

2.Ders

- 1- Mastercam for SolidWorks 'uYüklemek Aktif Yapma**
- 2- Programın Yazılacağı Tezgahın Seçimi**
- 3- Kütük Parçasının Tanımlanması**
- 4- Takım Sıfırlamak**

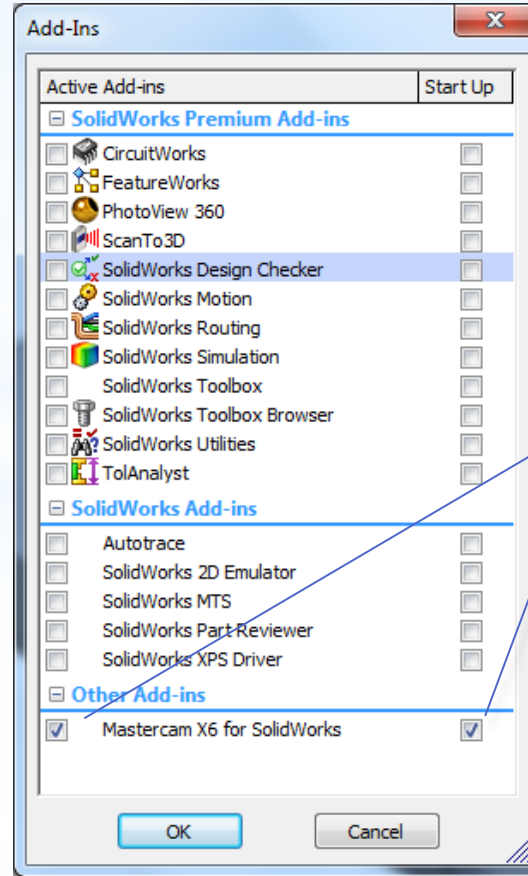


Ahmet SAN

1-Mastercam for SolidWorks 'u Aktif Yapmak

* Solidworks çalıştırıldığında 'Mastercam for solidworks' bilgisayarda kurulu bile olsa Mastercam ile ilgili menü ve araç çubukları ekranda görünmez iki programın birbirleri ile bağlaştırılması gerekir bu işlem için;

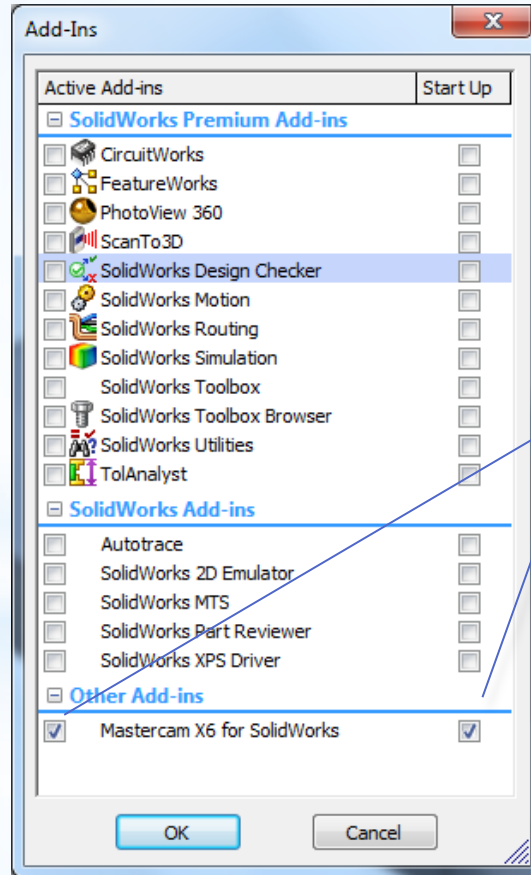
Solidworks'un **Tools** menüsü/Add Ins bölümü seçilir



İlgi Kutucuklar
işaretlenir

*Solidworks çalıştırıldığında ‘Mastercam for solidworks’ bilgisayarda kurulu bile olsa Mastercam ile ilgili menü ve araç çubukları ekranda görünmez iki programın birbirleri ile bağlaştırılması gerekir bu işlem için;

Solidworks’un **Tools menüsü/Add Ins** bölümü seçilir



İlgi Kutucuklar
işaretlenir

2-Programın Yazılacağı Tezgahın Seçimi

Cnc tezgahları için yazılan programlar genel hatları ile ISO standartlarına göre kabul edilmiş komutlar kullanılarak yazılmaktadır. Fakat tezgahlara göre küçük farklılıklar göstermektedir. (Özellikle Çevrimlerde)

Mastercam programı ile hazırlanan komutların kendi tezgahımıza %100 uyumlu olması için tezgahın seçimi gerekmektedir. Bu işlem için;

Mastercam X6 Menüsünden / Mill Maching kısmına girilir. Eğer genel program yazılıyorsa Default seçilir.

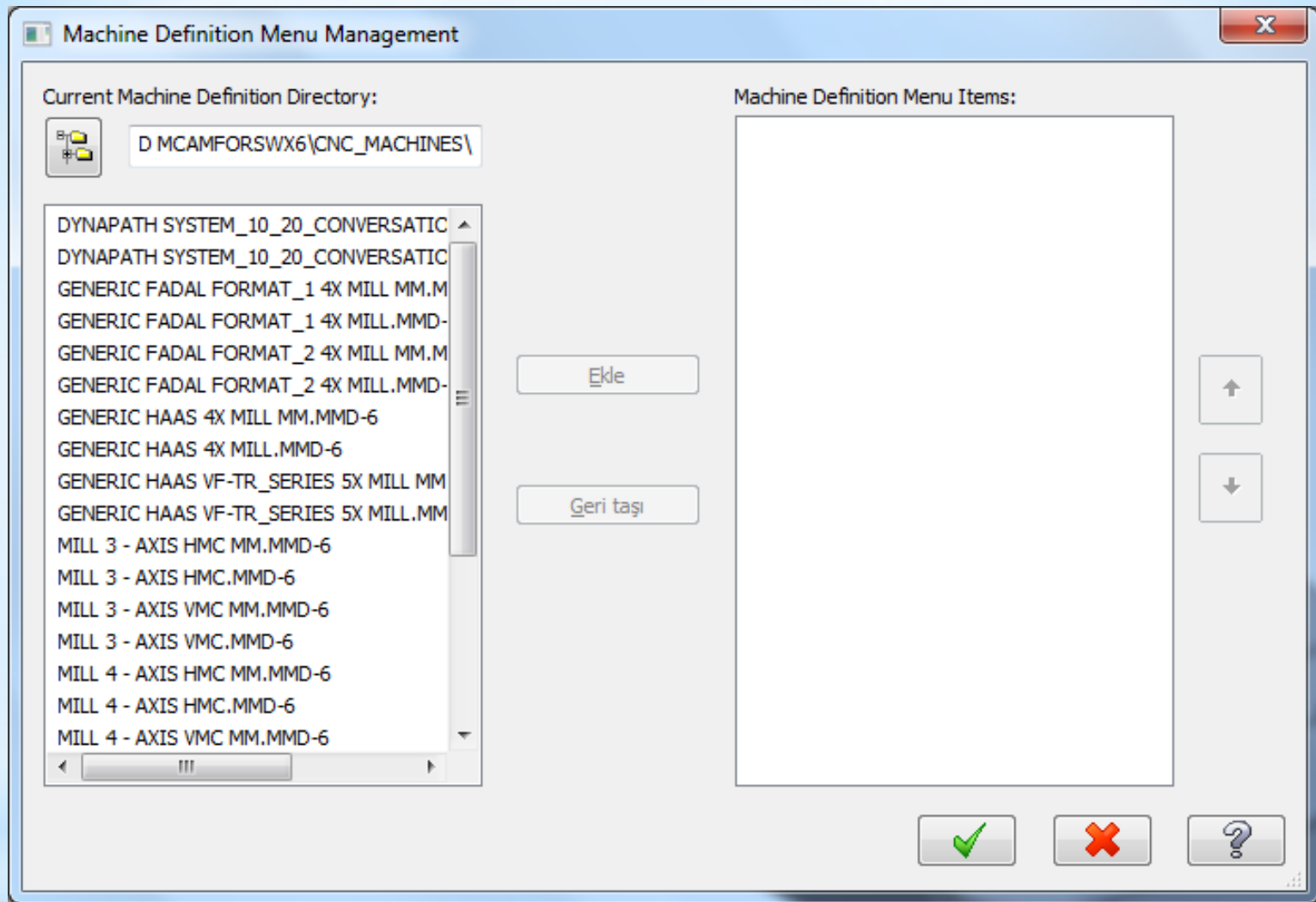
Diğer tezgahlar için manage list alt menüsü'ne girilir

Cnc tezgahları için yazılan programlar genel hatları ile ISO standartlarına göre kabul edilmiş komutlar kullanılarak yazılmaktadır. Fakat tezgahlara göre küçük farklılıklar göstermektedir. (Özellikle Çevrimlerde)

Mastercam programı ile hazırlanan komutların kendi tezgahımıza %100 uyumlu olması için tezgahın seçimi gerekmektedir. Bu işlem için;

Mastercam X6 Menüsünden / Mill Maching kısmına girilir. Eğer genel program yazılıyorsa Default seçilir.

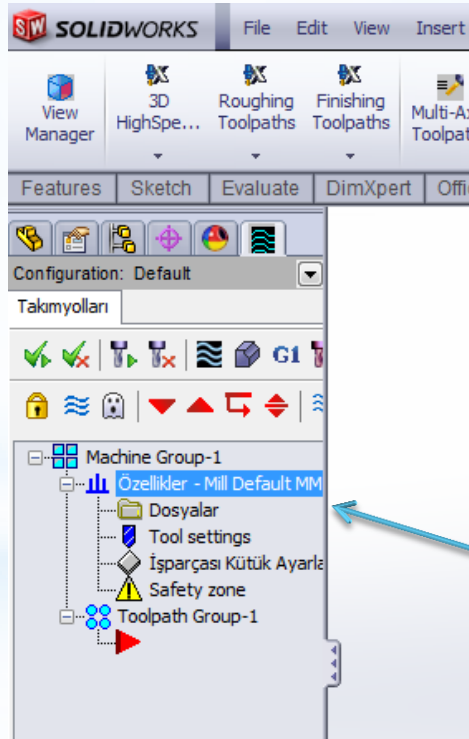
Diğer tezgahlar için manage list alt menüsü'ne girilir

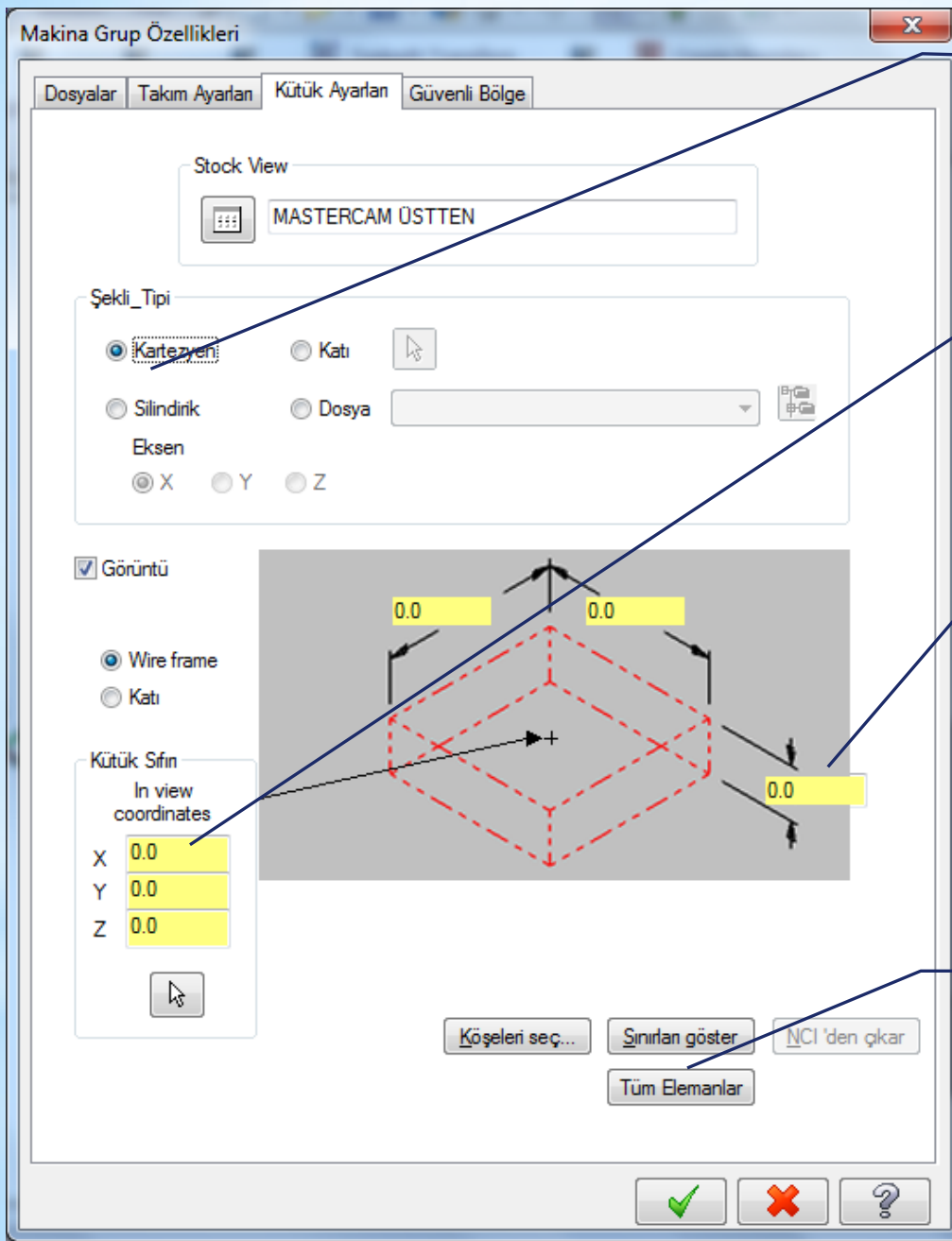


Burada program yazılacak makinalar sağ taraftaki alana taşınır.
Program yazılacak makinaların listesi unsur ağacında listelenecektir

3-Kütük Parçasının Tanımlanması

Program yazmaya başlamadan parçamızın kütük olarak boyutlarının tanımlanması gerekmektedir. Bu işlem için; Sol Taraftaki unsur ağacından Özellikler (Properties) atındaki iş parçası kütük ayarları (Stock setup) Kısımına girilir



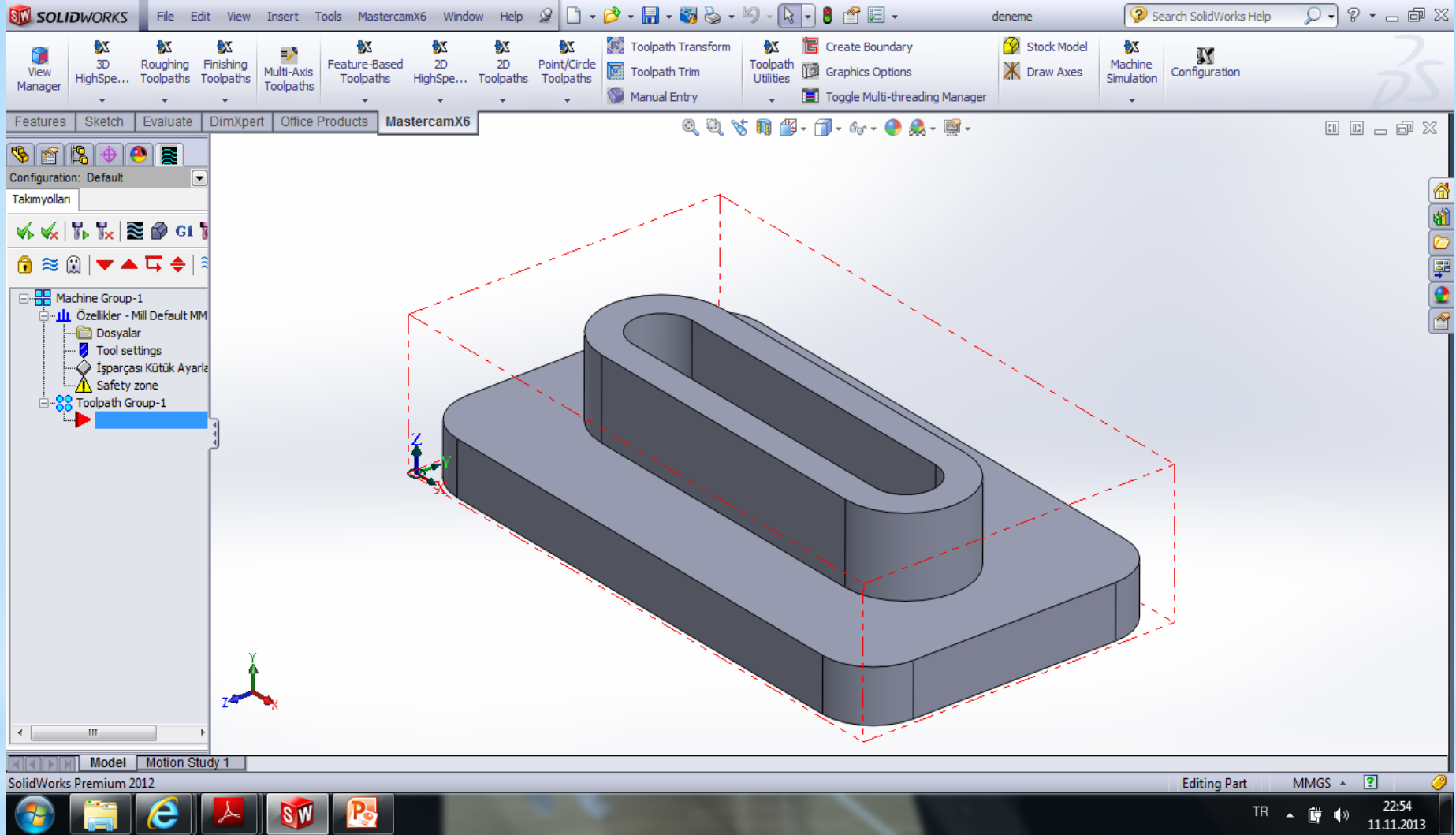


Parçanın Prizmatik yada silindirik oluşu

Kütük sıfır ayarlarını Z=2 mm alınması uygun olacaktır

Otomatik alınan ölçülere 2'şer mm eklemek iyi olacaktır

Ölçüleri otomatik alması için Tüm Elemanlar (All Entities) seçilir



Kütük tanımlandıktan sonra parçamız şekildeki gibi görünecektir

4-Takım Düzlemini Tanımlamak (Takım Sıfırlamak)

CNC Programlarında Tezgahta kullanılan takımlar için bir sıfır noktası tanımlanması gerekmektedir. Bu işlem için; Mastercam X6 Paletindeki 'wiew manager' (Görünüş Yöneticisi) seçilir

Geometry seçilir ve parçanın en üst noktası işaretlenir ve ok seçilir

