILL\NC\T.NC]

Dosya Düzelt Görünüş NC Functions Bookmarks Project Compare Haberleşmeler Takımlar Pencere Yardım

Yeni

Mark All Tool Changes Next Tool Goto Previous Tool

Project Explorer

```
O0000 (T)
( DATE=DD-MM-YY - 08-12-13 TIME=HH:MM - 23:47)
(MCX FILE - C:\USERS\AHMET\DESKTOP\ÖRNEK\ORNEK CEPBOSALTMA.SLDPR7)
(NC FILE - C:\USERS\AHMET\DOCUMENTS\MY MCAMFORSWX6\MILL\NC\T.NC)
(MATERIAL - ALUMINUM MM - 2024)
( T1 | | H1 )
N100 G21
N102 G0 G17 G40 G49 G80 G90
N104 T1 M6
N106 G0 G90 G54 X-57.526 Y-21. A0. S4774 M3
N108 G43 H1 Z25.
N110 Z10.
N112 G1 Z-3. F0.
N114 X57.526 F1909.6
N116 G3 X61. Y-17.5 I-.026 J3.5
N118 G1 Y-15.
N120 X-61.
N122 Y-9.
N124 X61.
N126 Y-3.
N128 X38.157
N130 G3 X45.991 Y3. I-5.657 J15.5
N132 G1 X61.
N134 Y9.
N136 X48.625
N138 G3 X49. Y12.5 I-16.125 J3.5
N140 G1 Y15.
N142 X61.
N144 G3 X55.035 Y21. I-6. J0.
N146 G1 X54.965
```

Ready...