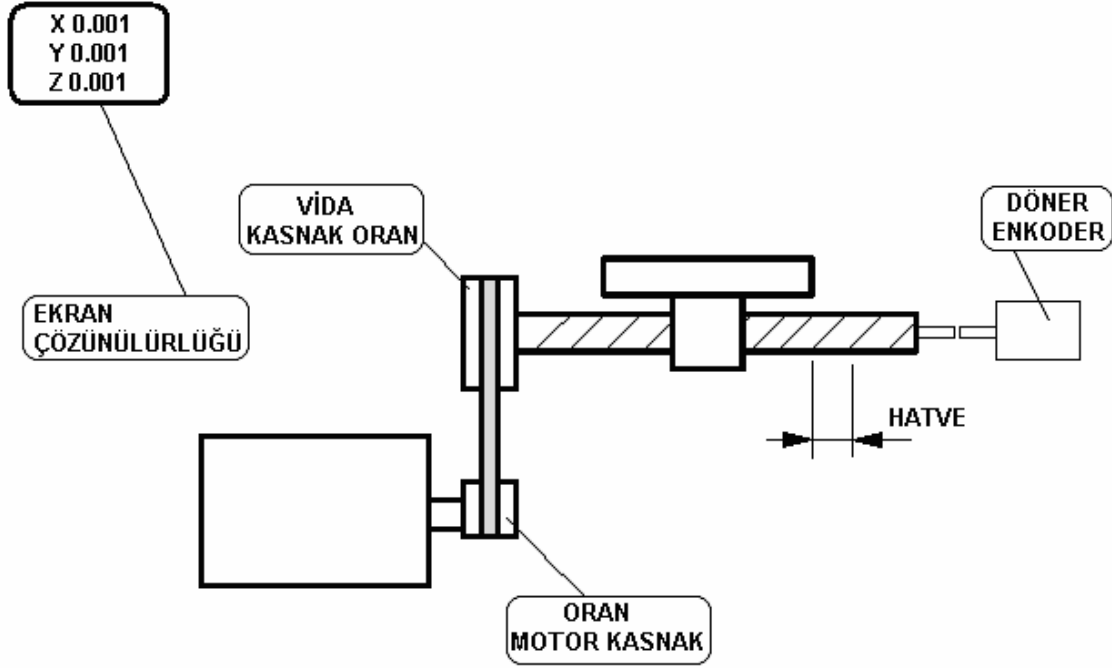


KIZAKLARIN HAREKET MİKTARININ AYARLANMASI

BİR mm BOYUNDA BİR KIZAK HAREKETİ GERÇEKLEŞTİREBİLMEK İÇİN MOTOR BİR DÖNME HAREKETİNİ KENDİNE BAĞLI OLAN MEKANİZMAYA İLETİR. MEKANİZMANIN YAPISINA BAĞLI OLARAK HAREKETİN AKTARIMINDA BİR DİZİ PARAMETRE DEĞİŞTİRMEK GEREKİR. EĞER KIZAĞINIZDA BİR CETVEL BAĞLI İSE SADECE CETVEL SEÇİMİNİ YAPMANIZ GEREKLİ OLUR.



FAKAT ; ÖLÇMEK İÇİN BİR DÖNER ENKODER KULLANIYORSANIZ. BİR DİZİ İŞLEM YAPMAK GEREKİR.

1- MEKANİZMAYA AİT TEMEL ÖZELLİKLERİ PARAMETRELERE GİRİN. BU ASLINDA KABA BİR AYARLAMA İŞLEMİDİR.

Enkoder çözünürlük ayarları					
1. Tipi	X	Y	Z	U	W
2. Ekran Cozun	Doner	Doner	Cetvel	Doner	Doner
3. Cetvel Enk Coz	.001	.001	.001	.001	.001
4. Doner Enk Coz	2500	2500	2500	1000	1000
5. Vida 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

ENKODERİN TİPİ ?

DÖNER VEYA CETVEL ENKODER

EKRANDA GÖSTERİLECEK HANE DURUMU ?

1 MİKRON=0.001

DÖNER ENKODER ÇÖZÜNÜRLÜĞÜ ?

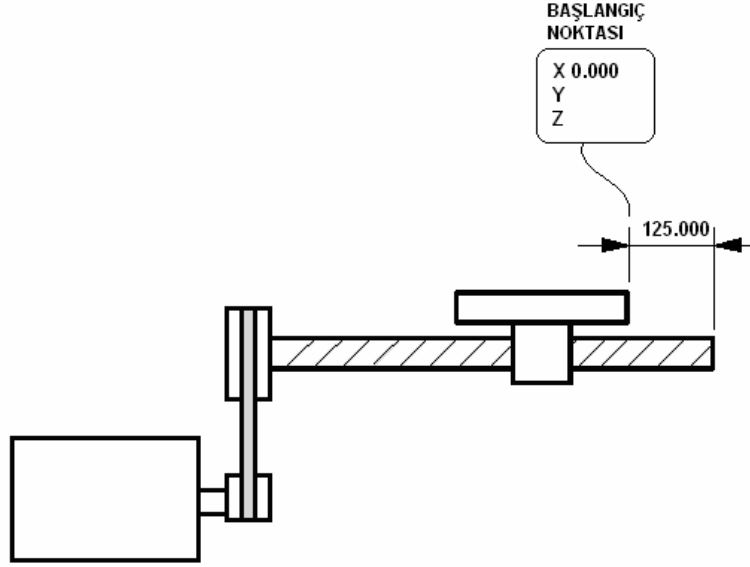
BİR TURDA 2500 DARBE

ORAN (ANA KASNAK) ?

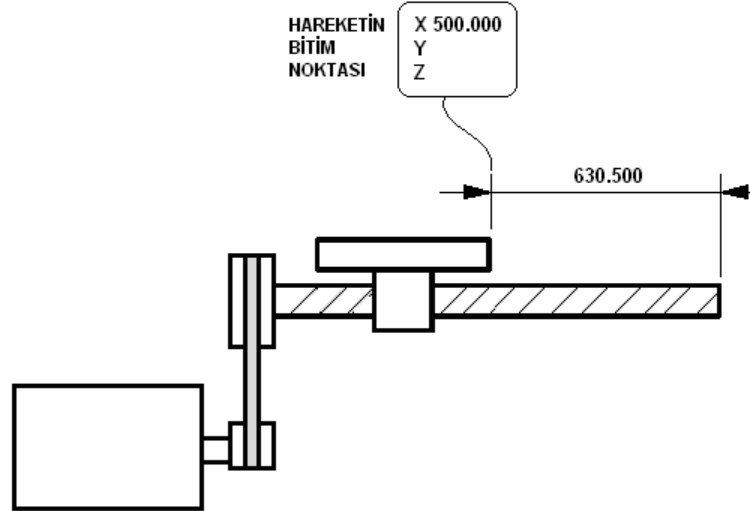
VİDAYA BAĞLI REDÜKTÖRÜN ORANI $1/7.5 = 7.5$

2- KIZAKLARI HAREKET ETTİREREK HASSAS VE GERÇEK HAREKETİ ELDE EDECEĞİZ.

- HASSAS AYARLAYACAĞIMIZ KIZAK X EKSENİ OLSUN. KIZAĞI ÖLÇMEYE BAŞLAYACAĞINIZ BİR NOKTAYA TAŞIYIN
- BU NOKTANIN RAHAT ÖLÇEBİLECEĞİNİZ SABİT BİR MESAFEYE OLAN MİKTARINI ÖLÇÜN VE BİR YERE NOT EDİN
- G92 X0. VE **START** VE BAŞLANGIÇ NOKTASINI SIFIRLAYIN.



- KIZAĞI 500 mm İLERLETİN VE TEKRAR ÖLÇÜN. BUNU NOT EDİN.



NO	BAŞL. ÖLÇÜSÜ	HAREKET BOYU	OLMASI GEREKEN ÖLÇÜ	GERÇEK ÖLÇÜ	FARK
1	125.000	500.000	625.000 (125 + 500)	630.500	+5.5
2					
3					

- ORAN (ANA KASNAK) DEĞERİNİ DEĞİŞTİREREK FARK = 0 OLUNCAYA KADAR DEVAM ETTİRİN.
- BU İŞLEMİ TÜM EKSENLER İÇİN YAPIN