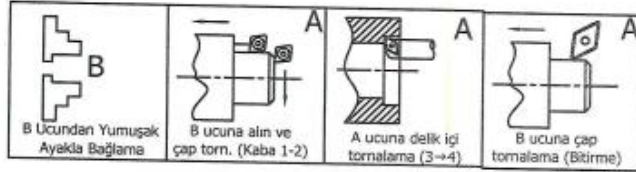
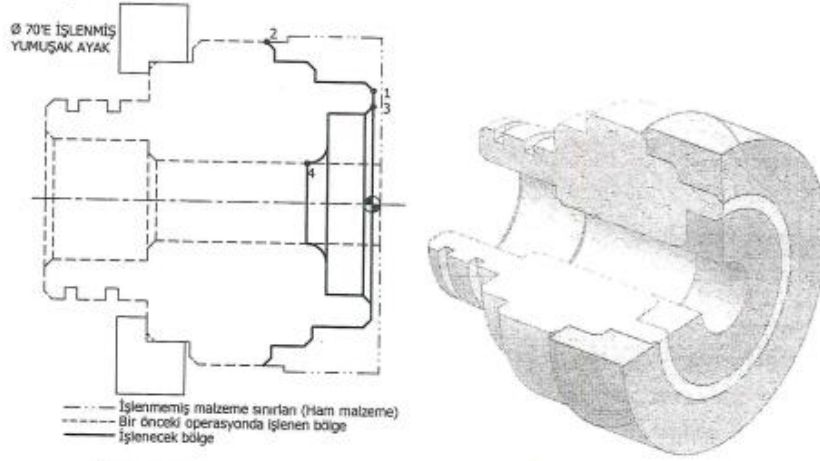
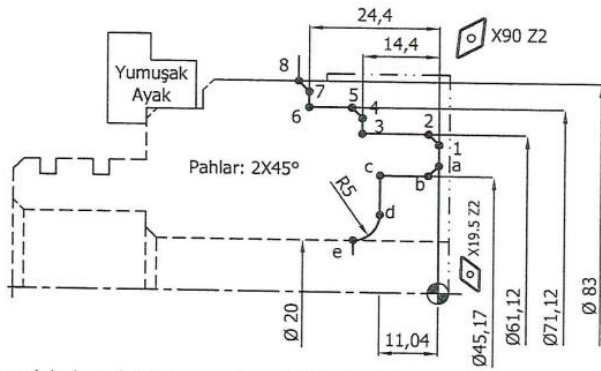


2. Operasyon



Şekil.11.49. İkinci operasyon bağlama şekli, kaldırılan talaş hacmi ve işlem sırası

	Takım	Yapılacak İşlem/Açıklama	Çevrim
1	MWLN 2525M15 Uç WNMG 150612	Alın tornalama ve 1-2 profilinin talaş bırakılarak işlenmesi. (uç radyüsü 1.2 mm)	G71
2	S25S PCLNR 16 CNMG160608	B ucuna delik içi tornalama işlemi ile 3-4 profilinin boşaltılması. (uç radyüsü 0.8 mm)	G71
3	SDJCR 2525M16 (DCMT 150608).	1-2 profilinde bırakılan temizleme talaşının alınması. (uç radyüsü 0.8 mm)	G70



O1002	
N5	T0101; (Kaba Talaş)
N10	G50 S1500;
N15	G96 S120 M4;
N20	G54 M8;
N25	G0 X90 Z0;
N30	G1 X19.5 F0.25;
N35	G0 Z2
N40	X90;
N45	G71 U5 R1;
N50	G71 P55 Q100 U1 W0.5 F0.25;
N55	G0 X57.12;
N60	G1 Z0 F0.15; (1. Nokta)
N65	X61.12 Z-2; 2.
N70	Z-14.4; 3.
N75	X67.12; 4.
N80	X71.12 Z-16.4; 5.

N85	Z-24.4; 6.
N90	X79; 7.
N95	X83 Z-26.4; 8.
N100	X90; 9. (Sonradan eklendi)
N105	G0 X250 Z300 M5;
N110	T0303; (Finish)
N115	G50 S1500;
N120	G96 S150 M3;
N125	G54 M8;
N130	G0 X90 Z2;
N135	G70 P55 Q100;
N140	G0 X250 Z300 M5;
N145	T0202; (Delik içi operasyonu)
N150	G50 S1500;
N155	G96 S120 M3;
N160	G54 M8;
N165	G0 X19.5 Z2;
N170	G71 U3 R1;
N175	G71 P180 Q210 U1 W0.5 F0.15;
N180	G0 X49.17;
N185	G1 Z0 F0.10;
N190	X45.17 Z-2;
N195	Z-11.04;
N200	X30;
N205	G2 X20 Z-16.04 R5;
N210	G0 X19.5; (Sonradan eklendi)
N215	G70 P180 Q210;
N220	G0 X250 Z300 M5;
N225	M30;