



Yanda şekli verilen parçanın Fanuc CNC torna programı Toplam 6 operasyon olarak planlanmıştır. Operasyonlar ayrı ayrı programlar şeklinde değil tek bir program halinde ve birbirini takip eder şekilde yazılmalıdır.

Programda verilmeyen bir parametre olduğunu düşünüyorsanız. Açıklama kısmına not yazarak parametreyi siz belirleyebilirsiniz.

SATIR NO	KOMUT SATIRI	AÇIKLAMA
O1001		1. ALIN VE ÇAP TORNALAMA (10P) Yukarıda şekli ve ölçüleri verilen parça 92 mm çapında malzemeden işlenerek üretilecektir. 1. Operasyon olarak alın tornalama ve çapını şekilde verilen ölçüye getirmek için gerekli programı yazınız. Takım Taret No: 8 Sabit kesme hızı : 140 mm/dev Maksimum devir : 2000 dev/dak Dönüş yönü : CCW İlerleme Hızı : 0.25 mm/dev Boyda tornalama mesafesi : 71 mm Soğutma suyu : Yok
		2. DIŞ ÇAP PROFİL TORNALAMA G70/G71 G71 için (Takım yolu 1-10) (25 P) Takım Taret No: 8 Sabit kesme hızı : 120 mm/dev Maksimum devir : 2000 dev/dak Dönüş yönü : CCW İlerleme Hızı : 0.20 mm/dev Soğutma suyu : Var Her kademedede : 2 mm talaş Her kademe sonrası takım geri kaçma : 1 mm Finiş için Yarıçapta bırakılacak pay : 1 mm Finiş için Z ekseninde bırakılacak pay : 0.5 mm G70 için Takım Taret No: 5 Sabit kesme hızı : 160 mm/dev Maksimum devir : 2000 dev/dak Dönüş yönü : CW İlerleme Hızı : 0.12 mm/dev Soğutma suyu : Var

SATIR NO	KOMUT SATIRI	AÇIKLAMA
		<p>3. Operasyon Delik Delme (G74) 10 P Takım Taret No: 4 Sabit Devir : 1000 dev/dak Dönüş yönü : CW İlerleme Hızı : 0.10 mm/dev Her kademe : 15 mm ilerleme Her kademe sonrası : 5 mm geri çekilme Soğutma suyu : Var</p>
		<p>4. DELİK İÇİ PROFİL TORNALAMA G70/G71 G71 için (Takım yolu a-h) (25 P) Takım Taret No: 2 Sabit kesme hızı : 130 mm/dev Maksimum devir : 2000 dev/dak Dönüş yönü : CCW İlerleme Hızı : 0.18 mm/dev Soğutma suyu : Var Her kademe : 1 mm talaş Her kademe sonrası takım geri kaçma : 1 mm Finiş için Yarıçapta bırakılacak pay : 1 mm Finiş için Z ekseninde bırakılacak pay : 0.5 mm</p> <p>G70 için Takım Taret No: 3 Sabit kesme hızı : 160 mm/dev Maksimum devir : 2000 dev/dak Dönüş yönü : CW İlerleme Hızı : 0.08 mm/dev Soğutma suyu : Var</p>
		<p>5. Delik içi Kanal Açma (G75) (15 P) Takım Taret No: 1 Sabit kesme hızı : 110 mm/dev Maksimum devir : 2000 dev/dak Dönüş yönü : CW Her kademedeki ilerleme : 2 mm Geri kaçma mesafesi : 1mm İlerleme Hızı : 0.07 mm/dev Soğutma suyu : Var Delik içi kanal kateri genişlik 3 mm) referans noktası:</p>
		<p>6. M52x5 ölçüsünde dış açma (15 P) G92 Çevrimi Dış dibi çapı 46 mm Takım Taret No: 9 Sabit Devir : 800 dev/dak Dönüş yönü : CW Soğutma suyu : Var Her kademe 2 mm çap küçültülecek son 2 kademe 0.5 mm çap küçültülecek.</p>