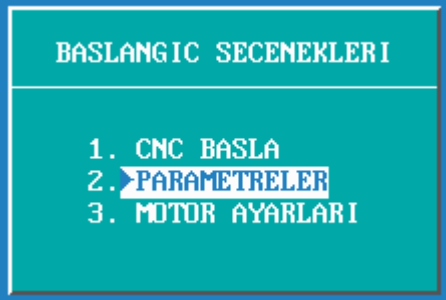
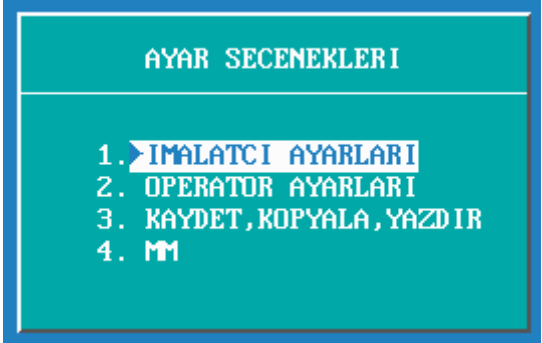
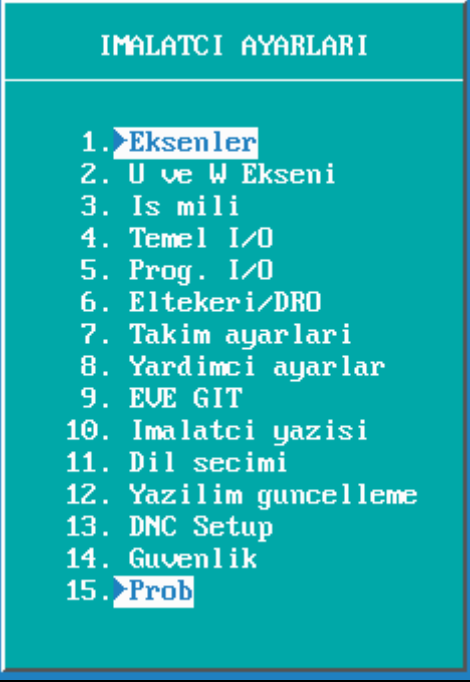


ANILAM KONTROLÜNDE KIZAKLARIN SIFIRLANMASI

ADIM	AÇIKLAMA	ŞEKİL
1	YANDAKİ ADIMLARI İZLEYEREK ÇÖZÜNÜRLÜK SAYFASINA ULAŞIN.	 <p>BASLANGIC SECENEKLERI</p> <ol style="list-style-type: none">1. CNC BASLA2. PARAMETRELER3. MOTOR AYARLARI  <p>AYAR SECENEKLERI</p> <ol style="list-style-type: none">1. IMALATCI AYARLARI2. OPERATOR AYARLARI3. KAYDET, KOPYALA, YAZDIR4. MM  <p>IMALATCI AYARLARI</p> <ol style="list-style-type: none">1. Eksenler2. U ve W Ekseni3. Is mili4. Temel I/O5. Prog. I/O6. Eltekeri/DRO7. Takim ayarlari8. Yardimci ayarlar9. EUE GIT10. Imalatci yazisi11. Dil secimi12. Yazilim guncelleme13. DNC Setup14. Guvenlik15. Prob

Eksen ayarlari

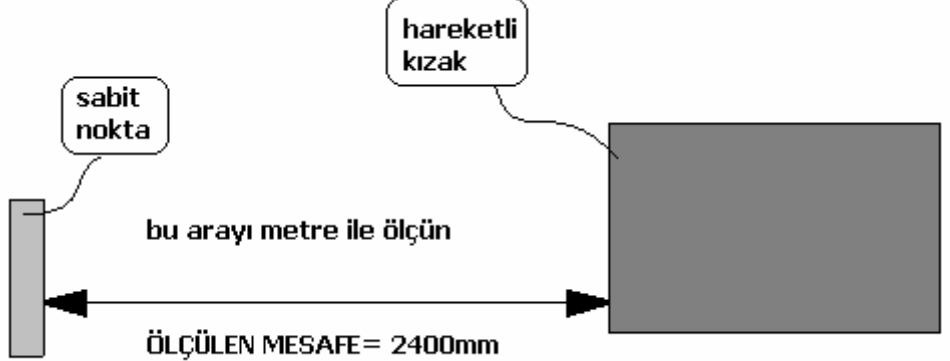
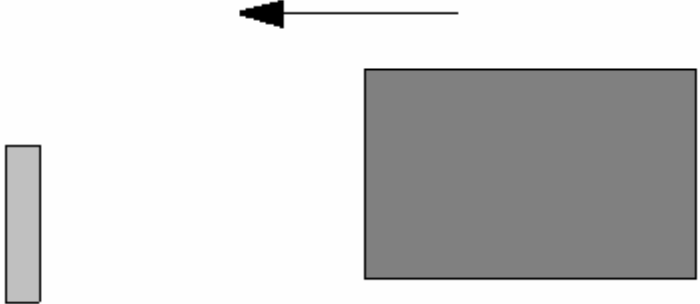
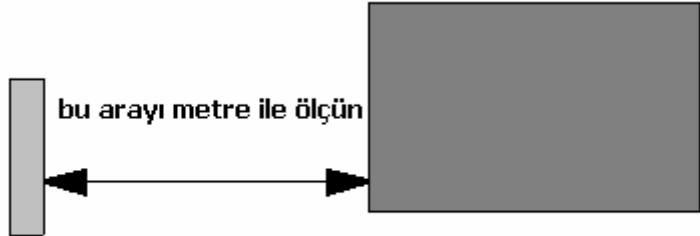
1. >Cozunulurluk
2. Dogrusal duzeltme telafisi
3. Pozisyonlama
4. Surekli cizgi
5. Hizli hareket
6. Yavas hareket
7. Yazilim sinirlari
8. Donanim sinirlari
9. Enkoder kanallari
10. Somun boslugu telafisi
11. Uida adim hatasi telafisi
12. Jog Pozisyon
13. Eksen kilitleme
14. Eksen secimi
15. ilerlemede kazanc ayarlari
16. Hizli harekette kazanc ayarlari
17. Durmada kazanc ayarlari
18. Senkron dis cekme filitresi
19. Pozisyonlamada Hata kontrolu
20. Hizli Surucu ayarlari
21. Sayisal surucu ayarlari
22. >DAC cikisini ters cevir

Enkoder cozunulurluk ayarlari

	X	Y	Z	U	W
1. >Tipi	Doner	Doner	Cetvel	Doner	Doner
2. Ekran Cozun	.001	.001	.001	.001	.001
3. Cetvel Enk Coz	.001	.001	.001	.001	.001
4. Doner Enk Coz	2500	2500	2500	1000	1000
5. Uida Hatvesi	10.00000	10.00000	5.00000	1.00000	5.00000
6. Oran(Ana Ksnk)	7.55500	7.55500	7.55500	1.00000	1.00000
7. Oran(Mtr Ksnk)	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000
8. Bslngic isreti	0	0	0	0	0

Z EKSENİNİ
VARSAYDIĞIMIZ
DEĞERLERLE GEREKLİ
YERLERİ DOLDURALIM

	Z
1.TİPİ	DÖNER
2. EKRAM ÇÖZÜNÜRLÜĞÜ	.001
3.CETVEL ENK. ÇÖZ.	.001
4.DÖNER ENK. ÇÖZ.	2500
5.VİDA HATVESİ	10
6.ORAN(ANA KASNAK)	1
7.ORAN(MTR. KASNAK)	1
8.BAŞLANGIÇ İŞARETİ.	0

<p>BİR SABİT NOKTA TESPİT EDİN. KIZAĞI BU SABİT NOKTADAN BİR ŞERİT METRE İLE ÖLÇÜLECEK MESAFEYE UZAKLAŞTIRIN. KIZAĞIN HAREKET İSTİKAMETİNE GÖRE BOŞLUĞUNU ALIN. ARALIĞI METRE İLE ÖLÇÜN 2400 mm OLSUN</p>	 <p>bu arayı metre ile ölçün</p> <p>ÖLÇÜLEN MESAFE= 2400mm</p>
<p>KONTROL SİSTEMİNDE G92 Z0. YAZIN VE START. BU DURUMDA Z EKSENİ BULUNDUĞU YERDE SIFIRLANMIŞ OLUR.</p>	<p>G92 Z0. VE START</p> <p>X 234.567 Z 000.000</p>
<p>KONTROL SİSTEMİNDE G00 Z-2000 YAZIN VE START</p>	<p>G00 Z-2000 START</p>
<p>KIZAK NEGATİF YÖNDE İLERLEYECEK VE POZİSYONU BULDUĞUNDA DURACAKTIR.</p>	 <p>X 234.567 Z -2000.000</p>
<p>ARALIĞI AYNI ŞERİT METRE İLE TEKRAR ÖLÇÜN.</p>	 <p>bu arayı metre ile ölçün</p> <p>ÖLÇÜLEN MESAFE= 1950 mm</p>

YANDAKİ HESAPLAR
YAPALIM:

$$2400 - 1950 = 450$$

$$2400 / 450 = 5.333333$$

BULDUĞUMUZ DEĞERİ
TABLODA YERİNE
KOYALIM

	Z
1.TİPİ	DÖNER
2. EKLAN ÇÖZÜNÜRLÜĞÜ	.001
3.CETVEL ENK. ÇÖZ.	.001
4.DÖNER ENK. ÇÖZ.	2500
5.VİDA HATVESİ	10
6.ORAN(ANA KASNAK)	5.333333
7.ORAN(MTR. KASNAK)	1
8.BAŞLANGIÇ İŞARETİ.	0

YUKARIDAKİ MEKANİK
İŞLEMİ TEKRAR
YAPARAK DOĞRU
OLDUĞUNU GÖRELİM.