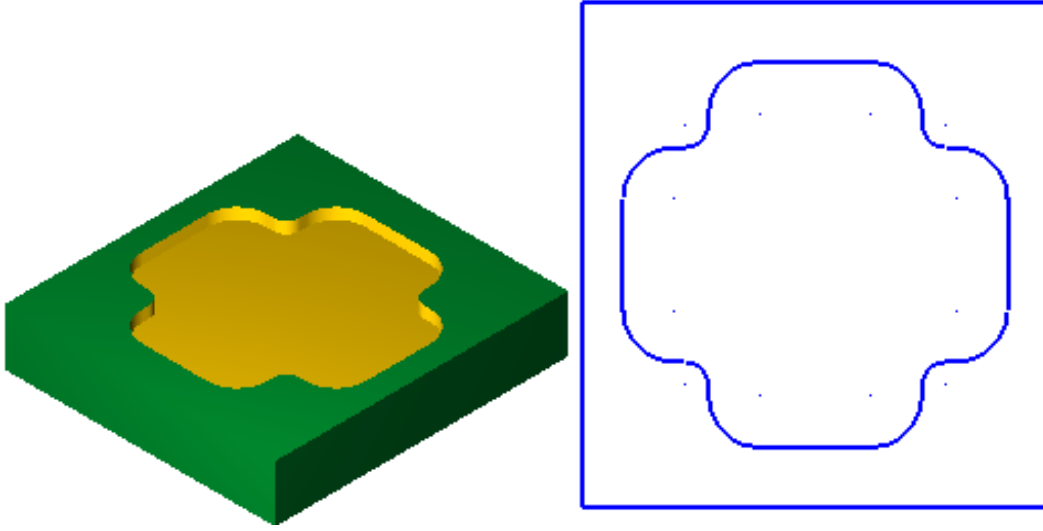


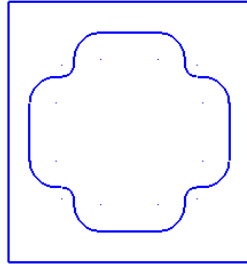
Cep (Pocket) İşleme:

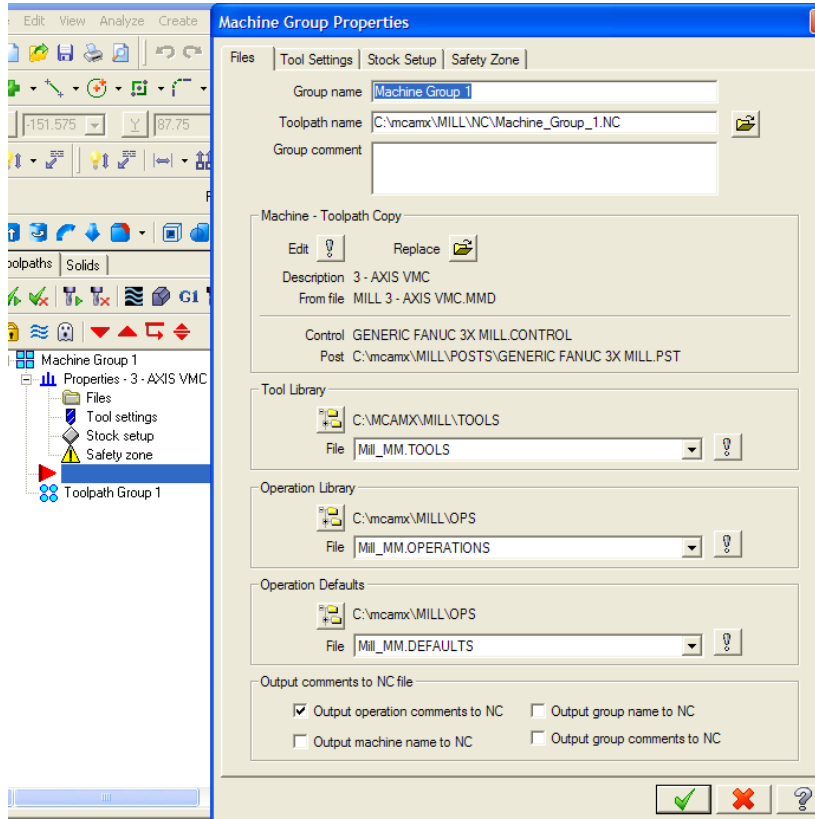


Yukarıda verilen parçanın imalatı için CNC parça programının oluşturulması:

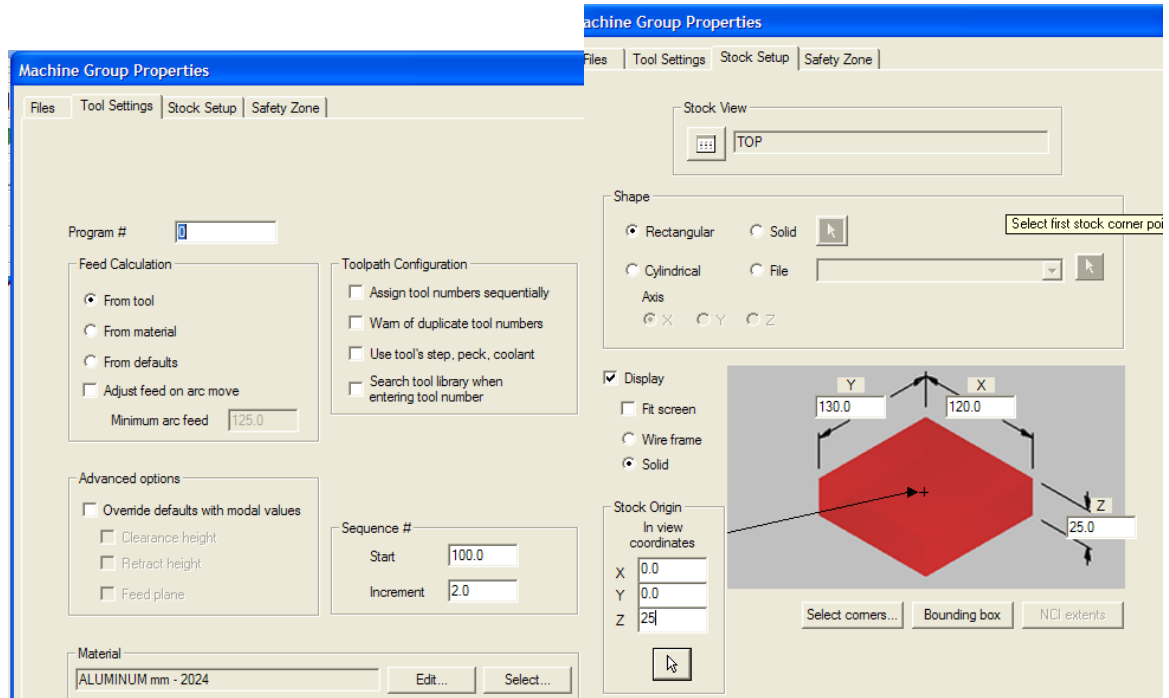
Lathe	1 C:\MCAMX\CNC_MACHINES\MILL 3 - AXIS HMC.MMD
Router	2 C:\MCAMX\CNC_MACHINES\MILL 3 - AXIS HMC.MMD
Design	3 C:\MCAMX\CNC_MACHINES\MILL 3 - AXIS VMC.MMD
Machine Definition Manager...	4 C:\MCAMX\CNC_MACHINES\MILL 3 - AXIS VMC.MMD
Control Definition...	5 C:\MCAMX\CNC_MACHINES\MILL 4 - AXIS HMC.MMD
	6 C:\MCAMX\CNC_MACHINES\MILL 4 - AXIS HMC.MMD
	7 C:\MCAMX\CNC_MACHINES\MILL 4 - AXIS VMC.MMD
	8 C:\MCAMX\CNC_MACHINES\MILL 4 - AXIS VMC.MMD
	9 C:\MCAMX\CNC_MACHINES\MILL 5 - AXIS TABLE - HEAD VERTICAL.MMD
	10 C:\MCAMX\CNC_MACHINES\MILL 5 - AXIS TABLE - HEAD VERTICAL.MMD
	11 C:\MCAMX\CNC_MACHINES\MILL 5 - AXIS TABLE - TABLE HORIZONTAL.MMD
	12 C:\MCAMX\CNC_MACHINES\MILL 5 - AXIS TABLE - TABLE HORIZONTAL.MMD
	13 C:\MCAMX\CNC_MACHINES\MILL DEFAULT.MMD
	14 C:\MCAMX\CNC_MACHINES\MILL DEFAULT.MMD
	Select...

Öncelikle,
Machine Type komutu
ile Mill ve 3 eksen
işleme merkezi seçilir.

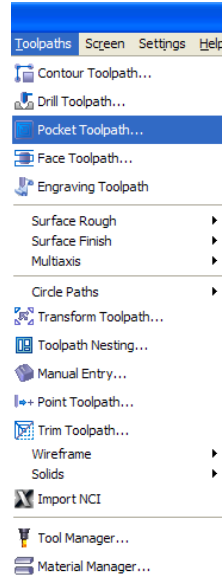




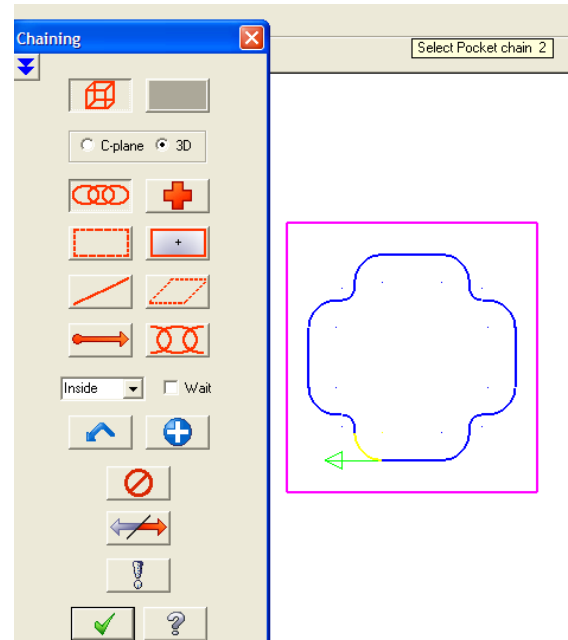
Tezgah seçimi yapıldıktan sonra Toolpaths manager, Takım yolları yöneticisi menüsünden Files, Dosyalar komutu seçildiğinde yandaki diyalog menüsü ekrana gelir. Burada, Files Diyalog menüsü, Tool Settings ve Stock setup diyalog menüleri tanımlanmalıdır.

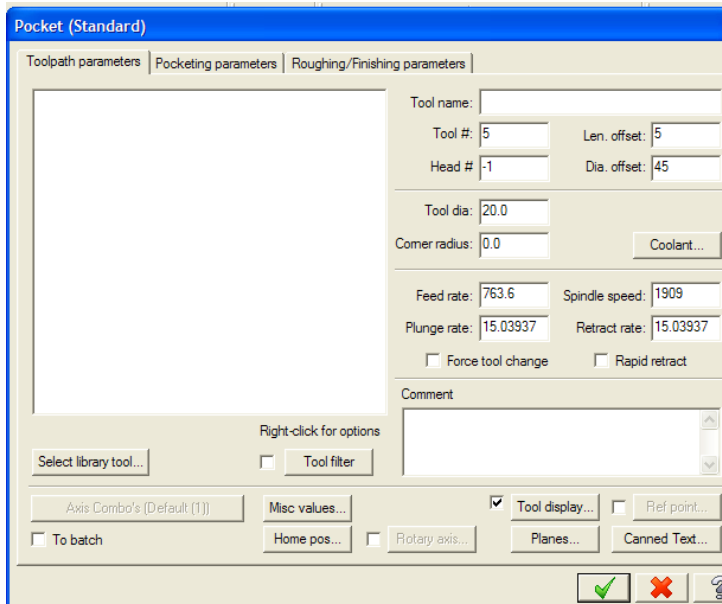


Tezgah seçimi yapılarak
Toolpaths manager diyalog
menüleri tanımlandıktan
sonra Toolpaths, takım
yolları komutu ile Pocket
Toolpath komutu
seçilmelidir.



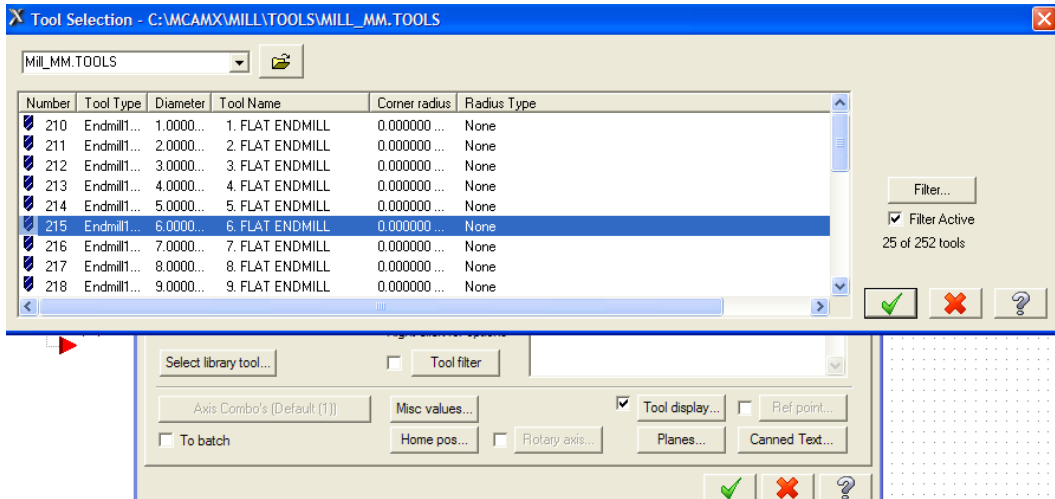
Tezgah seçimi yapıldıktan sonra
Toolpaths komutu + Pocket
Toolpath komut dizini ile chain cep
(pocket) olarak işlenecek geometri
seçilerek **ok** komutu
uygulanmalıdır.



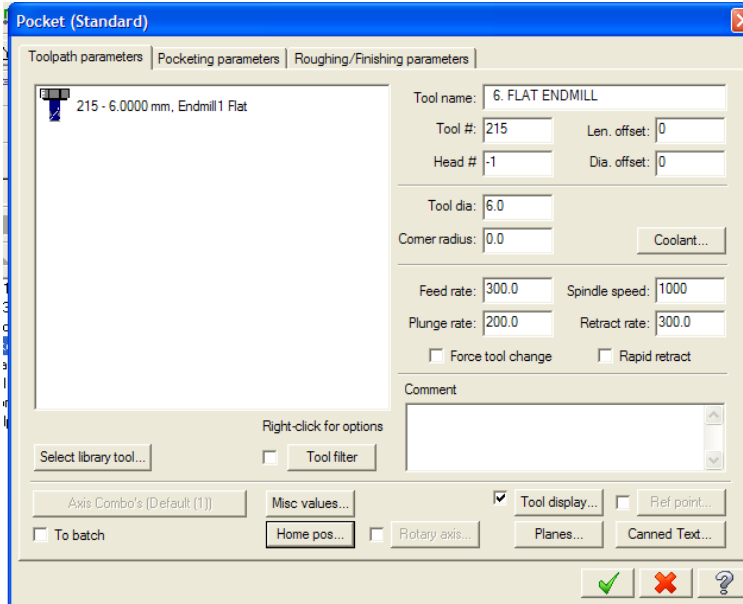


Tezgah seçimi yapıldıktan sonra
Toolpaths komutu + Pocket
Toolpath komut dizini ile chain cep
(pocket) olarak işlenecek geometri
seçilerek **ok** komutu
uygulanmalıdır.

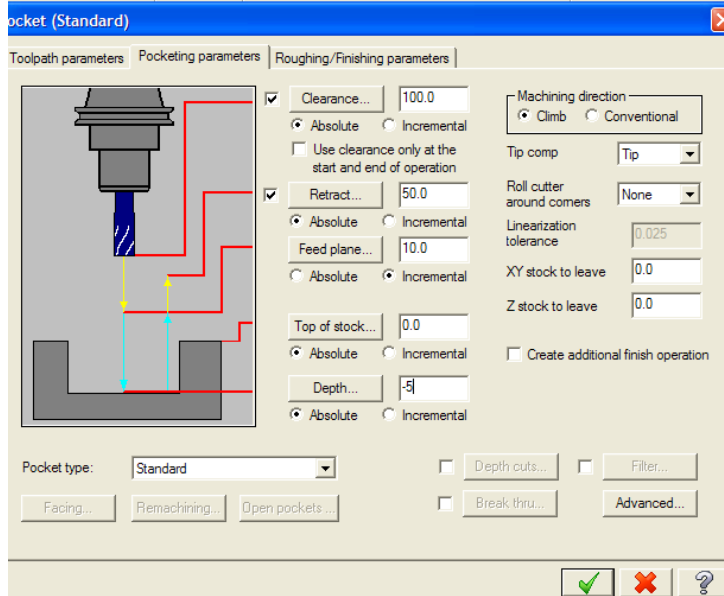
Burada;
Toolpath parameters
Pocketing parameters
Roughing/Finishing parameters
Diyalog menüleri aşağıdaki gibi tanımlanabilir.



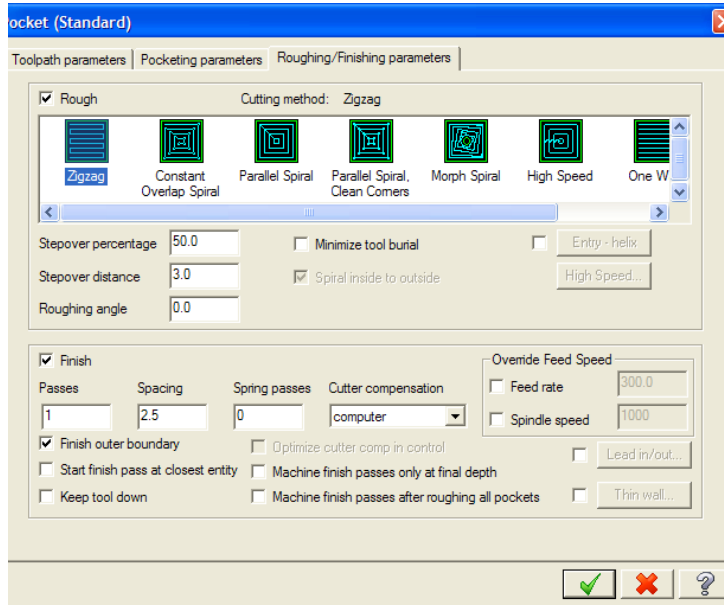
Select library tool komutu ile takım kütüphanesinden 6 mm parmak
freze seçilebilir veya ekran menüsünde iken mouse'un sol tuşu ile
yeni bir takım tanımlanabilir.



Pocket (Standard) cep işleme menüsünde Tool path parameters menüsü yanda görüldüğü tanımlanabilir. Pocket diyalog menüsünde ilerleme miktarı, devir sayısı, takım dalma hızı ve takımın geri çıkma hızları ile takım sıfır noktası tanımlanmıştır



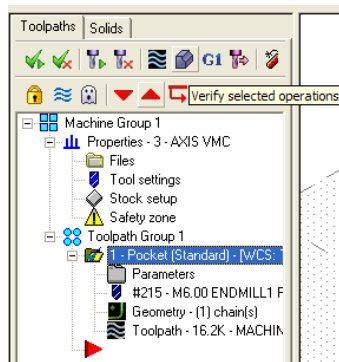
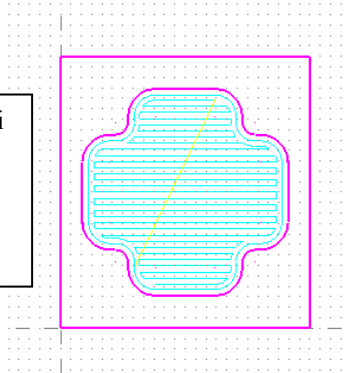
Pocketing parameters diyalog menüsünde işlenmek istenen cep derinliği 5 mm ve Pocket type (cep işleme tipi) standard olarak tanımlanmıştır



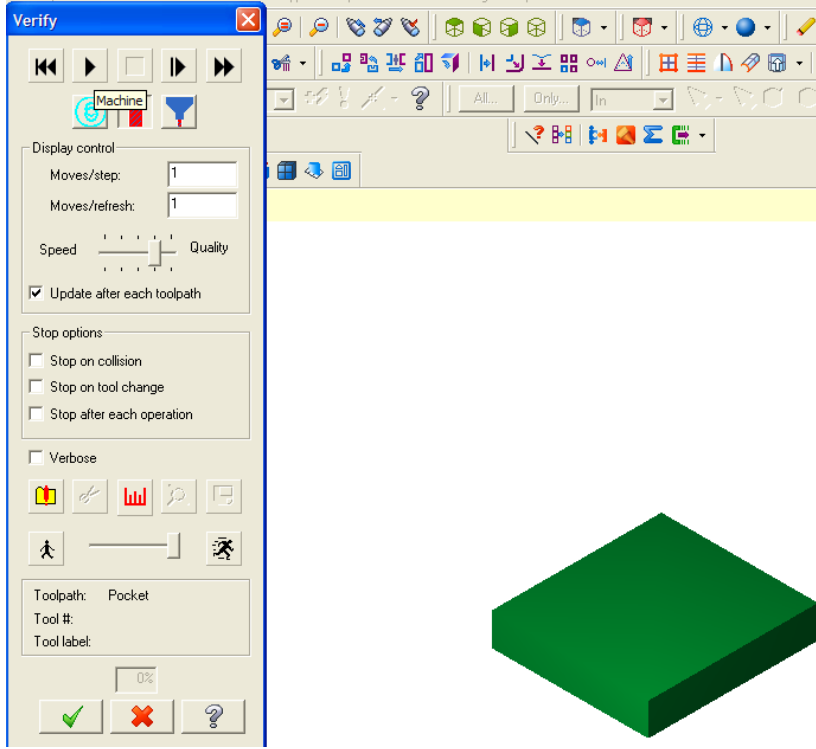
Roughing/Finishing parameters diyalog menüsünde işleme tipi zigzag olarak seçilmiştir.

Stepover percentage 50 alınmıştır. Stepover percentage, kesici takımın % olarak üst üste binme oranı veya kesici takımın yanıl adımı olarak da tanımlanabilir.

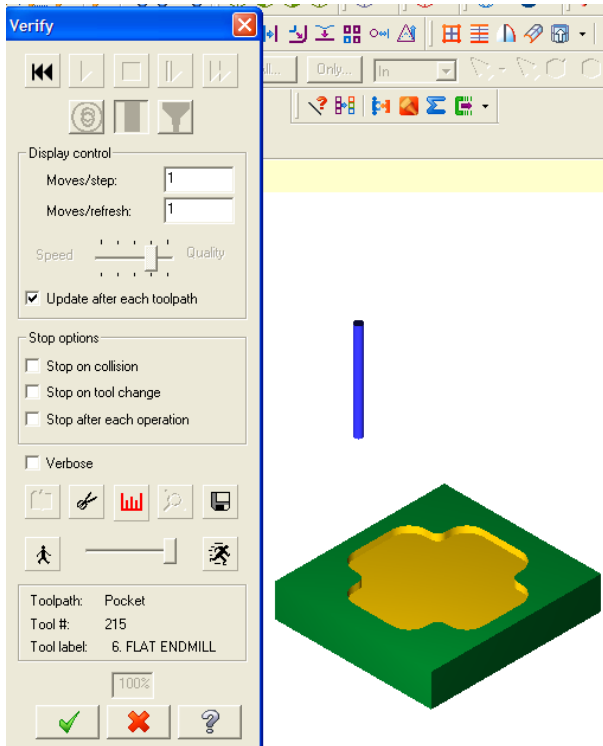
Ok komutu uygulandığında yandaki şekilde görüldüğü gibi kesici takım yolu elde edilmiş olur.



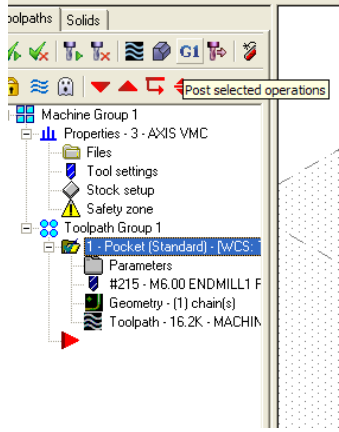
Verify selected operations komutu ile simülasyon işlemi yapılabilir. Komut uygulandığında Verify diyalog menüsü ekrana gelir.



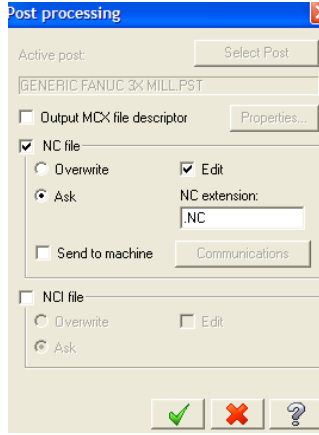
Verify diyalog
menüsünden
Machine komutu
seçilerek simülasyon
işlemi yapılabilir.



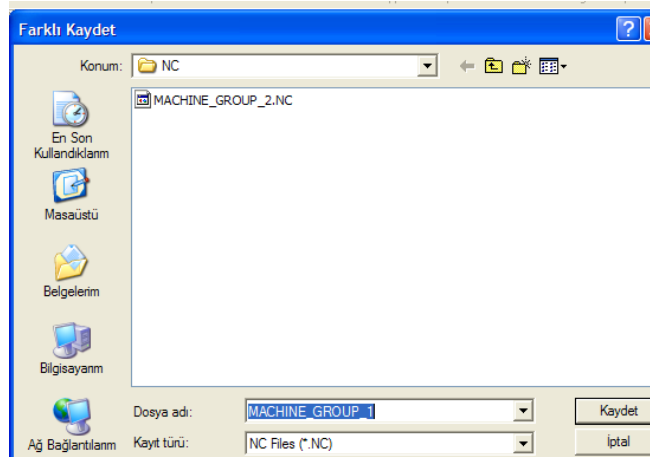
Verify diyalog
menüsünden
Machine komutu ile
simülasyon işlemi
yapılarak, Ok
komutu ile Verify
menüsünden
çıkılabilir.



Post selected operations komutu ile G kodları türetilir. G1 komutu seçildiğinde Post processing diyalog menüsü ekrana gelir.



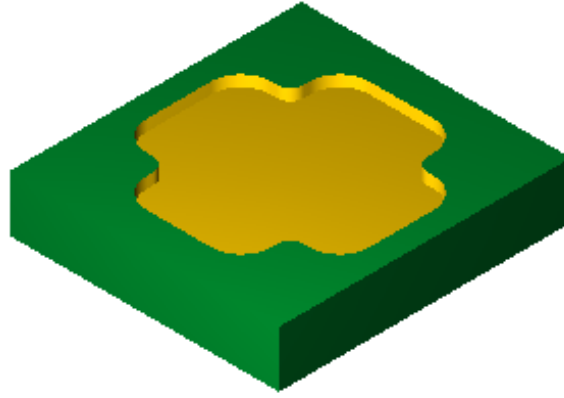
Post processing diyalog menüsünden Ok komutu seçildiğinde aşağıdaki Farklı kaydet menüsü ekrana gelir.



Farklı kaydet Menüsünden kaydet komutu seçilmelidir.


```
Mastercam X Editor - [C:\MCAMX\MILL\NC\MACHINE_GROUP_1.NC]
File Edit View NC Functions Bookmarks Project Compare Communications Tools Window Help
New [Icons]
001 [Cursor]
002 O0000 (MACHINE_GROUP_1)
003 (DATE=DD-MM-YY - 25-10-09 TIME=HH:MM - 23:47)
004 (MCX_FILE - C:\MCAMX\MCX\T1.MCX)
005 (NC_FILE - C:\MCAMX\MILL\NC\MACHINE_GROUP_1.NC)
006 (MATERIAL - ALUMINUM MM - 2024)
007 ( T215 | 6. FLAT ENDMILL | H0 )
008 N100 G21
009 N102 G0 G17 G40 G49 G80 G90
010 N104 T215 M6
011 N106 G0 G90 G54 X45.661 Y21. S1000 M3
012 N108 G43 H0 Z100.
013 N110 Z10.
014 N112 G1 Z-5. F200.
015 N114 X74.339 F300.
016 N116 G3 X80.347 Y23.933 R7.7
017 N118 G1 X39.653
018 N120 G2 X38.221 Y26.867 R7.7
019 N122 G1 X81.779
020 N124 G3 X82. Y28.7 R7.7
021 N126 G1 Y29.8
022 N128 X38.
023 N130 Y31.5
024 N132 G3 X37.934 Y32.733 R11.5
025 N134 G1 X82.066
026 N136 G2 X82.781 Y35.667 R11.5
027 N138 G1 X37.219
```

Kaydet komutunun uygulanması sonucunda yanda görüldüğü gibi CNC parça programı türetilmiş olur.



Parçanın işlenmiş görüntüsü