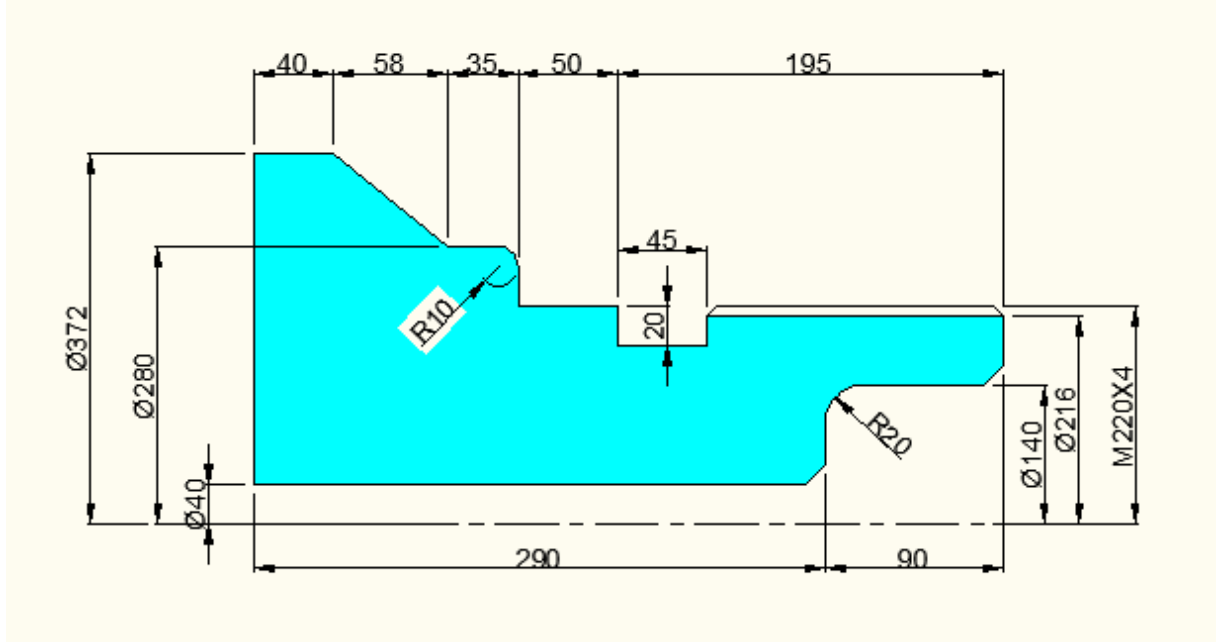


ÖRNEK



1. Operasyon alın tornalama
Sabit kesme hızı 150 mm/dev Max devir 1500 dev/dak ilerleme 0.20 Ayna saat yönünün tersine dönecek
2. Dış kaba ve ince tornalama işlemleri
3. Dış kısmın kaba ve ince talaş işlemi
4. Delik Açma
5. Delik içi kaba ve ince talaş
6. Kanal açma
7. Dış açma

T0101 = Dış Kaba talaş kalemi

T0202 = Dış finish kalemi

T0303 = Ø38 MATKAP

T0404 = Delik içi Kateri (Kaba talaş ve Finish kalemi)

T0505 = Kanal kalemi (5 mm)



T0606 = Metrik Dış açma Kalemi

N5	T0101; (Alın tornalama)
N10	G50 S1500;
N15	G96 S150 M4;
N20	G54 M8;
N25	G0 X374 Z0;
N30	G1 X-0.5 F0.2;
N35	G0 Z2;

N40	X374;
N45	(Dış kaba ve ince tornalama)
N50	G71 U5 R1
N55	G71 P60 Q100 U1 W0.5 F0.2;
N60	G0 X216;
N65	G1 Z0 F0.15;
N70	X220 Z-2;
N75	Z-245;
N80	X260;
N85	G3 X280 Z-255 R10;
N90	G1 X280 Z-280;
N95	X372 Z-338;
N100	G0 X374
N105	G0 X250 Z300 M5;
N110	T0202;
N115	G50 S1500
N120	G96 S180 M3;
N125	G54 M8;
N130	G0 X374 Z2;
N135	G70 P60 Q100;
N140	G0 X250 Z300 M5;
N145	T0303; (MATKAP SEÇİLDİ)
N150	G97 S600 M3/M4;
N155	G54 M8;
N160	G0 X0 Z10
N165	G74 Z-400 Q20 R5 F0.1;
N170	G0 X250 Z300 M5;
N175	T0404;
N180	G50 S1500;
N185	G96 S150 M4;
N190	G54 M8;
N195	G0 X37 Z2;
N200	G71 U3 R1;
N205	G71 P210 Q250 U1 W0.5 F0.15;
N210	G0 X144
N215	G1 Z0 F0.1;
N220	X140 Z-2;
N225	Z-70;
N230	G3 X100 Z-90 R20;
N235	G1 X44 Z-90;
N240	X40 Z-92;
N245	Z-380;
N250	G0 X37;
N255	G96 S180;
N260	G70 P210 Q250;
N260	G0 X250 Z300 M5;
N265	T0505;
N270	G97 S500 M3;
N275	G54 M8;
N280	G0 X222 Z-155

N285	G75 X180 Z-195 P4.5 Q5 R2 F0.1;
N290	G0 X250 Z300 M5;
N295	T0606;
N300	G97 S150 M3/M4;
N305	G54 M8;
N310	G0 X222 Z2;
N315	G92 X219.5 Z-155 F4;
N320	X219
N325	X218.5
N330	X218
N335	X217.5
N340	X217
N345	X216.5
N350	X216
N355	G0 X250 Z300 M5;
N360	M30;

Delik Delme : G74 Z Q R F

Kanal açma : G75 X Z P Q R F

Diş Açma : G92 X Z F