

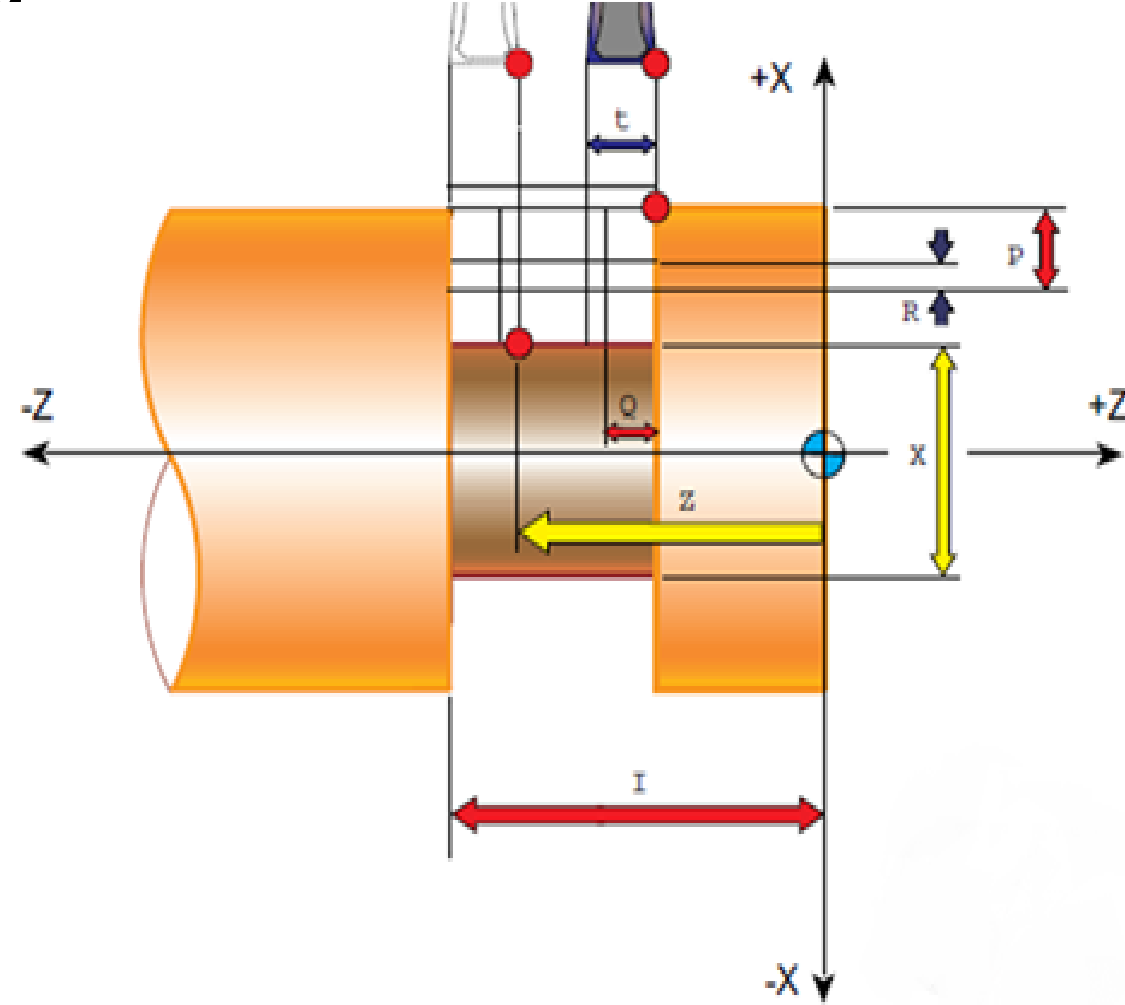
**G75 : apta kanal  
açma evrimi**

# **G75 : Çapta kanal açma çevrimi**

- **G75 çevrimi** CNC torna makinalarında **kanal açma ve parça kesme** işlemleri için kullanılır
- **G75 kodu** takımını zorlamamak ve kanal açma işlemlerini rahat gerçekleştirmek için kademeli olarak kısa aralıklarla parça üzerinde çalışır ve her kademe sonunda geri çekilerek kanal açma ve kesme işlemleri için kullanılır
- Kesici takım **G75 kodu** ile birlikte kullanılan «**P**» miktarı kadar kesme işlemi yapar sonra ilk satırda verilen «**R**» miktarı kadar hızlı bir şekilde geri çıkar
- Bu hareket çevrim içerisinde belirtilen kanal açma koordinatına kadar veya parça kesme işlemi bitene kadar devam eder .

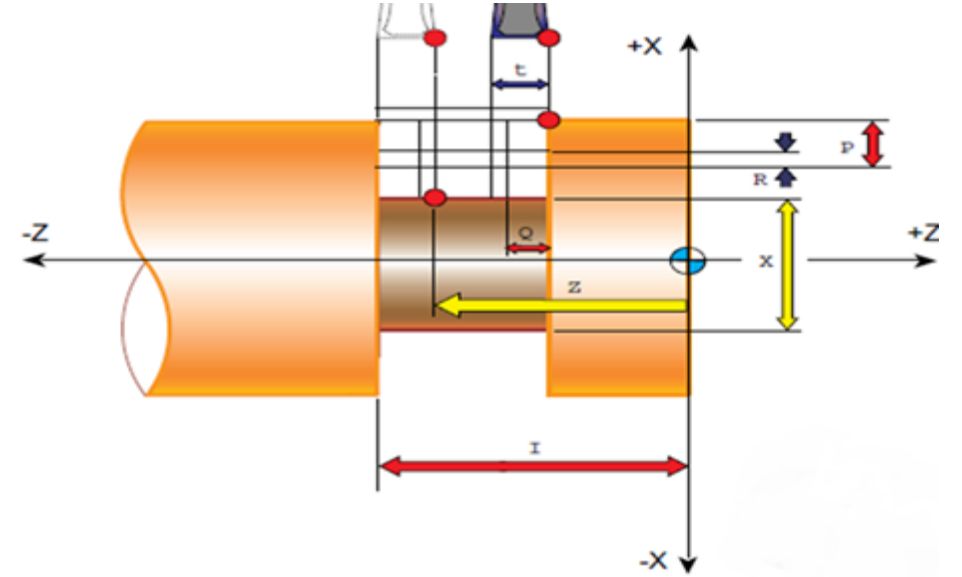
## G75 : Çapta kanal açma çevrimi

- G75 R.....
- G75 X....Z.....P.....Q.....F.....
- R : Geri kaçma miktarı
- X : Kanal dip çapı
- Z : Boyda gideceği nihayi nokta
- P : X eksenini kayma miktarı (MİKRON)
- Q : Z eksenini kayma miktarı (MİKRON)
- F : ilerleme



## TAKIMIN HAREKET ŞEKLİ

- Takım G0 hızıyla açılacak kanalın başlangıç noktasına gelir.
- «P»'de belirtilen miktar kadar kanal dip çapına kademeli olarak inerken «R» miktarı kadar geri çıkar.
- Başlangıç noktasına G0 hızıyla geri döner.
- «Q» 'da belirtilen miktar kadar «Z» ekseninde yanal hareket eder.
- Bu işlemleri «Z» ekseninde gideceği son noktaya kadar devam ettirir.



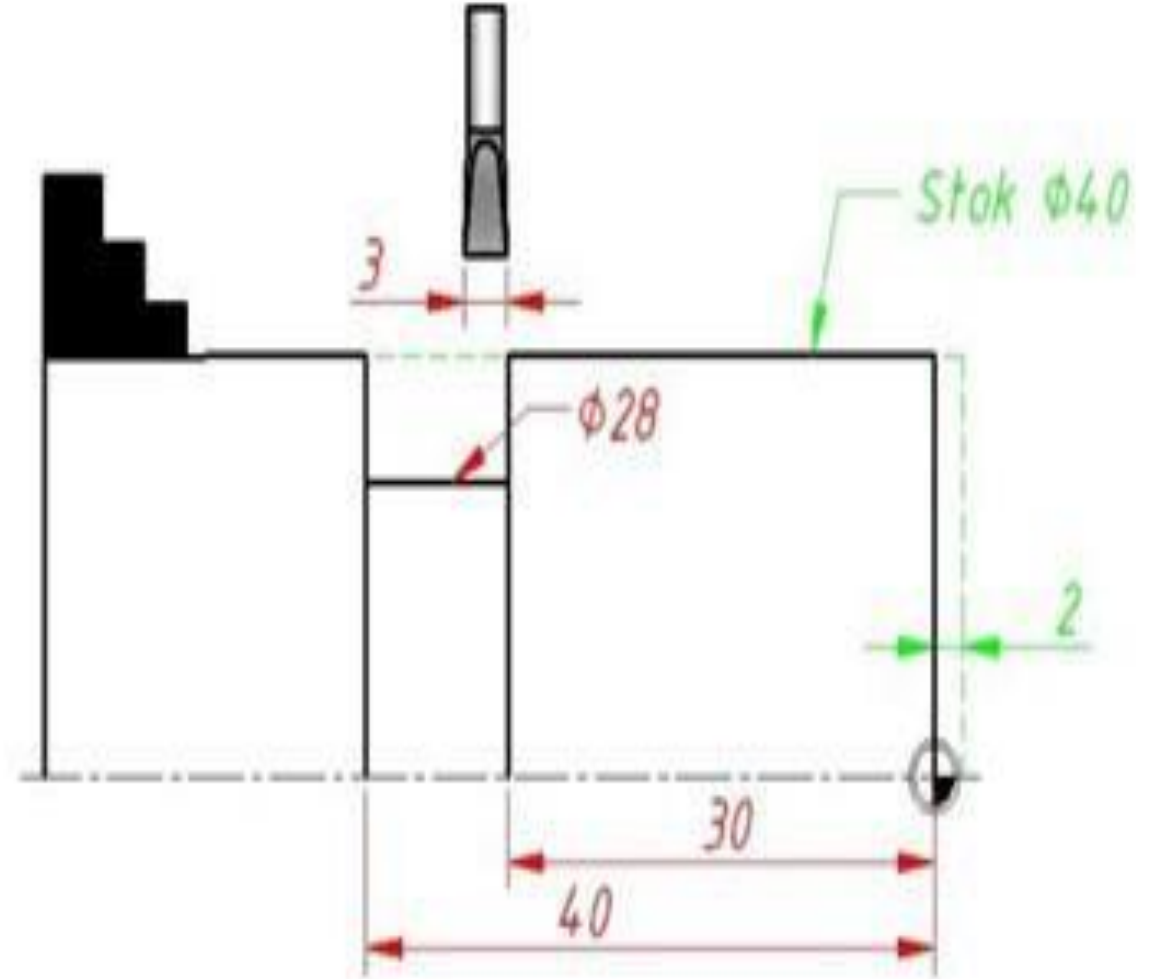
# G75 Çevriminde Dikkat Edilecek Hususlar

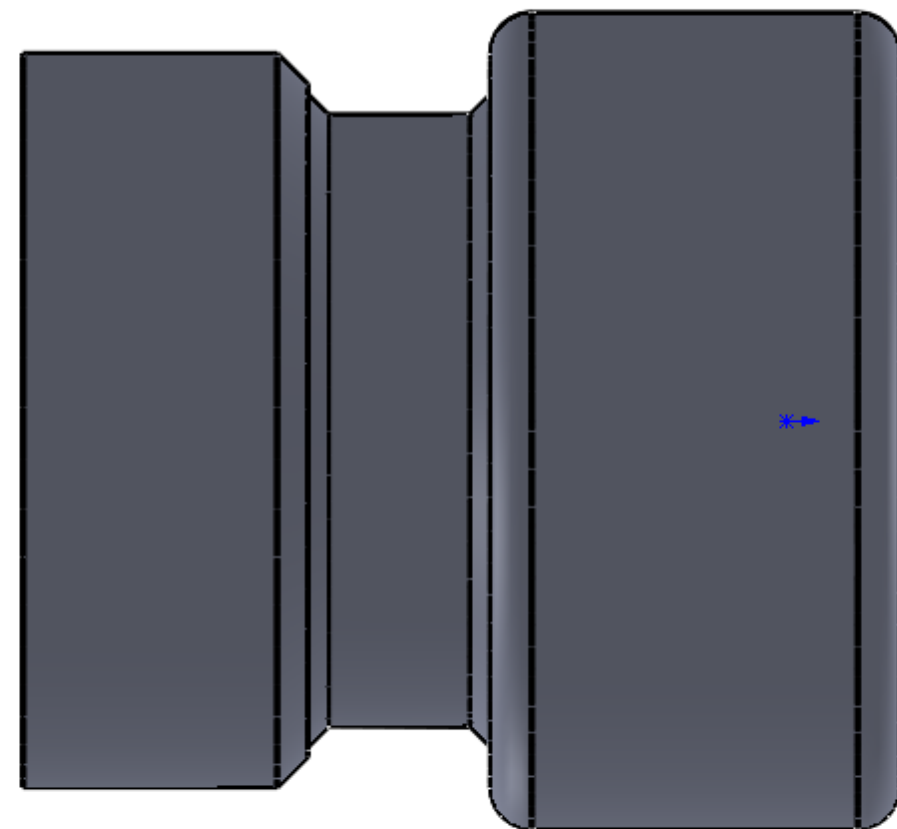
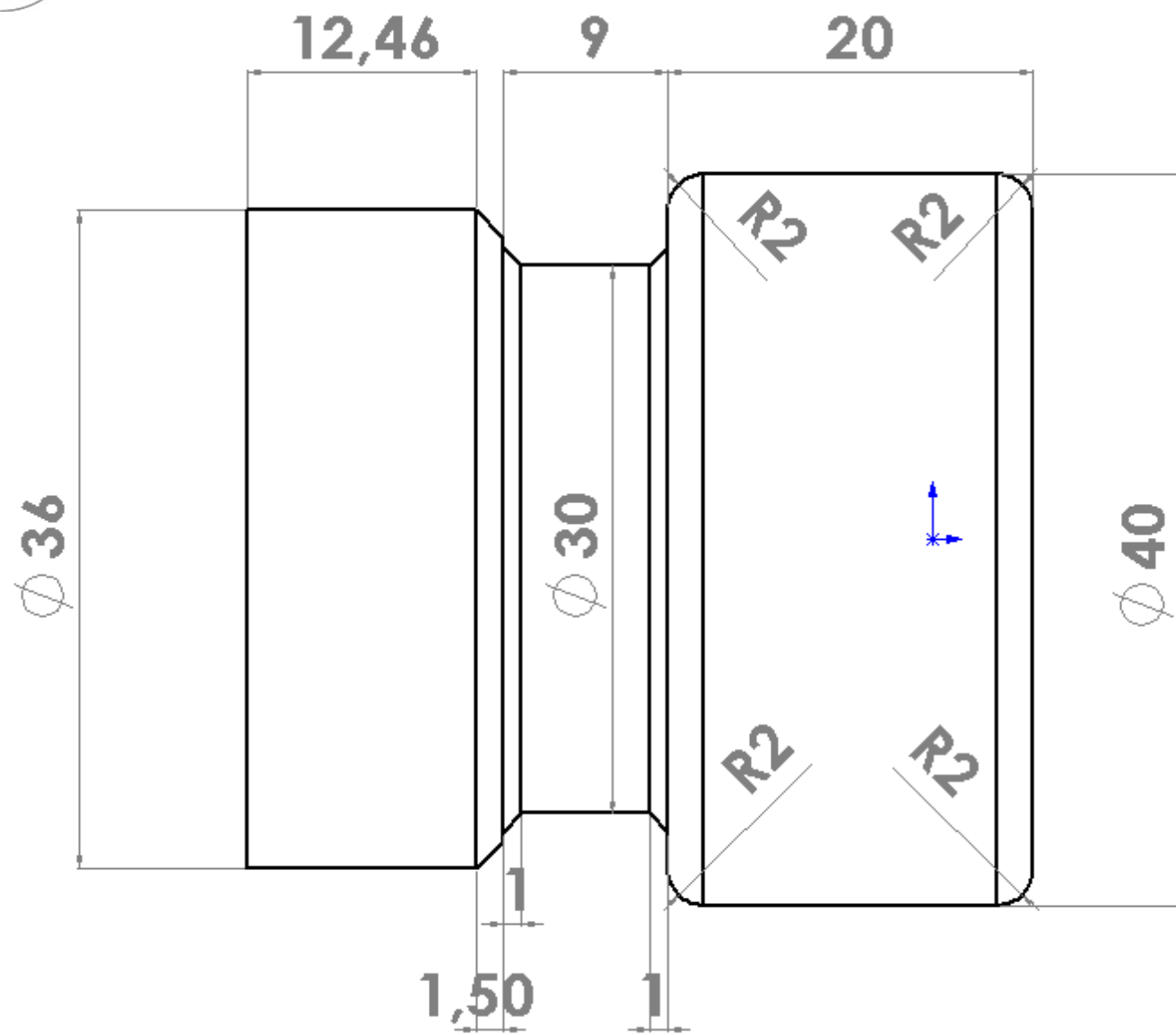
- Q değeri verilirken kanal kalem genişliği dikkate alınarak verilmelidir. Yana kayma miktarı Q değerinden büyük olmamalıdır. Kanal kalem genişliği 3mm ise Q değeri 3 mm.'den küçük olmalıdır (Q2900=2,9mm gibi).
- Kesme işleminde X ölçüsüne (X0) ya da (-) değer verilmelidir. (X-1 gibi) X0 yazılınca yumuşak malzemelerde kopmama ihtimali dikkate alınarak (X-1), (X-2), (X-3)... gibi değerler yazmak daha mantıklı olacaktır.
- P değeri çevrimde mikron olarak yazılmalıdır. Örneğin 8mm dalma yapılacaksa P8000 yazılmalıdır.
- Q değeri çevrimde mikron olarak yazılmalıdır. Örneğin 2,9mm yana kayma isteniyorsa Q2900 yazılmalıdır.
- G41 ve G42 kesici takım uç yarıçap telafileri G75 kodu ile aynı satırda kullanılamazlar.

## ÖRNEK PROGRAM

- O 1234
- T0606 (L=3 mm.)
- G97 S1200 M3
- G0X42. Z-33.
- G75 R1.
- G75 X28. Z-40. P2000 Q2500  
F0.1
- G0 X200. Z150. M5
- M30

## ÖRNEK RESİM







**Akademi**

O1234

T0202

G97 S1500 M3

G0 X42. Z 23.

G75R1.

G75X32.Z-29.P2000 Q 2500 F0.2

G0 W 2.

G1 X40.

Z-23. R2.

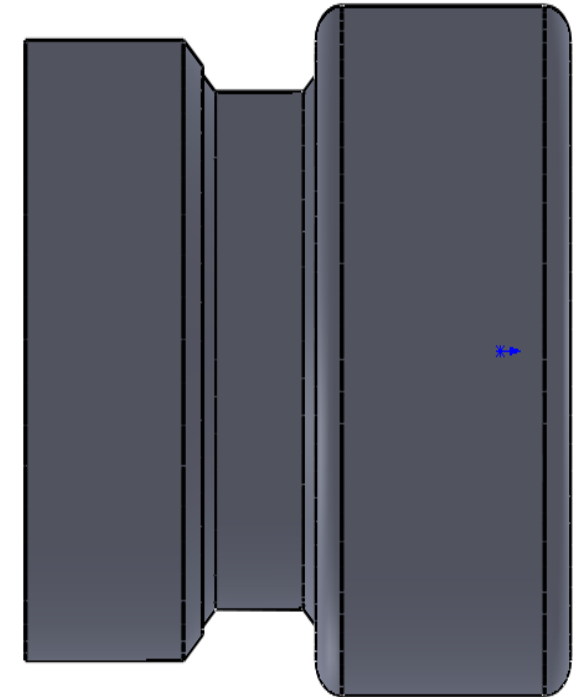
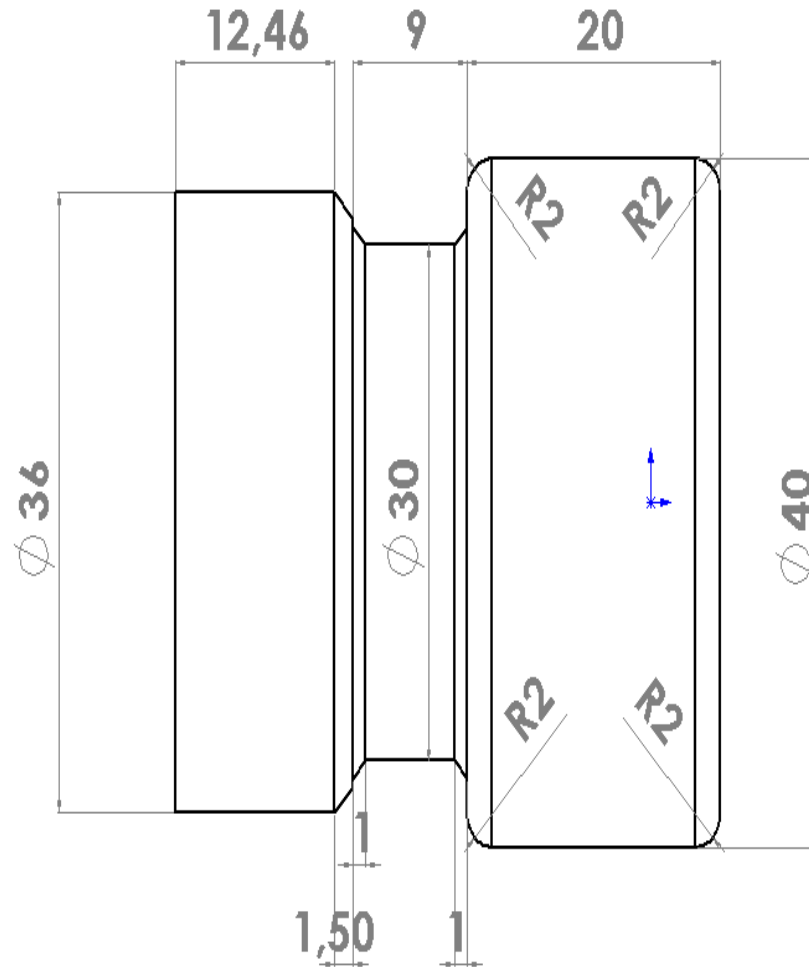
X30.C1

Z-29.C1.

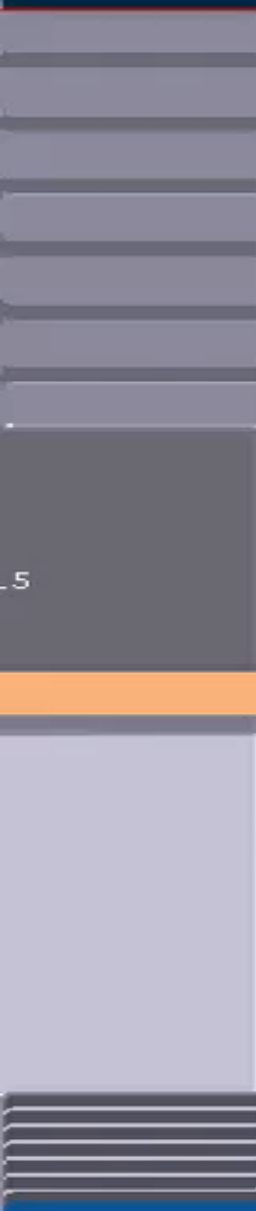
X36. C1.5

G0 X200 Z150 M5

M30







1.5



50.490

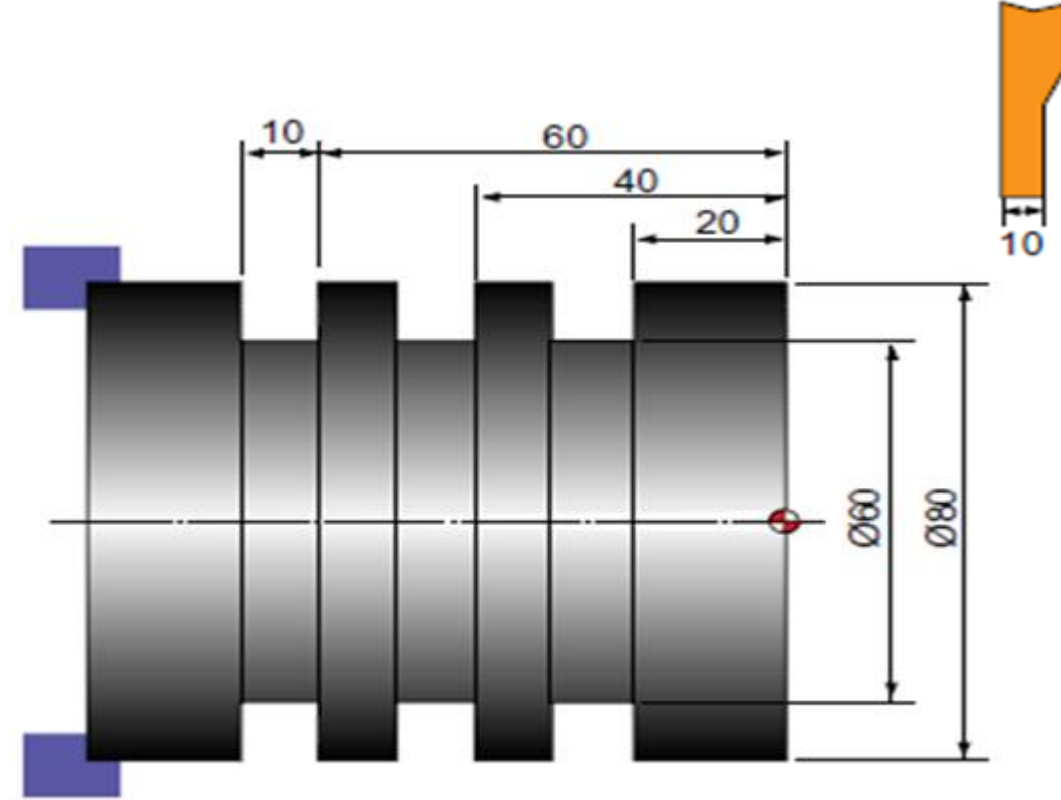
30.194



## ÖRNEK PROGRAM

- O1234
- T0202
- G97 S1500 M3
- G0 X82. Z-30
- G75R1.
- G75X60.Z-70.P2000 Q 10000 F0.2
- G0X100.Z50.M5
- M30

## ÖRNEK RESİM



O1598

T0505

G50S2000

G96S110M3

G0 X46.Z-13.

G75R1

G75 X30.Z-16P2500Q2500F0.1

G0Z-34.

G75R1

G75 X30.Z-37.P2500Q2500F0.1

G0Z-55

G75R1

G75 X30.Z-58.P2500Q2500F0.1

G0Z-71

G75R0.5

G75X0.P2500F0.1

G0X200 Z150.M5

M30

## G75 ile Kanal Açma ve Parça Kesme Örneği

