

Profiling Parametreleri

C Eksen

C eksen

☐ C Eksen Uygula Keskin Köşe Açısı 10

☒ C Eksen Limitle Min /Max 120 120

C eksen uygula: C eksenin kullanılıp kullanılmayacağını belirtir.

Keskin Köşe Açısı: Belirtilen dereceden büyük dönüşlerde takım yukarı kalkar dönüşü yukarıda gerçekleştirip tekrar

hareketine devam eder.

C Eksen Limiti: Makinede C eksen limiti varsa limit değerleri girildiğinde takım yolu ona göre hesaplanır.

Geometri

Geometri

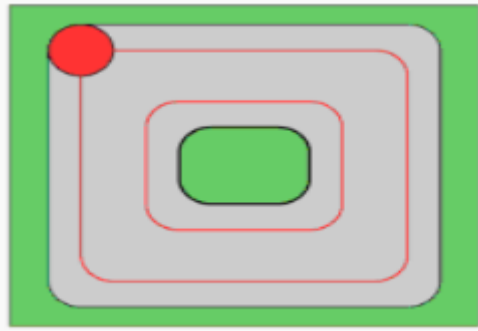
Tip İçe

Offset 120 ☐ Tool Comp Open

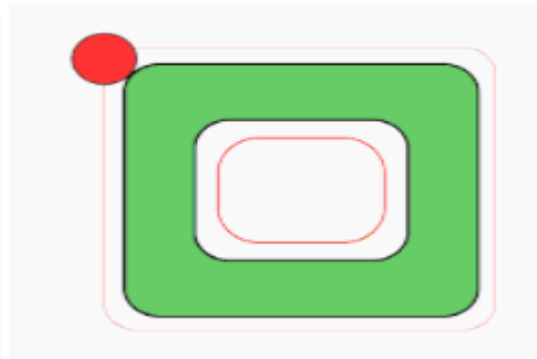
Tip: Takım yolunun geometrinin içinden veya dışından döneceğini belirtir.

Offset: Takım çapına göre veya kullanıcının elle girebileceği offset değeridir.

- Tool comp open seçeneği açık ise takım kompanzasyonu controller tarafından yapılır ve entity yönüne göre gcode oluşturulur.



İç örnek



Dış örnek

Dilimleme

Slice

Giriş Yükseliği	50
Hedef Yüksekliği	20
Dilim Mod	Adet
Dilim Adedi	10
Dilim Adımı	120
Dilim Geçiş Modu	Seviye

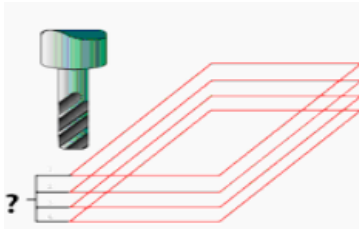
Giriş Yüksekliği: Parçaya ilk girişin yapılacağı yükseklik

Hedef Yüksekliği: Takımın ineceği hedef yükseklik

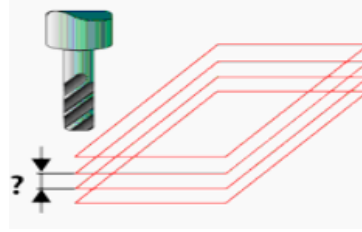
Dilim Mod: Adet, adım veya yükseklik seçilebilir

Dilim Adedi: Giriş yüksekliğinden hedef yüksekliğe kaç adımda gideceği

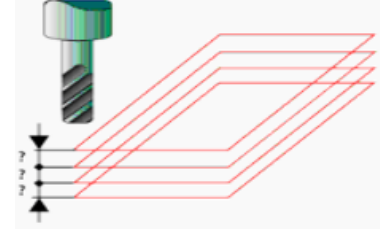
Dilim Adımı: Adımların yükseklik bilgisi



Adet

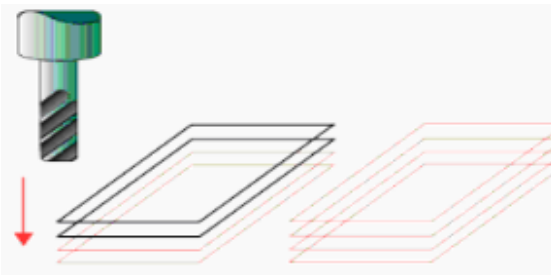


Adım

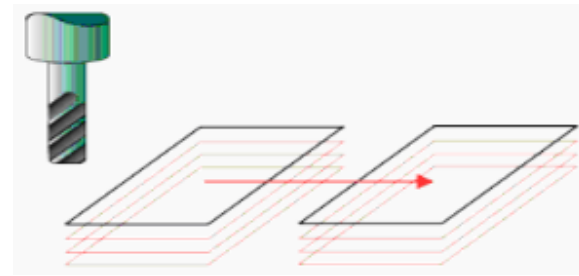


Yükseklik

Dilim Geçiş Modu: Alan veya seviye olarak seçilebilir



Alan



Seviye

Takım

Takım	
Takım No	10
Spindle Hızı	120

Takım No: Takım numarası

Spindle Hızı: Spindle deviri

Tool	
FeedRate	3000
PlungeRate	800
RetractRate	4000
RapidRate	5000
Tool Diameter	16
Tool Name	Tool 1

Feed Rate: İlerleme hızı

Plunge Rate: Dalma hızı

Retract Rate: Uzaklaşma hızı

Rapid Rate: Hızlı hareket hızı

Tool Diameter: Takım çapı

Tool Name: Takım ismi

Diğer

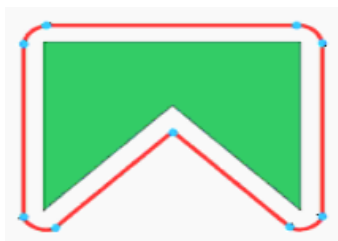
Diğer	
Cutting Direction	Değişiklik Yok
Join Type	Round
☐ Yayları Patlat	Yay Adımı 120

Cutting Direction: Değişiklik yok, Tersine çevir, Saat yönü ve Saat yönü tersi seçilebilir. Kesme yönünü buna göre ayarlar.

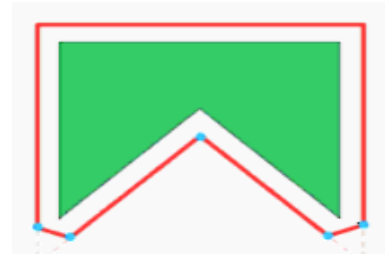
Join Type: Offset verilen köşelerin birleştirilme tipini belirtir. Round, Square ve Miter seçilebilir.



Round



Square



Miter

Yayları Patlat: Yayların patlatılarak I ve J tipinden XYZ tipi koordinat alınmasını sağlar.

Yay Adımı: Yayların patlatılma mesafesini belirtir.

Yaklaşma/Uzaklaşma

Giriş	Kesme mesafesinden yaklaşma
Çıkış	Kesme Mesafesinden uzaklaşma
Ursurlar Arası	Kesme Mesafesinden uzaklaşma
Alanlar Arası	Güvenli hareket mesafesinden uzaklaşma
Dilimler Arası	Direkt

☐ Home Pozisyonunda başla

☐ Home Pozisyonuna Dön

Kesme Yüksekliği	10
Hızlı Hareket Yüksekliği	50
Güvenli Yükseklik	60

- Giriş, Çıkış, Unsurlar Arası, Alanlar Arası mesafeler Kesme Yüksekliği, Hızlı Hareket Yüksekliği ve Güvenli Yükseklik arasından seçim yapılabilir.
- Dilimler arası direkt veya yukarıdaki mesafeler arasından seçim yapılabilir.
- Home pozisyonunda başlama ve bitiş seçilebilir.
- Kesme, Hızlı Hareket ve Güvenli Yükseklik istenen şekilde ayarlanabilir.

Makine

Makine	Default
--------	---------

Ofset Noktası

☐ G54 ☐ G57 ☐ Yok

☐ G55 ☐ G58

☐ G56 ☐ G59

Ofset Noktası

- İstenen makine seçilir ve o makinenin Post dosyası üzerinden GCode alınır.
- Offset noktaları seçilebilir.

Lead In/Out

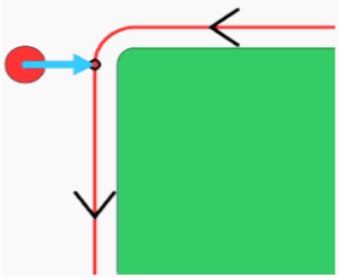
Giriş

☐ Yok ☒ Doğru ☐ Dairesel

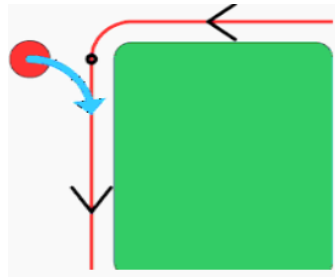
☐ Rampalı 0

Uzaklık 15

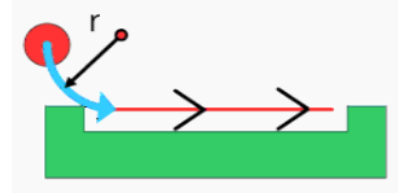
- Lead In seçimi doğrusal veya dairesel olabilir.
- Rampalı seçilirse parçaya eğimli bir şekilde giriş yapar.
- Lead In uzaklığı belirlenir.



Doğrusal



Dairesel



Rampalı

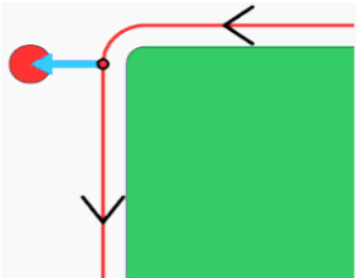
Çıkış

☐ Yok ☒ Doğru ☐ Dairesel

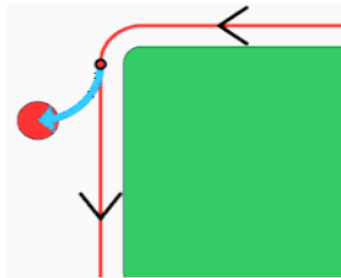
☒ Rampalı 15

Uzaklık 20

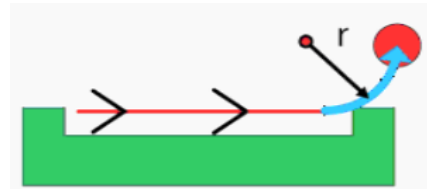
- Lead Out seçimi doğrusal veya dairesel olabilir.
- Rampalı seçilirse parçadan eğimli bir şekilde çıkış yapar.
- Lead Out uzaklığı belirlenir.



Doğrusal



Dairesel



Rampalı

Köşe

Köşe Parametreleri

☒ Yok

☐ Yuvarla ve Yavaşla

☐ Desen 1

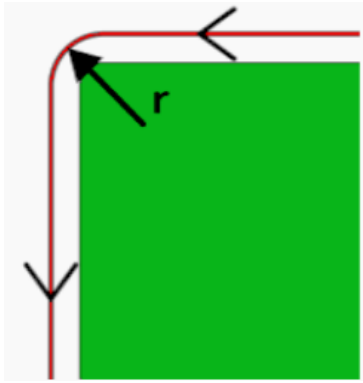
☐ Desen 2

Min Aç 12

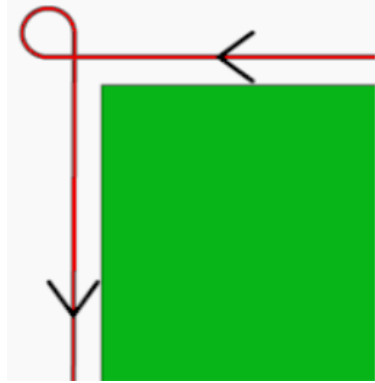
Max Aç 10

İlerleme Hızı 11

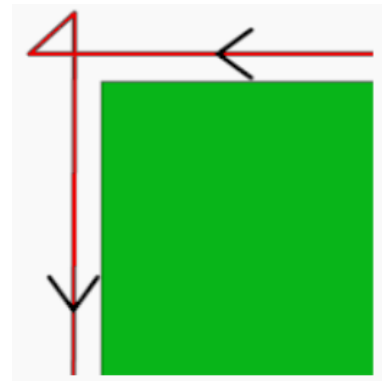
- Köşelerde belirli açıdan büyük açılarda ilerleme hızı özelleştirilebilir.
- Köşelerde Desen 1 veya Desen 2 uygulanabilir.



Yuvarla ve Yavaşla



Desen 1



Desen 2