



**Soft Servo**  
SYSTEMS, INC

# S100T TORNA OPERATÖR EL KİTABI

## BÖLÜM-1 = EKCRAN GÖRÜNTÜSÜNDE TUŞLARIN KULLANIMI

### EKCRAN

EKCRAN GRÜNTÜSÜNDE EKCRANIN ALTINA GELEN TUŞLAR FARE İLE AKTİF EDİLEBİLECEĞİ GİBİ QWERTY BİR KLAVYENİN FONKSİYON TUŞLARI İLEDE AKTİF EDİLEBİLİR.

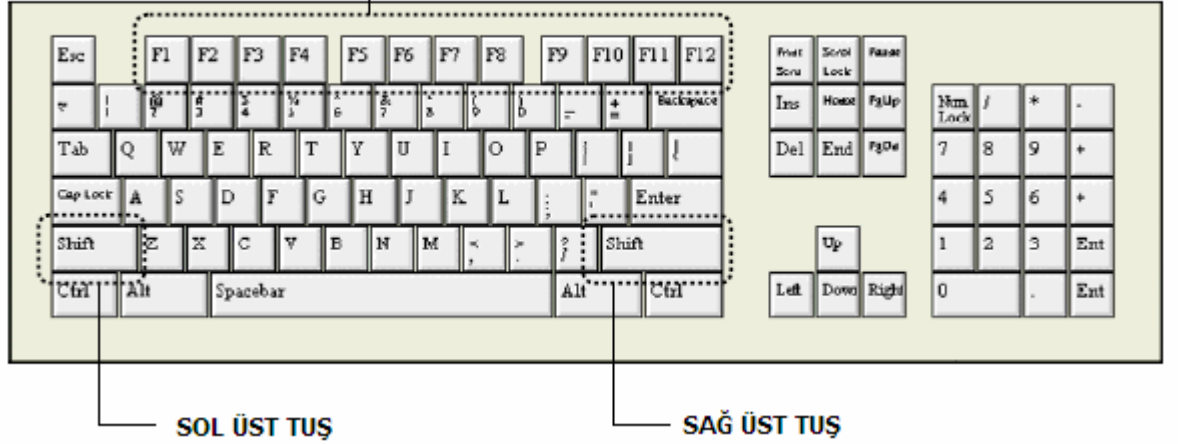
YANDAKİ ŞEMADA TUŞ ADRESLERİ GÖRÜLMEKTEDİR.

											Shift + F10
											Shift + F9
											Shift + F8
											Shift + F7
											Shift + F6
											Shift + F5
											Shift + F4
											Shift + F3
											F12
F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10 or F11		

### TUŞ TAKIMININ GENEL GÖRÜNÜŞÜ

#### FONKSİYON TUŞLARI

ÜST TUŞLARA VE FONKSİYON TUŞUNA AYNI ANDA BASARAK SÜTÜNDAKİ TUŞLARI AKTİF EDEBİLİRSİNİZ.



## BÖLÜM-2 = CNC EKLAN GÖRÜNTÜSÜNE AİT ÖZELLİKLER

KONTROL SİSTEMİ AÇILDIĞINDA YANDA GÖRÜLDÜĞÜ HALDEDİR.

EKRAN BÖLÜNÜŞ ALANLAR VE TUŞLARDAN OLUŞMUŞTUR.

The screenshot displays the CNC control system interface. On the left, there are several control panels: 'ÇALIŞMA' (00:00:00), 'İŞ MİLİ (rpm)' (0.0), 'İLERLEME (mm/min)' (0.0), 'KİLİTLENME' (X, Z), 'DURUM' (Durdu), 'EVE GİT' (X, Z), 'AŞIRI' (MF, RP, SS) (100, 100, 100), and 'SINIRLAR' (X, Z). The main display area shows 'Program Poz (mm)' and 'Güncel Poz (mm)' for X and Z axes, both at 0000.000. Below this, there are 'ANA MENÜ' and 'MOD SEÇİN' buttons, and a 'Başlangıç Durumu' section with a green bar indicating 'Parametre Kontrolü Tamamlandı' and 'Sistem İşleme Hazır'. At the bottom, there is a row of buttons: 'SÜREKLİ HAREKET', 'KESİK HAREKET', 'HIZLI HAREKET', 'MDI', 'EVE GİT', 'EL TEKERİ', 'OTOMATİK', 'İŞ MİLİ', and 'PARAMETRE'. On the right side, there is a vertical toolbar with buttons: 'İP KOORD VE PARÇA SAYICI', 'TAKIM SIFIRLAMA', 'EKRAM', 'EKSEN KİLİTLEME', 'ÇİZİM', 'YAZ/DÜZELT', 'RESET', and 'ANA MENÜ'.



BÖLÜNÜŞ ALANLAR YANDA GÖSTERİLDİĞİ GİBİ ADLANDIRILIR.

The screenshot is the same as above, but with labels pointing to specific areas: 'DURUM GÖSTERİM ALANI' points to the left control panels; 'ANA GÖSTERİM ALANI' points to the main display area; 'SAĞ TUŞ TAKIMI' points to the right vertical toolbar; 'ALT TUŞ TAKIMI' points to the bottom row of buttons; and 'MOD GÖSTERİM ALANI' points to the 'ANA MENÜ' and 'MOD SEÇİN' buttons.

## BÖLÜM-3 = CNC EKРАН GÖRÜNTÜLERİNİN AÇIKLANMASI

### DURUM GÖSTERİM ALANININ AÇIKLAMASI

DURUM GÖSTERİM ALANI YANDA GÖRÜLDÜĞÜ GİBİDİR. ŞEKLİNDEN ANLAŞILACAĞI GİBİ AŞAĞIDAKİ İŞLEMLERE SAHİPTİR.

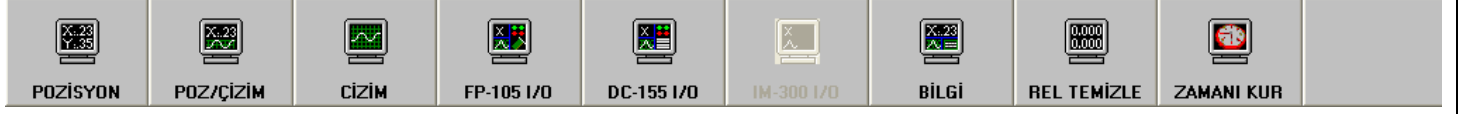
<b>ÇALIŞMA</b> ÇALIŞMA ZAMANI:	SİSTEM AÇILDIĞI ANDAN İTİBAREN KRONOMETRE GİBİ ÇALIŞIR.	<b>ÇALIŞMA</b> 0000:00:07	<div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"><b>ÇALIŞMA</b> 00:00:00</div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">İŞ MİLİ (rpm) 0.0</div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">İLERLEME (mm/min) 0.0</div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">KİLİTLENME X Z </div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">DURUM Durdu</div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">X: <input checked="" type="checkbox"/> Z: <input checked="" type="checkbox"/></div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">EVE GİT X: <input type="checkbox"/> Z: <input type="checkbox"/></div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">AŞIRI MF RP SS 100 100 100</div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px;">SINIRLAR + - X: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Z: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></div>
<b>İŞ MİLİ</b> İŞ MİLİ DEVİRİ	İŞ MİLİNİN DEVRİNİ GÖSTERİR. ENKODER BAĞLI DEĞİLSE BİR ŞEY GÖSTERMEZ.	<b>İŞ MİLİ</b> (rpm) 0	
<b>İLERLEME</b> İLERLEME HIZI	KIZAKLARIN HAREKET HIZINI GÖSTERİR	<b>İLERLEME</b> (mm/min) 0.000	
<b>AŞIRI</b> İLERLEME AŞIMI	KIZAKLARIN VE İŞ MİLİNİN YAZILAN DEĞERİN ÜSTÜNE ÇIKMA MİKTARINI % OLARAK GÖSTERİR. MF = NORMAL İLERLEME (% 0 - %230 ) RP = HIZLI İLERLEME (% 0 - %100 ) SS = İŞ MİLİ DEVİRİ (%50 - %120)	<b>AŞIRI</b> MF RP SS 100 100 100	
<b>KİLİTLENME</b> KIZAK KİLİTLENME DURUMUNU GÖSTERİR.	KIZAKLARIN FİZİKSEL OLARAK KİLİTLENİP KİLİTLENMEDİĞİNİ GÖSTERİR.	<b>KİLİTLENME</b> X Z 	
<b>DURUM</b> EKSEN MOTORLARI AKTİF Mİ DEĞİLMİ GÖSTERİR.	KIZAKLAR HAREKET EDİYORSA: <b>YURUYOR</b> KIZAKLAR DURUYORSA: <b>DURDU</b> AKTİFSE : <input checked="" type="checkbox"/> PASİFSE : <input type="checkbox"/>	<b>DURUM</b> Durdu X: <input checked="" type="checkbox"/> Z: <input checked="" type="checkbox"/>	
<b>EVE GİT</b> KIZAKLARIN EVE GİDİP GİTMEDİĞİNİ GÖSTERİR	KIZAKLAR EVE GİTTİYSE : <input checked="" type="checkbox"/> KIZAKLAR EVE GİTMEDİYSE : <input type="checkbox"/>	<b>EVE GİT</b> X: <input type="checkbox"/> Z: <input type="checkbox"/>	
<b>SINIRLAR</b> KIZAKLARIN YAZILIM SINIRINA ULAŞIP ULAŞMADIĞINI GÖSTERİR.	KIZAKLAR SINIRA ULAŞTIYSA : <input checked="" type="checkbox"/> KIZAKLAR SINIRA ULAŞMADIYSA : <input type="checkbox"/>	<b>SINIRLAR</b> + - X: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Z: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	

## ANA GÖSTERİM ALANININ AÇIKLAMASI



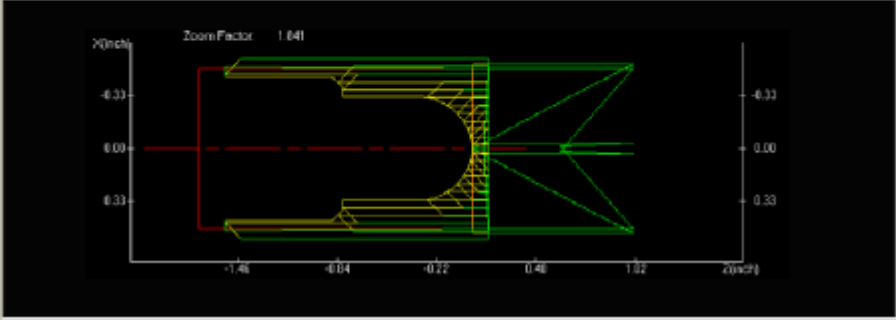

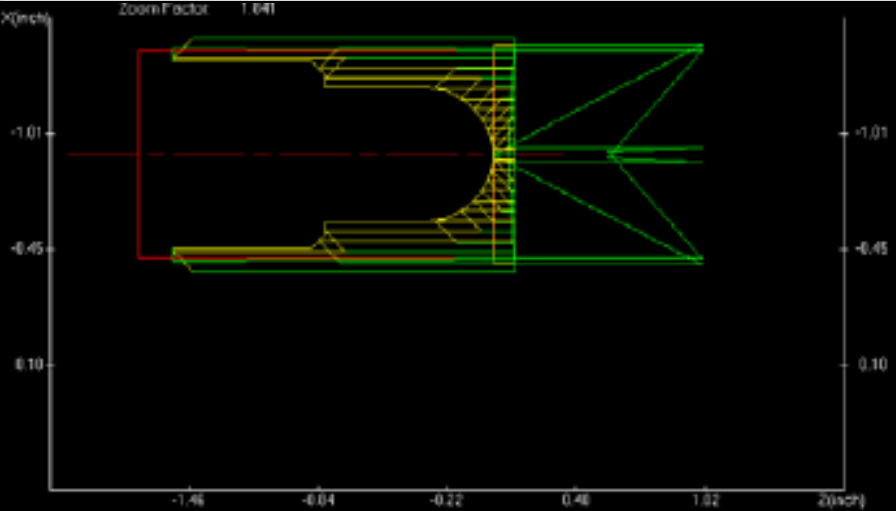


EKRAN

ANA GÖSTERİM ALANI SAĞ TUŞ TAKIMI ÜZERİNDEKİ EKRAN TUŞUNA BASILDIKTAN SONRA EKRANIN ALTINDA GÖRÜNEN YENİ TUŞ TAKIMINDAKİ TUŞLARIN KONPOZİSYONUNA GÖRE DEĞİŞİK BİÇİMDE GÖSTERİLİR. YENİ TUŞ TAKIMI AŞAĞIDAKİ GİBİ GÖRÜNÜR:



BU KOMPOZİSYONLARA KARŞILIK GELEN ANA GÖSTERİM ALANLARI ŞUNLARDIR:

 <p><b>POZİSYON</b></p> <p>BU TUŞ SADECE KOORDİNATLARI GÖSTERİR.</p>	<table border="1"><thead><tr><th></th><th>Program Poz (mm)</th><th>Güncel Poz (mm)</th></tr></thead><tbody><tr><td><b>X:</b></td><td><b>0000.000</b></td><td><b>0000.000</b></td></tr><tr><td><b>Z:</b></td><td><b>0000.000</b></td><td><b>0000.000</b></td></tr></tbody></table>		Program Poz (mm)	Güncel Poz (mm)	<b>X:</b>	<b>0000.000</b>	<b>0000.000</b>	<b>Z:</b>	<b>0000.000</b>	<b>0000.000</b>							
	Program Poz (mm)	Güncel Poz (mm)															
<b>X:</b>	<b>0000.000</b>	<b>0000.000</b>															
<b>Z:</b>	<b>0000.000</b>	<b>0000.000</b>															
 <p><b>POZ/ÇİZİM</b></p> <p>BU TUŞ KOORDİNATLAR VE GRAFİK EKRANI GÖSTERİR.</p>	<table border="1"><thead><tr><th></th><th>Program Poz (mm)</th><th>Makina Poz (mm)</th><th>Güncel Poz (mm)</th><th>Gidilcek Mesafe (mm)</th></tr></thead><tbody><tr><td><b>X:</b></td><td><b>0000.000</b></td><td><b>0000.000</b></td><td><b>0000.000</b></td><td><b>0000.000</b></td></tr><tr><td><b>Z:</b></td><td><b>0000.000</b></td><td><b>0000.000</b></td><td><b>0000.000</b></td><td><b>0000.000</b></td></tr></tbody></table> 		Program Poz (mm)	Makina Poz (mm)	Güncel Poz (mm)	Gidilcek Mesafe (mm)	<b>X:</b>	<b>0000.000</b>	<b>0000.000</b>	<b>0000.000</b>	<b>0000.000</b>	<b>Z:</b>	<b>0000.000</b>	<b>0000.000</b>	<b>0000.000</b>	<b>0000.000</b>	
	Program Poz (mm)	Makina Poz (mm)	Güncel Poz (mm)	Gidilcek Mesafe (mm)													
<b>X:</b>	<b>0000.000</b>	<b>0000.000</b>	<b>0000.000</b>	<b>0000.000</b>													
<b>Z:</b>	<b>0000.000</b>	<b>0000.000</b>	<b>0000.000</b>	<b>0000.000</b>													
 <p><b>ÇİZİM</b></p> <p>BU TUŞ SADECE GRAFİK EKRANI GÖSTERİR.</p>																	



BU TUŞA  
BASILDIĞINDA  
FP-105 KARTINA  
AİT GİRİŞ VE  
ÇIKIŞLARA AİT  
BİLGİYİ  
GÖSTERİR.



#### Digital I/O - FP-105

	Giriş	Çıkış		Giriş	Çıkış
Bit 15	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 07	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bit 14	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 06	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bit 13	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 05	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bit 12	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 04	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bit 11	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 03	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bit 10	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 02	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Bit 09	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 01	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Bit 08	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 00	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



BU TUŞA  
BASILDIĞINDA  
DC-155  
UNİTESİNDEKİ  
GİRİŞ VE  
ÇIKIŞLARA AİT  
BİLGİYİ  
GÖSTERİR.



#### Digital I/O - DC-155

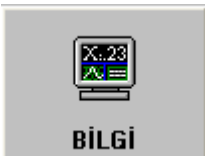
	Giriş	Çıkış		Giriş	Çıkış
Bit 15	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 07	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bit 14	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 06	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bit 13	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 05	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bit 12	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 04	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bit 11	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 03	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bit 10	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 02	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bit 09	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 01	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bit 08	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 00	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



BU TUŞA  
BASILDIĞINDA  
IM-300  
UNİTESİNDEKİ  
GİRİŞ VE  
ÇIKIŞLARA AİT  
BİLGİYİ  
GÖSTERİR.

#### Digital IO - IM-300

	Giriş	Çıkış		Giriş	Çıkış		Giriş	Çıkış		Giriş	Çıkış
Bit 31	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 23	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 15	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 07	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Bit 30	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 22	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 14	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 06	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Bit 29	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 21	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 13	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 05	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Bit 28	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 20	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 12	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 04	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Bit 27	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 19	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 11	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 03	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Bit 26	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 18	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 10	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 02	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Bit 25	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 17	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 09	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 01	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Bit 24	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 16	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 08	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Bit 00	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



BU TUŞA  
BASILDIĞINDA,  
EKRA NA ÇEŞİTLİ  
BİLGİLER BASILIR.

#### Bilgilendirme

Parça Sayısı:	0
Tarih ve Zaman:	12.06.2010 12:05:43
Çalışma Zamanı:	00 :16 :51
Kesme zamanı:	N/A
Zaman:	00 :00 :00

#### Donanım Sınırları

	X	Z
Eve git	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Pozitif yön	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Negatif yön	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



REL TEMIZLE

BU TUŞA HER BASILDIĞINDA KOORDİNATLARIN 3. VE 4. SÜTUNUN DAKİ RELATIVE KOORDİNATLARI EKSEN SIRASINA GÖRE TEK, TEK SIFIRLAR.

Relatif Pos

0000.000  
0000.000  
0000.000  
0000.000  
0000.000



REL TEMIZLE

1. BASIM	1. EKSENİ SIFIRLAR ( X )
2. BASIM	2. EKSENİ SIFIRLAR ( Y )
3. BASIM	3. EKSENİ SIFIRLAR ( Z )
4. BASIM	4. EKSENİ SIFIRLAR ( A )
5. BASIM	5. EKSENİ SIFIRLAR ( B )



ZAMANI KUR

BU TUŞA HER BASILDIĞINDA

BİLGİLENDİRME BÖLÜMÜNÜN EN ALT SATIRINDA YER ALAN ZAMAN TUTAN SAYICI (KRONOMETRE) SIFIRLANIR. VE BAŞTAN SAYMAYA BAŞLAR.

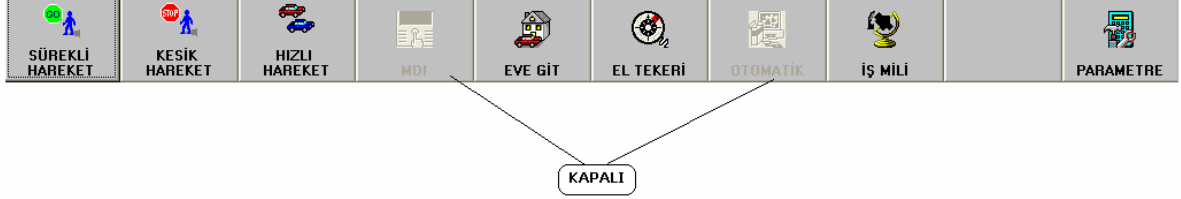

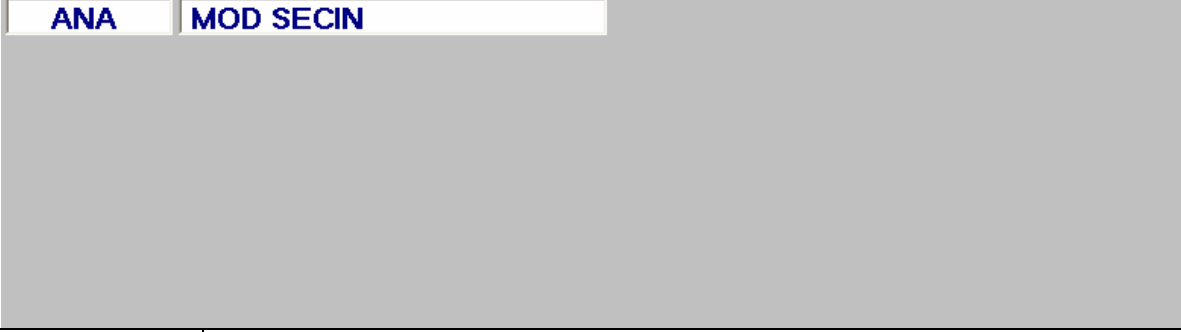

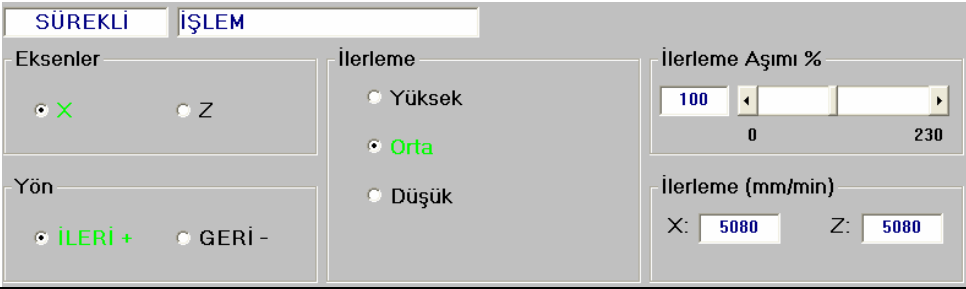



#### Bilgilendirme

Parça Sayısı: 0  
Tarih ve Zaman: 12.06.2010 12:05:43  
Çalışma Zamanı: 00 :16 :51  
Kesme zamanı: N/A  
Zaman: 00 :00 :00


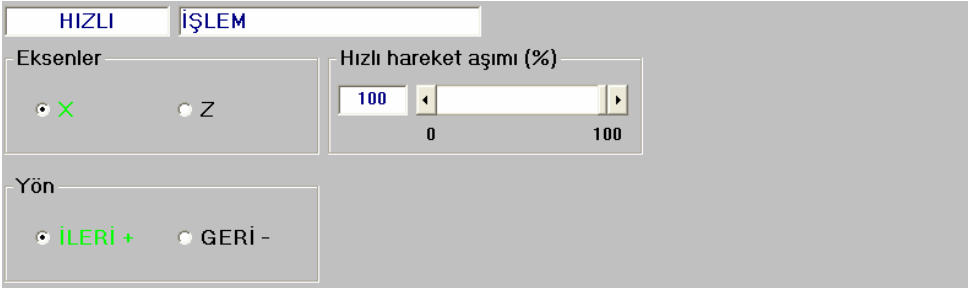



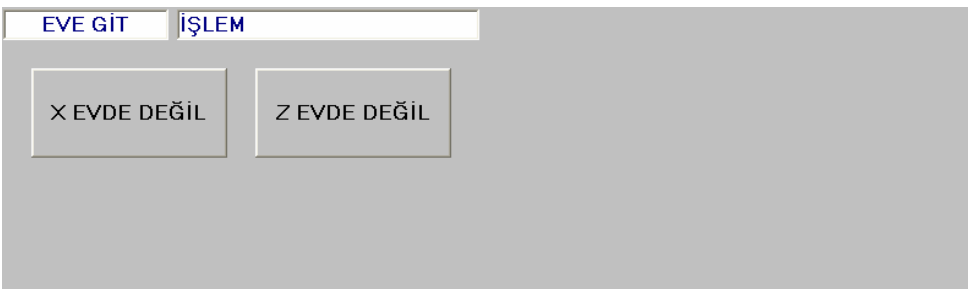

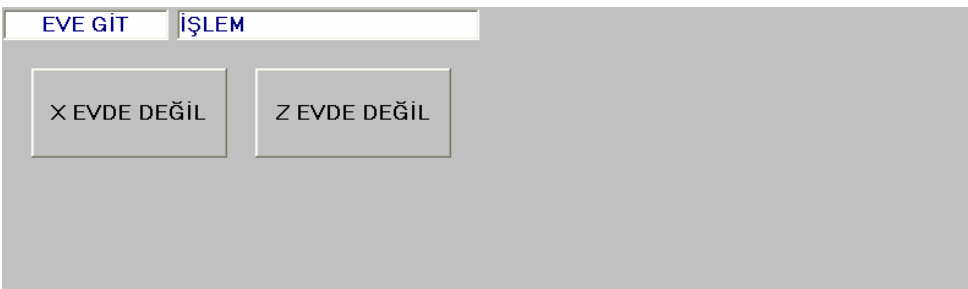


ZAMANI KUR

## ALT TUŞ TAKIMININ AÇIKLAMASI

<p>KIZAKLAR EVE GİTMEYİŞSE, MDI VE OTOMATİK EKРАН TUŞLARI AKTİF DEĞİLDİR.</p>		
<p>KIZAKLAR EVE GİTMİŞSE MDI VE OTOMATİK TUŞLARI AKTİF OLUR.</p>		
<p>MOD SEÇİLMEDİĞİNDE MOD GÖSTERİM ALANI BOŞTUR.</p>		
<p> SÜREKLİ HAREKET</p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA KIZAKLAR YÖN TUŞLARI İLE SÜREKLİ İLERLEME MODU İLE YÜRÜTÜLÜRLER.</p>	<p>MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GÖRÜNTÜYE DÖNÜŞÜR</p>	
<p> KESİK HAREKET</p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA KIZAKLAR YÖN TUŞLARI İLE SÜREKLİ İLERLEME MODU İLE YÜRÜTÜLÜRLER.</p>	<p>MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GÖRÜNTÜYE DÖNÜŞÜR</p>	
	<p>YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR</p>	



 <p><b>HIZLI</b></p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA KIZAKLAR YÖN TUŞLARI İLE MAX. İLERLEME MODU İLE YÜRÜTÜLÜRLER.</p>	<p>MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GÖRÜNTÜYE DÖNÜŞÜR</p>	
 <p><b>ELTEKERI</b></p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA KIZAKLAR EL TEKERİ İLE YÜRÜTÜLÜRLER.</p>	<p>MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GÖRÜNTÜYE DÖNÜŞÜR</p>	
 <p><b>EVE GIT</b></p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA KIZAKLAR EVE GÖNDERİLİRLER</p>	<p>YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR</p>	
 <p><b>EVE GIT</b></p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA KIZAKLAR EVE GÖNDERİLİRLER</p>	<p>YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR</p>	



MDI

TUŞUNA  
BASILDIĞINDA  
TEK SATIRLIK  
KOMUTLAR  
YAZILIP,  
İŞLETİLEBİLİR.

MOD  
GÖSTERİM  
ALANI  
YANDAKİ  
GÖRÜNTÜYE  
DÖNÜŞÜR



YENİ BİR ALT  
TUŞ TAKIMI  
OLUŞUR.



Komut Gir G Kod M Kod



YAZI KUTUSU

TUŞU İLE İSTENEN KOMUT GİRİLİR.

G01 X100 Z100 F1000

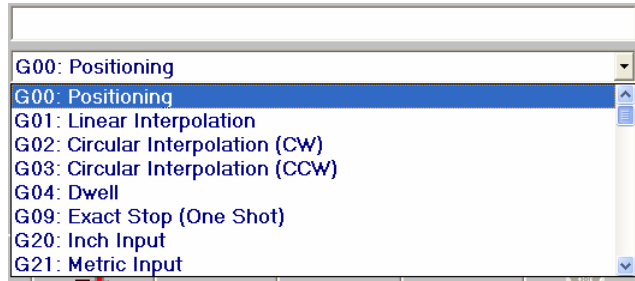
Komut Gir G Kod M Kod



YUKARI

ASAĞI

TUŞU İLE (VEYA FARE İLE) G KOMUTLARI EKRANA  
GETİRİLİR.



İŞLEM SEÇ

TUŞU İLE  
YAPILACAK  
İŞLEM SEÇİLİR.

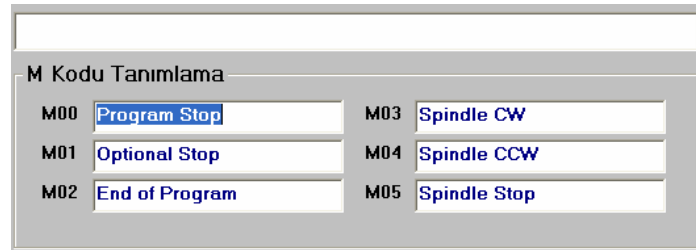
Komut Gir G Kod M Kod


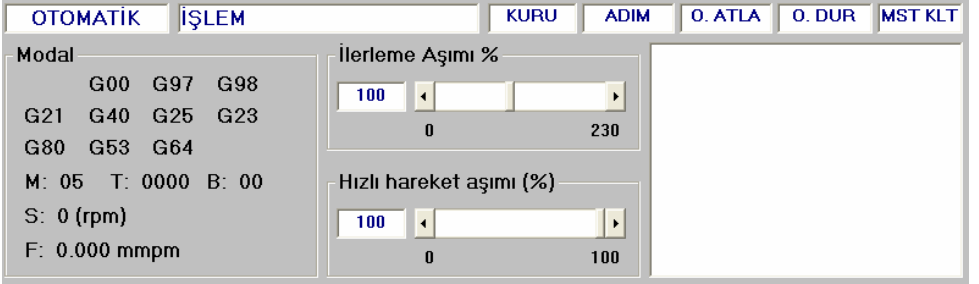


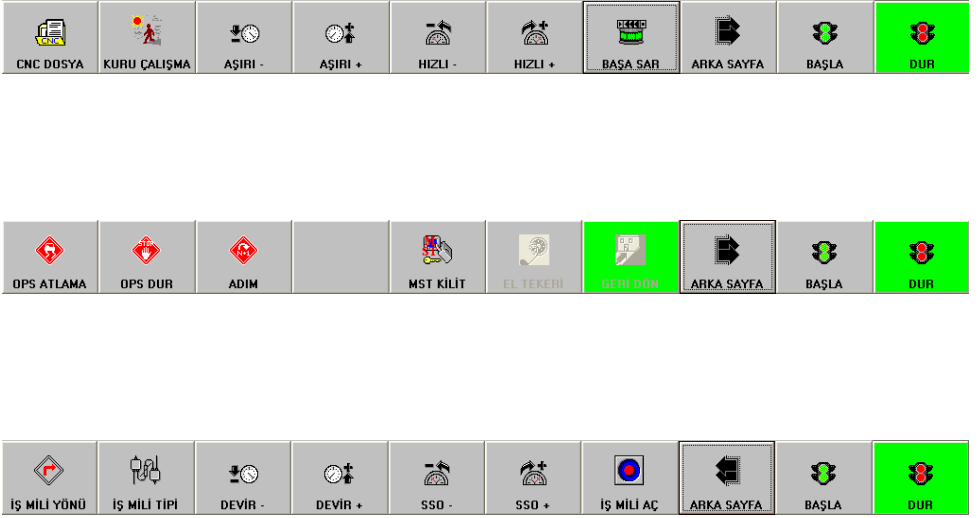

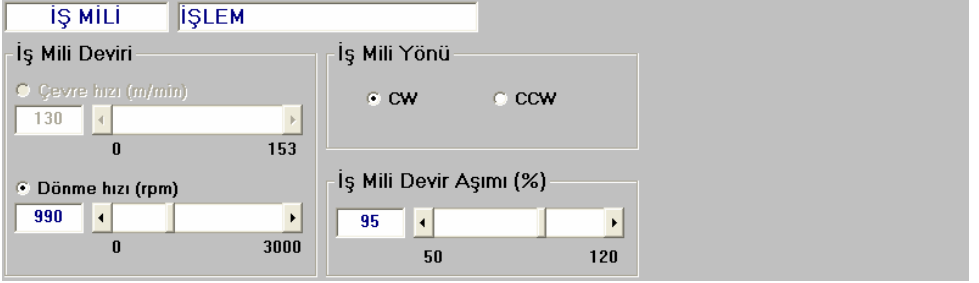





YUKARI

ASAĞI



















TUŞU İLE (VEYA FARE İLE) M KOMUTLARI EKRANA  
GETİRİLİR.



 <p>OTOMATİK</p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA PARÇA PROGRAMI OTOMATİK İŞLETİLEBİLİR.</p>	<p>MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GÖRÜNTÜYE DÖNÜŞÜR</p>	
<p>YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR.</p>  <p>TUŞU İLE İKİNCİL VE ÜÇÜNCÜL MENÜLERE GEÇİLİR.</p>  <p>TUŞU İLE ÖNCEKİ MENÜYE GERİ DÖNÜLÜR.</p>		
 <p>İŞ MİLİ</p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA İŞ MİLİNİ DURDURUP, DÖNDÜREN SEÇENEKLER EKRANA GELİR.</p>	<p>MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GİBİ GÖRÜNÜR.</p> <p>YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR</p>	 
 <p>Parametre</p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA MAKİNA PARAMETRELERİ ALANINA GİRİLİR.</p>	<p>SİSTEM ŞİFRE SORACAKTIR.</p>	

## SAĞ TUŞ TAKIMININ AÇIKLAMASI

EKRANIN SAĞINDAKİ TUŞ TAKIMI YANDA GÖRÜLDÜĞÜ GİBİDİR.

 <b>İP KOORD VE PARÇA SAYICI</b>	İŞ PARÇASININ FARKLI KOORDİNATLARDA TANIMLANMASINI VE ÜRETİLECEK PARÇA ADEDİ İLE İLGİLİ BİLGİLERİ İÇERİR.	 <b>İP KOORD VE PARÇA SAYICI</b>
 <b>TAKIM SIFIRLAMA</b>	SIFIRLANACAK TAKIMLARA AİT BİLGİLERİ İÇERİR.	 <b>TAKIM SIFIRLAMA</b>
 <b>EKRAN</b>	DAHA ÖNCEKİ BÖLÜMDE ANLATILDI	 <b>EKRAN</b>
 <b>EKSEN KİLİTLEME</b>	EKSENLERİ FİZİKSEL OLARAK KİLİTLER	 <b>EKSEN KİLİTLEME</b>
 <b>CIZIM</b>	GRAFİK EKRANDA İŞLEMLER YAPAR	 <b>ÇIZIM</b>
 <b>YAZDUZELT</b>	PARÇA PROGRAMINI YAZAR, DÜZELTİR.	 <b>YAZ/DÜZELT</b>
 <b>RESET</b>	SİSTEMİ RESETLER	 <b>RESET</b>
 <b>ANA MENU</b>	ALT MENÜYÜ AKTİF EDER.	 <b>ANA MENÜ</b>
 	BOŞ	 



TUŞUNA BASILDIĞINDA KENDİNE AİT MENÜ EKRANDA GÖRÜNÜR.

MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GÖRÜNTÜYE DÖNÜŞÜR

### KOORDINAT

#### İş Parçası Koordinat Sistemi

	X	Z
Harici Ofset (mm)	0.000	0.487
Ofset 1/G54 (mm)	0.000	0.000
Ofset 2/G55 (mm)	0.000	0.000
Ofset 3/G56 (mm)	0.000	0.000
Ofset 4/G57 (mm)	0.000	0.000
Ofset 5/G58 (mm)	0.000	0.000
Ofset 6/G59 (mm)	0.000	0.000

#### Parça Sayıcı

Adet

#### Sayma Başlangıcı

- Sayıcı M-Kodu ile başlasın
- M02 - Program sonu (başa dönmez)
- Sayıcıyı M-Kodu ile başlat
- İsteddiğiniz M-Kodu ile başlasın
- M

YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR

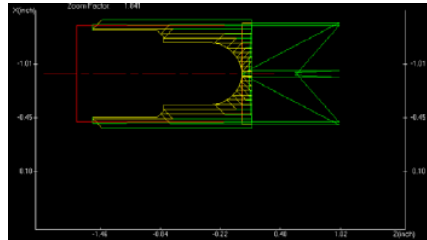
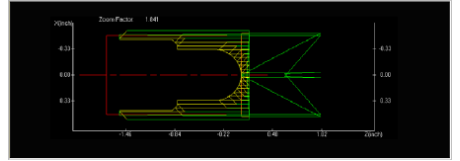


TUŞUNA BASILDIĞINDA ANA GÖSTERİM ALANI DEĞİŞİK KOMPOZİSYONLA RA SAHİP OLUR.

MOD GÖSTERİM ALANI DEĞİŞİK GÖRÜNTÜLERE DÖNÜŞÜR

	Program Poz (mm)	Güncel Poz (mm)
X:	0000.000	0000.000
Z:	0000.000	0000.000

Program Poz (mm)	Makina Poz (mm)	Güncel Poz (mm)	Gidilecek Mesafe (mm)
X: 0000.000	0000.000	0000.000	0000.000
Z: 0000.000	0000.000	0000.000	0000.000



Digital I/O - FP-105				
	Giriş	Çıkış	Giriş	Çıkış
Bit 15	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 07	<input type="checkbox"/>
Bit 14	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 06	<input type="checkbox"/>
Bit 13	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 05	<input type="checkbox"/>
Bit 12	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 04	<input type="checkbox"/>
Bit 11	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 03	<input type="checkbox"/>
Bit 10	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 02	<input type="checkbox"/>
Bit 09	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 01	<input checked="" type="checkbox"/>
Bit 08	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bit 00	<input type="checkbox"/>

YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR





TUŞUNA  
BASILDIĞINDA  
TAKIMLARIN  
SIFIRLANACAĞI  
VE PASO  
VERİLECEĞİ  
MENÜYE GİRERİZ

MOD  
GÖSTERİM  
ALANI  
YANDAKİ  
GÖRÜNTÜYE  
DÖNÜŞÜR

YENİ BİR ALT  
MENÜ OLUŞUR.

Geometrik Ofset Ölçümü

Programlama

X+ Yönü

Ofset No:

X değeri (mm):

Z değeri (mm):

Seçilmiş olan:

Takım Tipi:

Loc. Code  
X+ Far Side

Takim Ofset Telifisi

OS No	X Eksenini (mm)		Z Eksenini (mm)		Takım Radyusu		Yer Kodu
	Geom	Paso	Geom	Paso	Geom	Paso	
1	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
2	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
3	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
4	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
5	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
6	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
7	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
8	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
9	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
10	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0

Sayfa

ARKA SAYFA DEĞİŞTİR SOL SAĞ YUKARI AŞAĞI ÖLÇME AUTO MSR UYGULA



TUŞ İLE  
YENİ BİR  
MENÜ EKRANA  
GELİR.

YENİ BİR ALT  
MENÜ OLUŞUR.

Geometrik Ofset Ölçümü

Programlama

X+ Yönü

Ofset No:

X değeri (mm):

Z değeri (mm):

Seçilmiş olan:

Takım Tipi:

İş Mili Deviri

Çevre hızı (m/min)

Dönme hızı (rpm)

İş Mili Yönü

CW  CCW

Eksenler

Adım

İş Mili Devir Aşımı (%)

El Tekerli Darbe

mm

mm

ARKA SAYFA İŞ MİLİ YÖNÜ DEVİR - DEVİR + SSO - SSO + İŞ MİLİ AÇ EL TEKERLİ AÇ







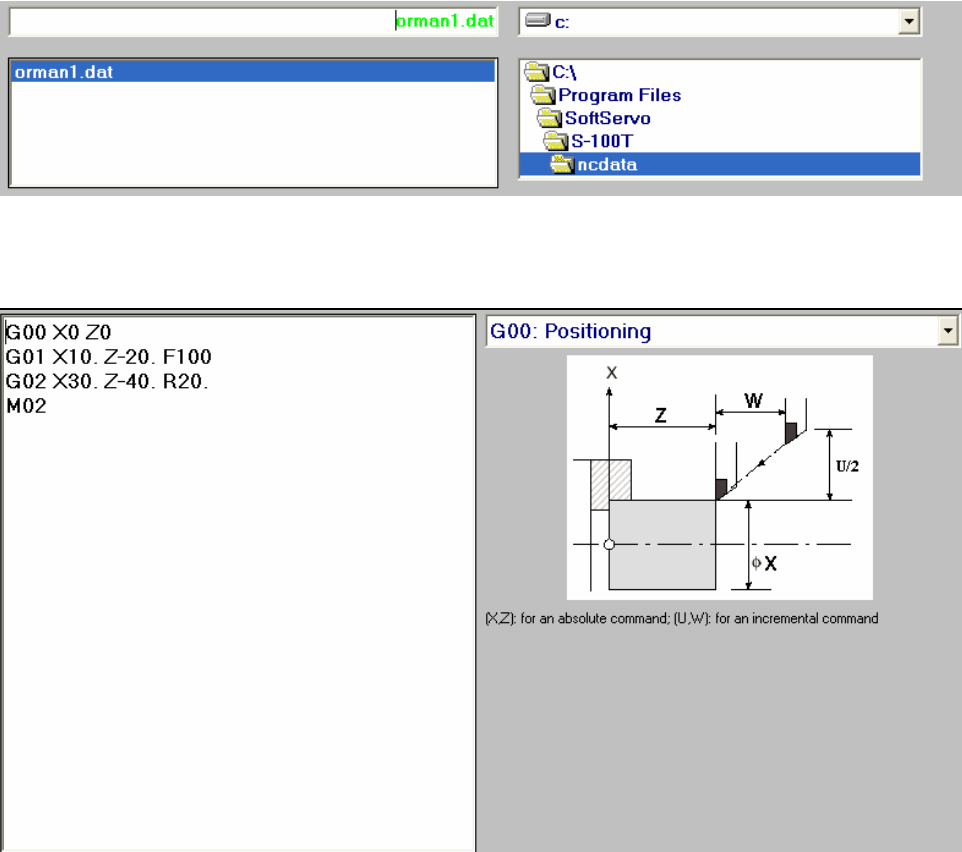



TUŞUNA  
BASILDIĞINDA  
KIZAKLAR  
KİLİTLENİR.


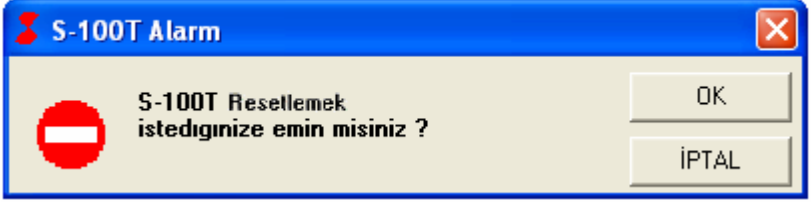

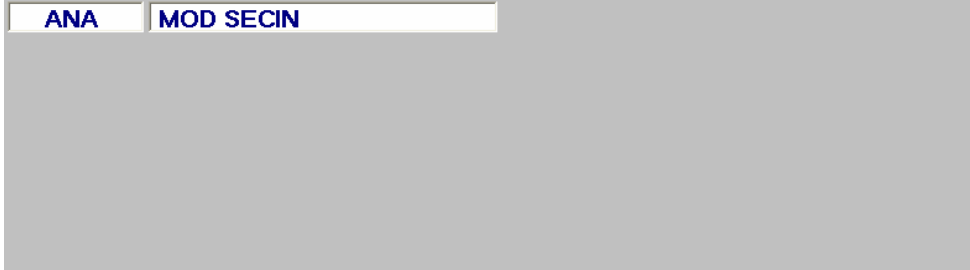

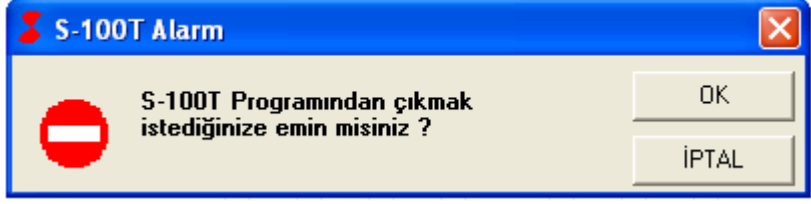
MOD  
GÖSTERİM  
ALANI  
YANDAKİ GİBİ  
GÖRÜNÜR.

YENİ BİR ALT  
TUŞ TAKIMI  
OLUŞUR

ANA ALT KİLİTLER

X +/- KİLİT Z +/- KİLİT X KİLİTLE Z KİLİTLE

 <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA GRAFİK EKRANDA İŞLEMLER YAPILIR.</p>	<p>MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GİBİ GÖRÜNÜR.</p>	
	<p>YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR</p>	
 <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA PARÇA PROGRAMI YAZIP DÜZELTMEK İÇİN GEREKLİ YAZ-DÜZELT PROGRAMI KULLANILIR.</p>	<p>MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GİBİ GÖRÜNÜR.</p>	 <p>G00 X0 Z0 G01 X10. Z-20. F100 G02 X30. Z-40. R20. M02</p> <p>G00: Positioning</p> <p>X Z W U/2 φ X</p> <p>(X,Z): for an absolute command; (U,W): for an incremental command</p>
	<p>YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR</p>	
 <p>TUŞU İLE YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR.</p>		

 <p><b>RESET</b></p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA SİSTEM RESETLENİR.</p>	<p>SİSTEM RESETLEMEK İSTEDİĞİNİZE EMİN OLUP OLMADIĞINIZI SORACAKTIR.</p>	
 <p><b>ANA MENU</b></p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA SİSTEM BAŞLANGICININA DÖNER.</p>	<p>MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GİBİ GÖRÜNÜR.</p>	
<p><b>ESC</b> TUŞUNA BASILDIĞINDA S100T PROGRAMINDAN ÇIKILIR.</p>	<p>YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR</p>	
		



## BÖLÜM-4 = EL MODU VE KIZAKLARIN HAREKET ETTİRİLMESİ

### KIZAKLARIN YÖN TUŞLARI İLE SÜREKLİ HAREKET ETTİRİLMESİ

F1 TUŞUNA BASARAK **SUREKLI HAREKET** MODUNA GEÇİN



BİR EKSEN İLERLEMESİNİN HIZINI F5 **İLERLEME SEÇ** TUŞU İLE ARKA ARKAYA BASARAK SEÇİN



İlerleme

- Yüksek
- Orta
- Düşük

İLERLEME HIZINI **MFO -** TUŞUNA BASARAK AZALTIN VEYA



**MFO +** ARTTIRIN.

BU SEÇİM İLERLEMİYİ 0 İLE MAXİMUM ARASINDA DEĞİŞTİRİR.  
KIZAKLARIN HIZINI EKRANDAN İZLEYEBİLİRSİNİZ.

İlerleme Aşımı %

100

0

230

İlerleme (mm/min)

X: 5080

Z: 5080

İLGİLİ YÖN TUŞLARINA BASARAK KIZAKLARI İSTENEN YÖNE HAREKET ETTİRİN.



## KIZAKLARIN YÖN TUŞLARI İLE ADIM - ADIM HAREKET ETTİRİLMESİ

F2 TUŞUNA BASARAK **KESİK HAREKET** MODUNA GEÇİN



İLERLEME ADIMINI SEÇİN



**1,10,100,1000** = ATILACAK ADIM MİKTARI

Kesik Hareket (Darbe)

- 1       1000  
 10       10000  
 100       İSTEK

İSTEK

SEÇİLMİŞSE GİDİLECEK ADIMIN MESAFESİNİ OPERATÖR TAYİN EDEBİLİR. SEÇİLDİĞİNDE, GİDİLECEK MESAFE GÖSTERİMİ AKTİF DURUMA GELİR.

Gidilecek Mesafe (Darbe)



MESAFE -



MESAFE +

TUŞLARI İLE GİDİLECEK MESAFİYİ BELİRLERİZ.

İlerleme (mm/min)

X: **5080**      Z: **5080**

İLGİLİ YÖN TUŞLARINA BASARAK KIZAKLARI İSTENEN YÖNE HAREKET ETTİRİN.



## KIZAKLARIN YÖN TUŞLARI İLE MAXIMUM HIZLI HAREKET ETTİRİLMESİ

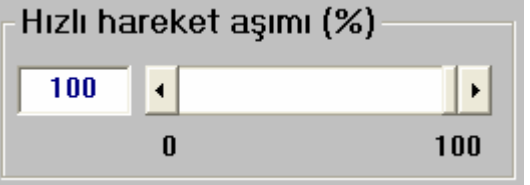
**F3** TUŞUNA BASARAK **HIZLI** MODUNA GEÇİN



İLERLEME HIZINI % OLARAK **HIZLI -** TUŞUNA BASARAK

AZALTIN VEYA **HIZLI +** SEÇİN

BU SEÇİM İLERLEMİYİ % 0 İLE % 100 ARASINDA DEĞİŞTİRİR.



BİLGİSAYARINIZDA FARE YOKSA **HIZLI HAREKET** TUŞUNA BASARAK İLERLEME HIZINI YÜKSEK HIZDA DEĞİŞTİREBİLİRSİNİZ.


İLGİLİ YÖN TUŞLARINA BASARAK KIZAKLARI İSTENEN YÖNE HAREKET ETTİRİN.

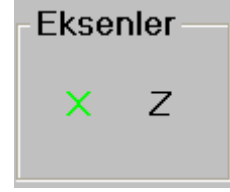


## KIZAKLARIN EL TEKERİ İLE SÜREKLİ HAREKET ETTİRİLMESİ

**F5** TUŞUNA BASARAK **EL TEKERİ** MODUNA GEÇİN



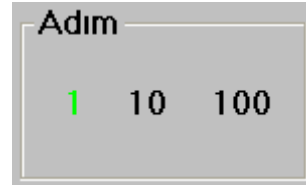
 **EKSENLER** TUŞUNA BASARAK VEYA EL TEKERİ ÜZERİNDEN BİR EKSEN SEÇİN



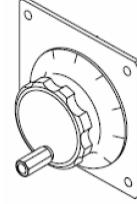
İLERLEME ADIMINI SEÇİN



**1,10,100,1000** = ATILACAK ADIM MİKTARI



EL TEKERİNİ İSTENEN YÖNE DÖNDÜREREK KIZAĞI HAREKET ETTİRİN. EL TEKERİNİ DÖNDÜRME HIZINIZ KIZAK HIZINI BELİRLEYECEKTİR.


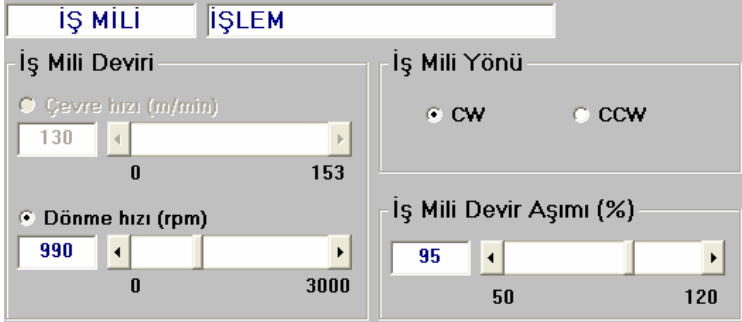

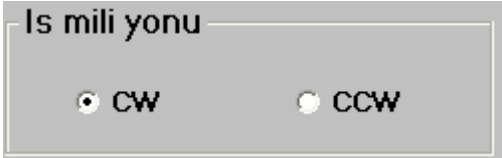









EL MODLARINDAN ÇIKMAK İÇİN **ANA MENU** TUŞUNA BASIN.


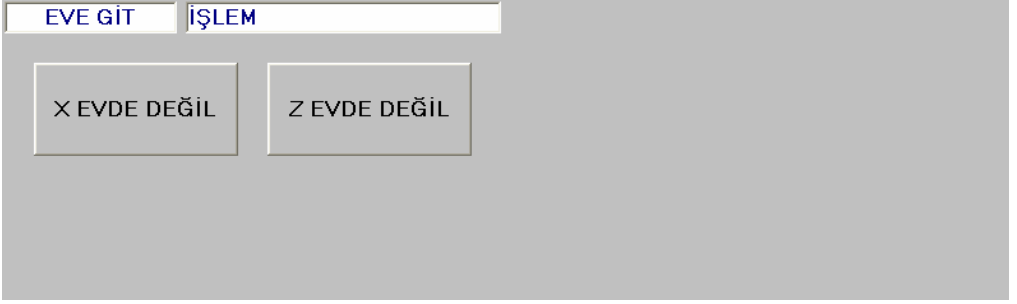





VEYA **ESC** TUŞUNA BASIN.



## BÖLÜM-5 = İŞ MİLİNİN DÖNDÜRÜLMESİ

 <p>IS MILI TUŞUNA BASARAK İŞ MİLİ MODUNA GEÇİN</p>	
 <p>YONU TUŞUNA BASARAK İŞ MİLİNİN YÖNÜNÜ SEÇİN.</p>	
 <p>DEVIR - DEVIR + TUŞLARINA BASARAK İSTEDİĞİNİZ DEVİRİ 0 İLE MAX ARASINDA ARTTIRIP AZALTARAK SEÇEBİLİRSİNİZ.</p>	
 <p>ASIRI - ASIRI + İŞ MİLİ DÖNERKEN DEVİR ORANINI %50 İLE %150 ARASINDA SEÇEREK İSTENEN DEVİRİ ELDE EDEBİLİRSİNİZ.</p>	
<p>İŞ MİLİNİ DÖNDÜRÜN</p>	
<p>İŞ MİLİNİ DURDURUN</p>	
<p>İŞ MİLİNİ MODUNDAN ÇIKMAK İÇİN <b>SPINDLE</b> BUTONUNA TEKRAR BASIN</p>	

## BÖLÜM-6 = EVE GİT MODU

<p><b>F4</b> TUSUNA BASARAK <b>EVE GİT</b> MODUNU SEÇİN</p>	
<p>KIZAKLAR <b>EVE GİT</b> İŞLEMİ YAPILMAMIŞSA GÖRÜNTÜ YANDAKİ GİBİDİR.</p>	
<p>HER BİR EKSEN İÇİN EVE GİT TUŞUNA BASARAK SIRAYLA KIZAKLARI EVE GÖNDEREBİLİRSİNİZ</p>	
<p><b>TÜMÜ</b> TUŞUNA BASARAK KIZAKLARI AYNI ANDA EVE GÖNDEREBİLİRSİNİZ.</p>	
<p>EVE GİT İŞLEMİ SIRASINDA <b>DURDUR</b> TUŞUNA BASARAK EVE GİTME İŞLEMİNİ KESEBİLİRSİNİZ.</p>	
<p>EVE GİT MODUNDAN ÇIKMAK İÇİN <b>ANA MENU</b> TUŞUNA BASIN. VEYA <b>ESC</b> TUŞUNA BASIN.</p>	 

## BÖLÜM-7 = MDI (EL İLE BİLGİ GİR) MODU

**F4** TUSUNA BASARAK **MDI** (EL İLE BİLGİ GİR ) MODUNU SEÇİN



TUŞUNA BASARAK METİN KUTUSUNU SİLİN.

BU MODDA BİLGİLER EKCRANIN ORTASINA GELEN PENCEREYE KLAVYE İLE YAZILIR.

ÖRNEĞİMİZDE " **G01 X100 F125** " YAZALIM.

G01 X100 F125

YAZILANI İŞLETMEK İÇİN **F9** TUŞUNA BASALIM.



İŞLEM SÜRERKEN



TUŞUNA BASARAK EKCRANI SİLDİKTEN SONRA YENİ KOMUT SATIRINI GİREBİLİRSİNİZ. BÖYLECE YENİ BİR SATIR GİREBİLMEK İÇİN ÖNCEKİ KOMUTUN İŞLEVİNİ TAMAMLAMANIZ GEREKMEZ.

İŞLEM SÜRERKEN HAREKETİ DURDURMAK İÇİN **F10** TUŞUNA BASALIM.



Komut Gir G Kod M Kod

Komut Gir G Kod M Kod

Komut Gir G Kod M Kod

G00: Positioning

M Kodu Tanımlama

M00	Program Stop	M03	Spindle CW
M01	Optional Stop	M04	Spindle CCW
M02	End of Program	M05	Spindle Stop

## BÖLÜM-8 = OTOMATİK MODU

**F7** TUSUNA BASARAK **OTOMATİK** MODUNU SEÇİN



BU MODDA DURUM PENCERESİ YANDAKİ GÖRÜNÜR.

ORTADAKİ PENCEREDE İŞLETİLECEK PARÇA PROGRAMININ GÖRÜLMESİ GEREKLİDİR.

YÜKLENMİŞ PROGRAM YOK

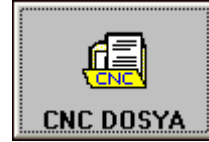
CNC DOSYAYI AÇIN



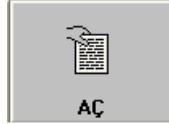
ALT MENÜ YANDAKİ GİBİ GÖRÜNÜR.



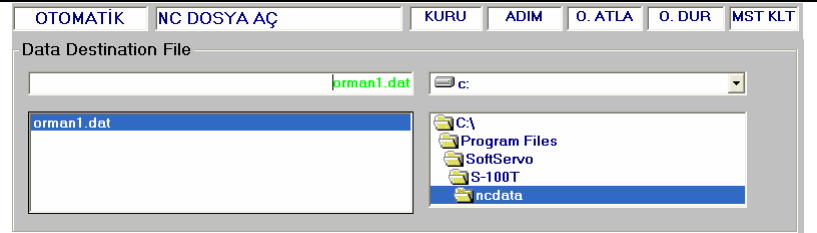
OTOMATİK MODUN İŞLEMESİ İÇİN BİR PARÇA PROGRAMININ AÇILMIŞ OLMASI LAZIMDIR. **F1** TUŞUNA BASIN



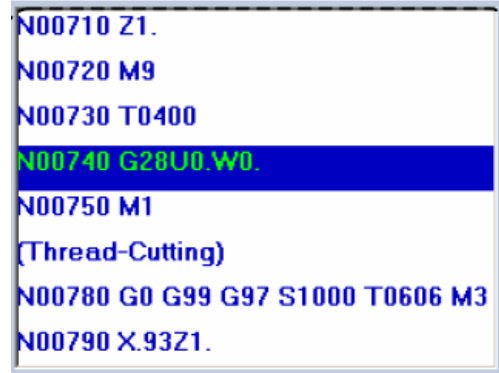
EKRANA GELEN PENCEREDEN DAHA ÖNCEDEN YAZILMIŞ OLAN PARÇA PROGRAMLARIN İÇİNDEN İŞLETMEK İSTEDİĞİNİZİ SEÇİN.



ÖRNEĞİN: ORMAN1.DAT , VE



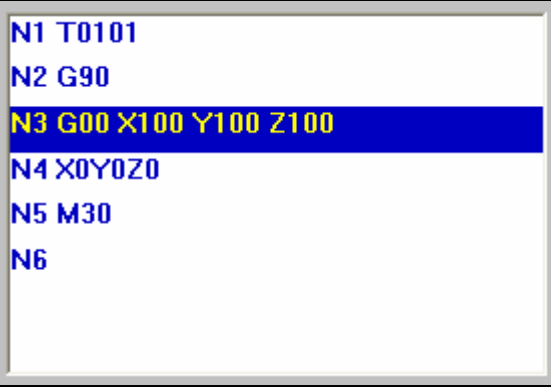


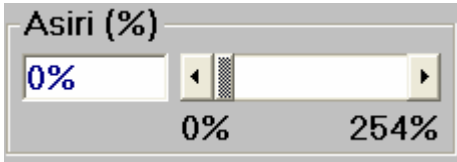


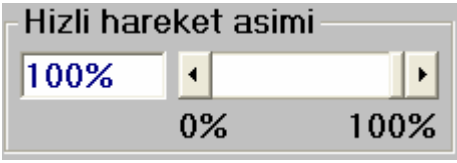

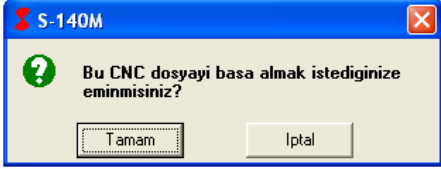

DAHA ÖNCEDEN YAZILMIŞ PARÇA PROGRAMI EKRANA GELİR.




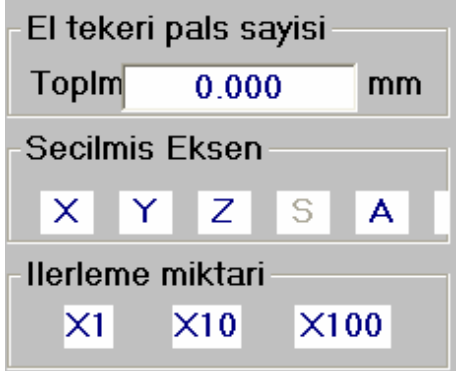


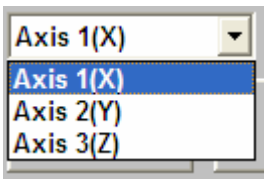














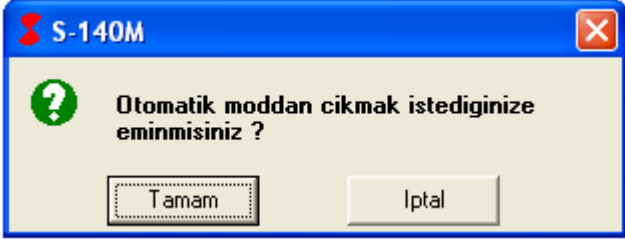

PROGRAMI İŞLETMEK İÇİN **F9** TUŞUNA BASALIM.





<p>SATIRLAR İŞLEYEREK AŞAĞI DOĞRU AKMAYA BAŞLAR.</p>	
<p>  TUŞLARI NA BASARAK İLERLEME AŞIMINI ARTTIRIP AZALTABİLİRSİNİZ.</p>	
<p>  TUŞLARI NA BASARAK HIZLI HAREKET AŞIMINI ARTTIRIP AZALTABİLİRSİNİZ.</p>	
<p> TUŞUNA BASARAK İŞLEMİŞ PROGRAMIN BAŞINA DÖNÜLÜR. BAŞA DÖNMEK İÇİN ONAY GEREKLİDİR.</p>	
<p><b>KURU ÇALIŞMA</b> (DRY RUN) MODU: BU TUŞ AKTİF EDİLDİĞİNDE PARÇA PROGRAMI G01 KODUNU İHMAL EDEREK G00 OLARAK İŞLETİR.</p>	

İKİNCİL MENÜYE GİTMEK İÇİN <b>F8</b> TUŞUNA BASIN	
<p>PROGRAM DURDURULDUĞUNDA EL TEKERİ İLE KIZAKLAR HAREKET ETTİRİLEBİLİR.</p> <p><b>F2</b> TUŞU İLE <b>ELTKRI KESME</b> TUŞUNA BASIN.</p> <p><b>NOT:</b> MAKİNAYA BİR EL TEKERİ BAĞLIYSA VE ÜZERİNDE EKSEN SEÇME SWITCH İ VAR İSE VE BU HERHANGİ BİR EKSENİ SEÇER DURUMDA İSE BU TUŞ SÜREKLİ AKTİF GÖRÜNECEKTİR.</p>	
<p><b>ELTKRI KESME</b> SEÇİLDİĞİ DURUM MODUNDA GÖRÜNÜR.</p>	
<p><b>ELTKRI KESME</b> SEÇİLDİĞİNDE ;</p> <p>EL TEKERİ PALS SAYISI SEÇİLEN EKSEN ADIM KADEMESİ</p> <p>EKRANDA GÖRÜNÜR.</p> <p>İLGİLİ SEÇİMİ YAPARAK KIZAKLARI EL TEKERİ İLE YÜRÜTEBİLİRSİNİZ.</p>	
<p>PROGRAM DURDURULDUĞUNDA YÖN TUŞLARI İLE KIZAKLAR HAREKET ETTİRİLEBİLİR.</p> <p><b>F6</b> TUŞU İLE <b>JOG KESME</b> ( EL-KESME) TUŞUNA BASIN</p>	
<p><b>JOG INT</b> SEÇİLDİĞİNDE;</p> <p>FWD (İLERİ) , BWD (GERİ) AXIS TUŞLARI EKRANDA GÖRÜNÜR.</p>	
<p>EKSENLER YANDAKİ KUTUCUĞA BASILARAK SEÇİLEBİLİR.</p>	
<p><b>ILERI</b> , <b>GERI</b> TUŞLARINA BASARAK KIZAKLARI HAREKET ETTİRİN.</p>	

<p><b>ADIM ADIM MODU:</b> PROGRAM SATIRLARINI ADIM ADIM İŞLETİR. BİR SATIR İŞLETİLİR. DEVAM ETMEK İÇİN <b>BASLA</b> TUŞUNA BASMAK GEREKLİDİR.</p>	
 <p>SEÇİLDİĞİNDE DURUM EKRANINDA SEÇİM GÖRÜNÜR.</p>	
<p><b>OPTIONAL STOP (İSTEĞE BAĞLI DURMA)</b> PROGRAM SATIRINDA M01 KOMUTU YAZILIYSA VE BU TUŞ BASILIYSA SATIR SONUNDA PARÇA PROGRAMI DURUR. DEVAM ETMEK İÇİN <b>BASLA</b>TUŞUNA BASMAK GEREKLİDİR.</p>	
 <p>SEÇİLDİĞİNDE DURUM EKRANINDA SEÇİM GÖRÜNÜR.</p>	
<p><b>OPTIONAL SKIP ( İSTEĞE BAĞLI ATLATMA ) MODU:</b> PROGRAM SATIRININ BAŞINA ( / ) İŞARETİ KONULUR. BU TUŞ SEÇİLİ İSE, / İŞARETİNİN BULUNDUĞU SATIR İŞLETİLMEZ.</p>	
 <p>SEÇİLDİĞİNDE DURUM EKRANINDA SEÇİM GÖRÜNÜR.</p>	
<p>OTOMATİK MODDAN ÇIKMAK İÇİN TUŞUNA BASIN.</p>  <p>VEYA TUŞUNA BASIN.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- PARÇA PROGRAMI YARIDA KESİLMİŞSE YANDAKİ UYARI GELİR.</li> <li>- PARÇA PROGRAMI BİTMİŞSE OTOMATİKTEN ÇIKILIR.</li> </ul>	 
<p>İŞLEM SÜRERKEN HAREKETİ DURDURMAK İÇİN <b>F10</b> TUŞUNA BASALIM.</p>	

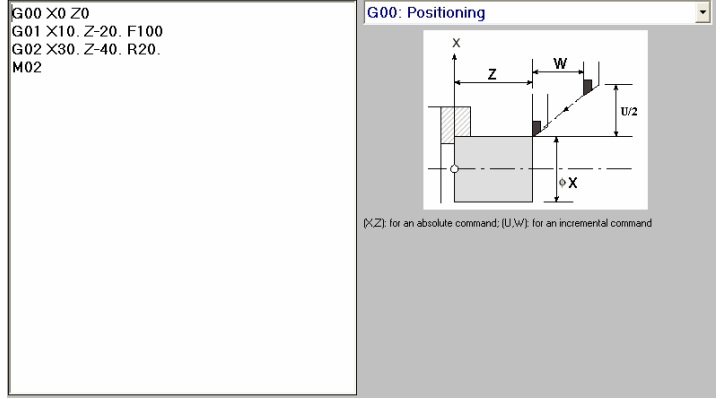
## BÖLÜM-9 = YAZ-DÜZELT MODU

**YAZDUZELT** TUSUNA BASARAK **YAZDUZELT** MODUNU SEÇİN



DURUM PENCERESİ YANDA GÖRÜLDÜĞÜ GİBİDİR.

YAZ-DÜZELT PENCERESİNDE DAHA ÖNCEDEN OTOMATİK MOD İÇİN SEÇİLMİŞ OLAN orman1.dat PARÇA PROGRAMI GÖRÜNÜR. FARE VEYA YÖN TUŞLARI İLE İMLECI İSTEDİĞİNİZ NOKTAYA GETİRİP DEĞİŞTİRİN VEYA YENİ EKLEMELER YAPIN.



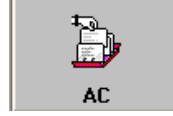
EKRANIN ALTINA GELEN YENİ MENÜ:



YENİ DOSYA AÇMAK İÇİN;



DÜZELTMEK ÜZERE BİR DOSYA AÇMAK İÇİN;



YAZIM ALANINA KLAVYEDEN ATLAMAK İÇİN;

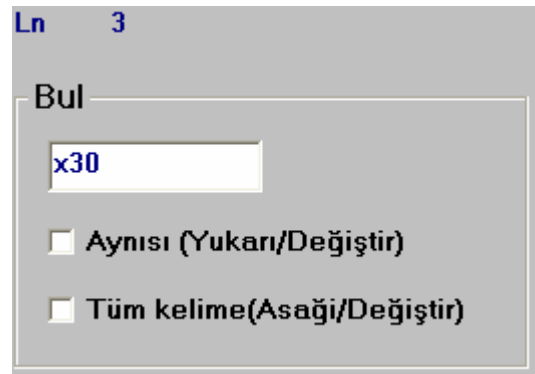


İSTEDİĞİNİZ KARAKTERİ YANDAKİ PENCEREYE



YAZIN VE **BUL** TUŞUNA BASIN. BULUNACAK KARAKTER **X30** OLSUN.

AYNISI= BÜYÜK/KÜÇÜK HARF AYIR.  
TUM KELIME= TÜM KELİMELERİ ARA






İMLEÇ İLK **X30** KARAKTERİNE GİDER.



**YUKARI/DEĞİŞ** **ASAGI/DEĞİŞ** TUŞLARI İLE ÖNCEKİ VEYA SONRAKİ AYNI KARAKTERE GİDİLİR.

```
G00 X0 Z0
G01 X10. Z-20. F100
G02 X30. Z-40. R20.
M02
```

İKİNCİL MENÜYE GEÇİLİR;	 ARKA SAYFA
YAZDIĞINIZ VEYA DÜZELTTİĞİNİZ DOSYAYI KAYDETMEK İÇİN;	 KAYDET
YAZDIĞINIZ VEYA DÜZELTTİĞİNİZ DOSYAYI FARKLI BİR İSİM İLE KAYDETMEK İÇİN;	 FARKLI KAYDET

## BÖLÜM-10 = İŞ PARÇASI KOORDİNAT SİSTEMİ VE PARÇA SAYICI

S100T BİR DEN FAZLA İŞ PARÇASININ SIFIRLANMASINA İZİN VERİR. AYRICA İŞLENECEK PARÇA ADEDİNE AİT BİLGİLERE ULAŞILIR.



DURUM EKSPANINA İKİYE BÖLÜN MÜŞ BİR PENCERE GELİR.

SOL TARAF :  
**İŞ PARÇASI KOORDİNAT SİSTEMİ**

SAĞ TARAF :  
**PARÇA SAYICI**

İş Parçası Koordinat Sistemi		Parça Sayıcı	
	X	Z	Adet
Harici Ofset (mm)	0.000	0.487	0
Ofset 1/G54 (mm)	0.000	0.000	
Ofset 2/G55 (mm)	0.000	0.000	
Ofset 3/G56 (mm)	0.000	0.000	
Ofset 4/G57 (mm)	0.000	0.000	
Ofset 5/G58 (mm)	0.000	0.000	
Ofset 6/G59 (mm)	0.000	0.000	

Sayma Başlangıcı

Sayıcı M-Kodu ile başlasın

M02 - Program sonu (baş a dönmez)

Sayıcıyı M-Kodu ile başlat

İsted iğiniz M-Kodu ile başlasın

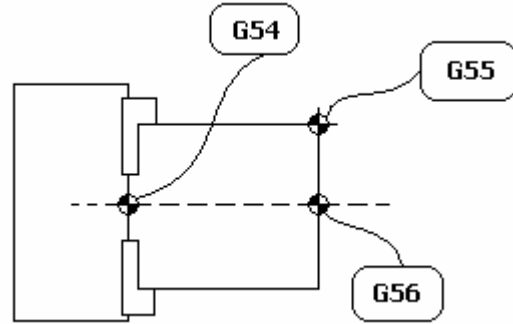
M

AYNI ANDA BİR ALT MENÜ EKSPAN A GELİR. BU MENÜ FARE KULLANILMADIĞINDA KLAVYEDEN İŞLEM YAPMAK İÇİN KULLANILIR.



**İŞ PARÇASI KOORDİNAT SİSTEMİ** YANDA GÖRÜLDÜĞÜ GİBİ KULLANILIR.

REFERANS TAKIMIN KOORDİNATLARI SEÇİLEN KOORDİNAT SİSTEMİNİN X, Z BÖLÜMLERİNE GİRİLİR.



İSTENEN PARÇA SAYISI BURAYA YAZILIR.

Parça Sayıcı

Adet

SAYMANIN NASIL BAŞLATILACAĞI YANDA GÖSTERİLDİĞİ GİBİDİR.

Sayma Başlangıcı

Sayıcı M-Kodu ile başlasın

M02 - Program sonu (baş a dönmez)

Sayıcıyı M-Kodu ile başlat

İsted iğiniz M-Kodu ile başlasın

M

## BÖLÜM-11 = TAKIM SAYFASI VE TAKIMLARIN YÖNETİMİ

TAKIMLARIN SIFIRLANMASI ,  
TAKIMLAR ARASINDAKİ FARKLARIN  
GİRİLMESİ, TAKIM BOYU, TAKIM ÇAPI  
GİRİLMESİ İŞLEMLERİ İÇİN **TAKIM  
SIFIRLAMA** TUŞUNA BASIN.



DURUM EKRANINA İKİYE BÖLÜNmüş  
BİR PENCERE GELİR.

SOL TARAF :  
**GEOMETRİK OFSET ÖLÇÜMÜ**

**TAKIM YÖNÜ**

SAĞ TARAF :  
**TAKIM OFSET TELAFİSİ**

**Geometrik Ofset Ölçümü**

Programlama

X+ Yönü

Ofset No:

X değeri (mm):

Z değeri (mm):

Seçilmiş olan:

Takım Tipi:

**Takim Ofset Telifisi**

OS No	X Ekseni (mm)		Z Ekseni (mm)		Takım Radyusu		Yer Kodu
	Geom	Paso	Geom	Paso	Geom	Paso	
1	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
2	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
3	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
4	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
5	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
6	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
7	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
8	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
9	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
10	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0

Sayfa

Loc. Code  
X+ Far Side  
ccw

AYNI ANDA BİR ALT MENÜ EKRANA  
GELİR.  
BU MENÜ FARE KULLANILMADIĞINDA  
KLAVYEDEN İŞLEM YAPMAK İÇİN  
KULLANILIR.



**ARKA SAYFA** TUŞUNA  
BASILDIĞINDA BİR BAŞKA MENÜ  
ÇÖRÜNÜR.



BU MENÜ İŞ MİLİ DEVİRİNİN  
DÜZENLENMESİ,  
KIZAKLARIN HAREKET ETTİRİLMESİ  
İÇİN KULLANILIR.

**İş Mili Deviri**

Çevre hızı (m/min)

Dönme hızı (rpm)

**İş Mili Yönü**

CW  CCW

**İş Mili Devir Aşımı (%)**

**Eksenler**

**Adım**

**EI Teker Darbe**

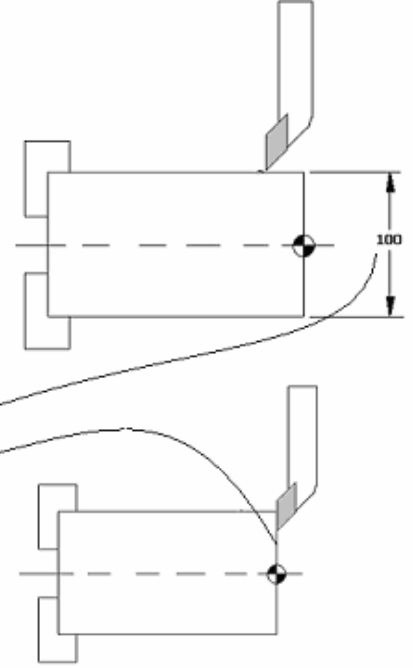
X  mm

Z  mm

REFERANS TAKIMIN SIFIRLANMASINDAN SONRAKİ BİLGİLER YANDAKİ PENCEREDE BİLGİ OLARAK GÖSTERİLİR.

Geometrik Ofset Ölçümü

Programlama	Çap
X+ Yönü	Arka taraf
Ofset No:	1
X değeri (mm):	0.000
Z değeri (mm):	0.000
Seçilmiş olan:	X Eksenini
Takım Tipi:	N/A



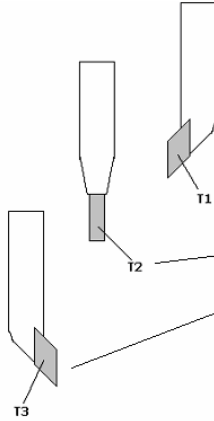
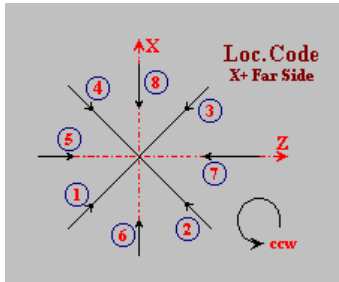
**TAKIM OFSET TELAFİSİ** YANDA GÖRÜLDÜĞÜ GİBİ KULLANILIR.

TAKIMLAR ARASINDAKİ FARK **GEOM** BÖLÜMÜNE GİRİLİR.

TAKIMA PASO VERMEK İÇİN **PASO** BÖLÜMÜNE DEĞER YAZILIR.

G41,G42 KULLANIMI İÇİN **TAKIM RADYUSU** BÖLÜMÜ KULLANILIR.

**YER KODU** İÇİN AŞAĞIDAKİ ŞEKİL KULLANILIR.



Takım Ofset Telafisi

OS No	X Eksenini (mm)		Z Eksenini (mm)		Takım Radyusu		Yer Kodu
	Geom	Paso	Geom	Paso	Geom	Paso	
1	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
2	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
3	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
4	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
5	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
6	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
7	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
8	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
9	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0
10	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0

Sayfa

KOORDİNAT SİSTEMİNDEKİ DEĞERLERİ PENCERE İÇİNE NAKLETMEK İÇİN KULLANILIR.



ÖLÇME

**TAKIM SIFIRLAMA** TUŞUNA BASILARAK BU MODDAN ÇIKILIR.

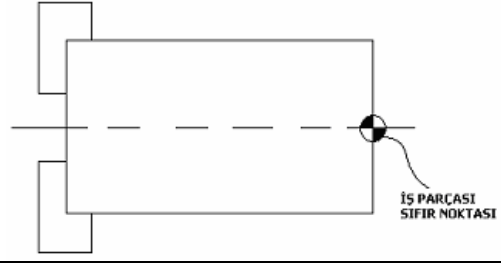


TAKIM SIFIRLAMA

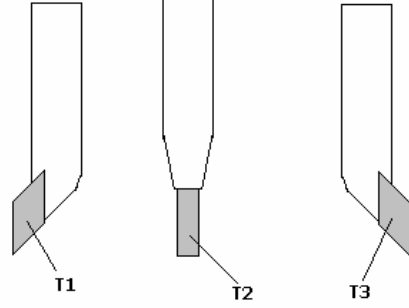


## İŞ PARÇASININ SIFIR NOKTASININ TANIMLANMASI

TORNADA GENELLİKLE İŞ PARÇASININ SIFIR NOKTASI X İÇİN AYNANIN MERKEZİ Z İÇİN İŞ PARÇASININ ÖN YÜZÜDÜR. YANDAKİ ŞEKİLDE SIFIR NOKTASINI GÖRÜLDÜĞÜ ŞEKİLDE BELİRLEYELİM.



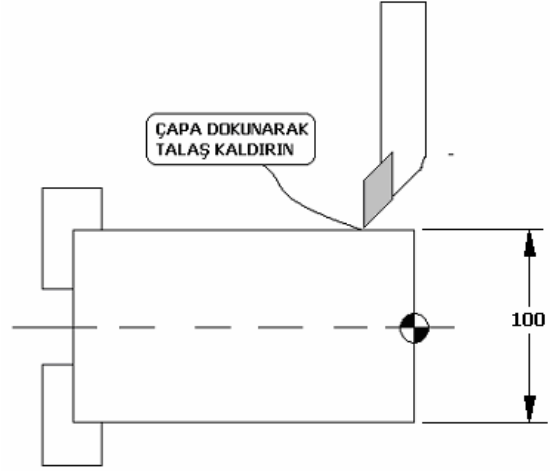
KULLANACAĞIMIZ TAKIMLAR AŞAĞIDAKİ GİBİ OLSUN



**T0101** KOMUTUNU İŞLETİP T1 TAKIMINI ÇAĞIRALIM. ( **REFERANS TAKIM OLARAK SEÇİYORUZ !!** )



**T1** TAKIMINI 1.PARÇANIN SIFIR NOKTASINA TAŞIYALIM.



DEĞİŞTİR

TUŞUNA BASARAK, YANDAKİ PENCEREYE ULAŞIN. PARÇA ÇAPINI 100 OLARAK GİRİN. EMNİYET VERMEK İSTERSENİZ GEÇİCİ KALINLIĞA ARZU ETTİĞİNİZ DEĞERİ YAZIN.

### PARÇA ÖLÇÜSÜ

Parça Çap(mm)

100.00

Parça Boy(mm)

0.000

### GEÇİCİ KALINLIK

X Ofset (mm)



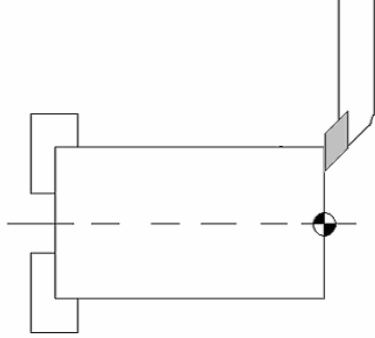





0.000

Z Ofset (mm)

0.000

TAKIM OFSET TELAFİSİ PENCERESİNDE 1 NOLU TAKIM İÇİN X GEOMETRİ PENCERESİNİ AKTİF HALE GETİRELİM.

Takim Ofset Telafisi			
OS No	X Ekseni (mm)	Geom	Paso
1	0.000	0.000	
2	0.000	0.000	

 <p><b>ÖLÇME</b> TUŞUNA BASALIM.</p>	<p><b>Makina Poz (mm)</b>  <b>X: 0000.000</b>  <b>Z: 0000.000</b></p> <p>COORDİNATLARDA YAZILAN DEĞER, YAZILAN ÇAP VE</p>  <p>VERİLEN EMNİYET MESAFESİNE GÖRE PENCERE İÇİNE GEREKLİ DEĞER YERLEŞİR.</p>
<p>TAKIMI İŞ PARÇASININ YÜZEYİNE DOKUNDURUN.</p>	
 <p><b>DEĞİŞTİR</b> TUŞUNA BASARAK, YANDAKİ PENCEREYE ULAŞIN. PARÇA BOYUNU SIFIRLAYACAĞINIZ YERLE COORDİNAT SİSTEMİNİZ AYNI OLDUĞU İÇİN 0.0 OLARAK GİRİN. EMNİYET VERMEK İSTERSENİZ GEÇİCİ KALINLIĞA ARZU ETTİĞİNİZ DEĞERİ YAZIN.</p>	<p><b>PARÇA ÖLÇÜSÜ</b></p> <p>Parça Çap(mm) <b>100.00</b>  Parça Boy(mm) <b>0.000</b></p> <p><b>GEÇİCİ KALINLIK</b></p> <p>X Ofset (mm) <b>0.000</b>  Z Ofset (mm) <b>0.000</b></p>
<p>TAKIM OFSET TELAFİSİ PENCERESİNDE 1 NOLU TAKIM İÇİN Z GEOMETRİ PENCERESİNİ AKTİF HALE GETİRELİM.</p>	
 <p><b>ÖLÇME</b> TUŞUNA BASALIM.</p>	<p><b>Makina Poz (mm)</b>  <b>X: 0000.000</b>  <b>Z: 0000.000</b></p> <p>COORDİNATLARDA YAZILAN DEĞER, YAZILAN BOY VE</p>  <p>VERİLEN EMNİYET MESAFESİNE GÖRE PENCERE İÇİNE GEREKLİ DEĞER YERLEŞİR.</p>
 <p><b>UYGULA</b></p>	<p>KUTU İÇİNE KONULAN DEĞERLER HAFIZAYA KAYDEDİLİR.</p>
<p>AYNI İŞLEMİ DİĞER TAKIMLAR İÇİNDE YAPIN.</p>	