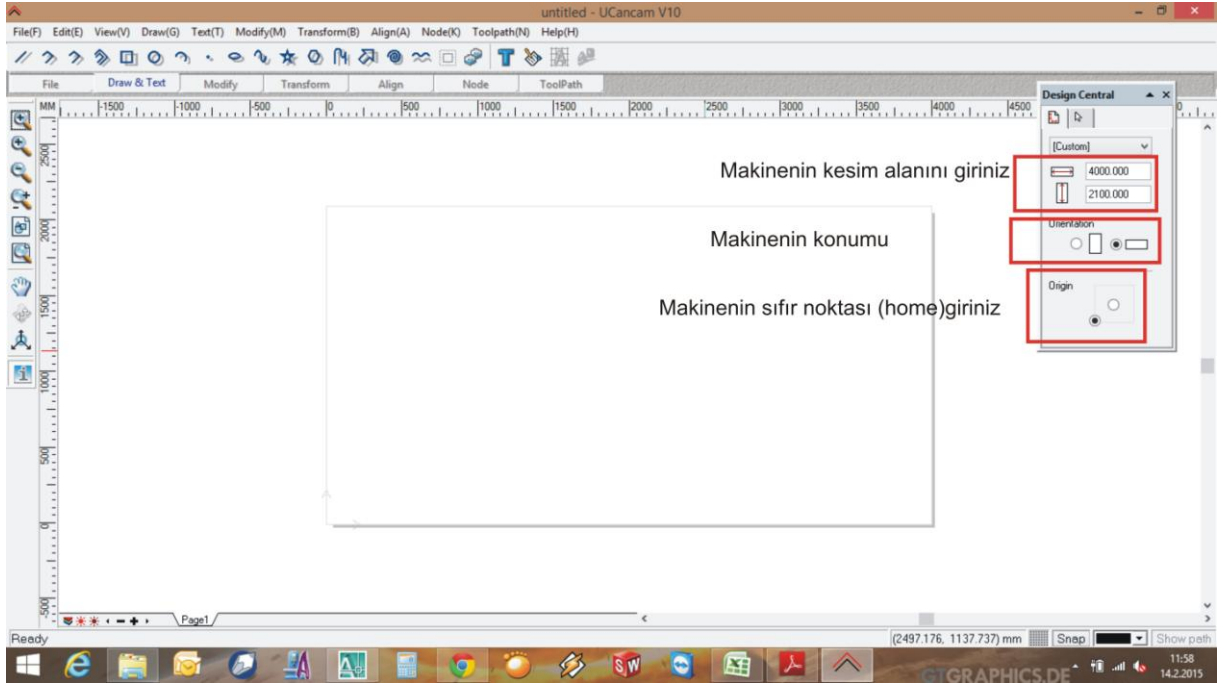




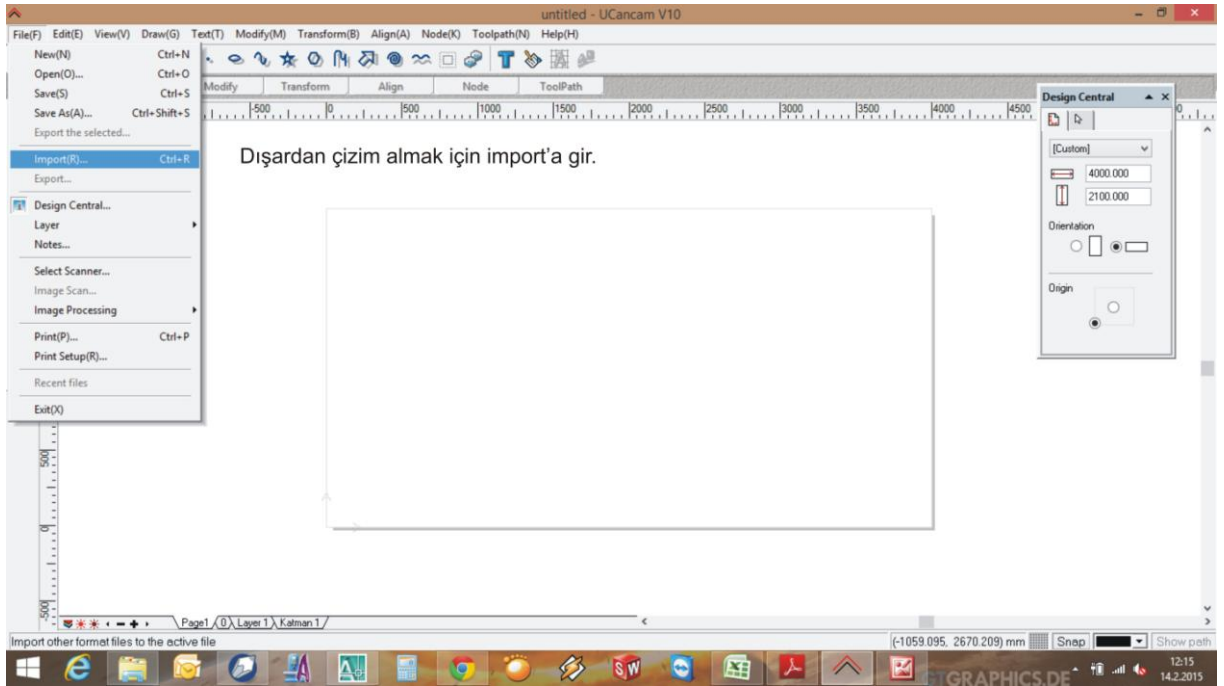
UCANCAM V10
HIAZLI KULLANIM KLAVUZU

FOURMAK CNC & OTOMASYON TEKNOLOJİLERİ
Kale işmerkezi. No: 114. Davutpaşa cad.
ZEYTİNBURNU/ İSTANBUL
0212 482 36 89
0537 516 89 07
www.fourmak.com.tr
www.cncservis.net
info@fourmak.com

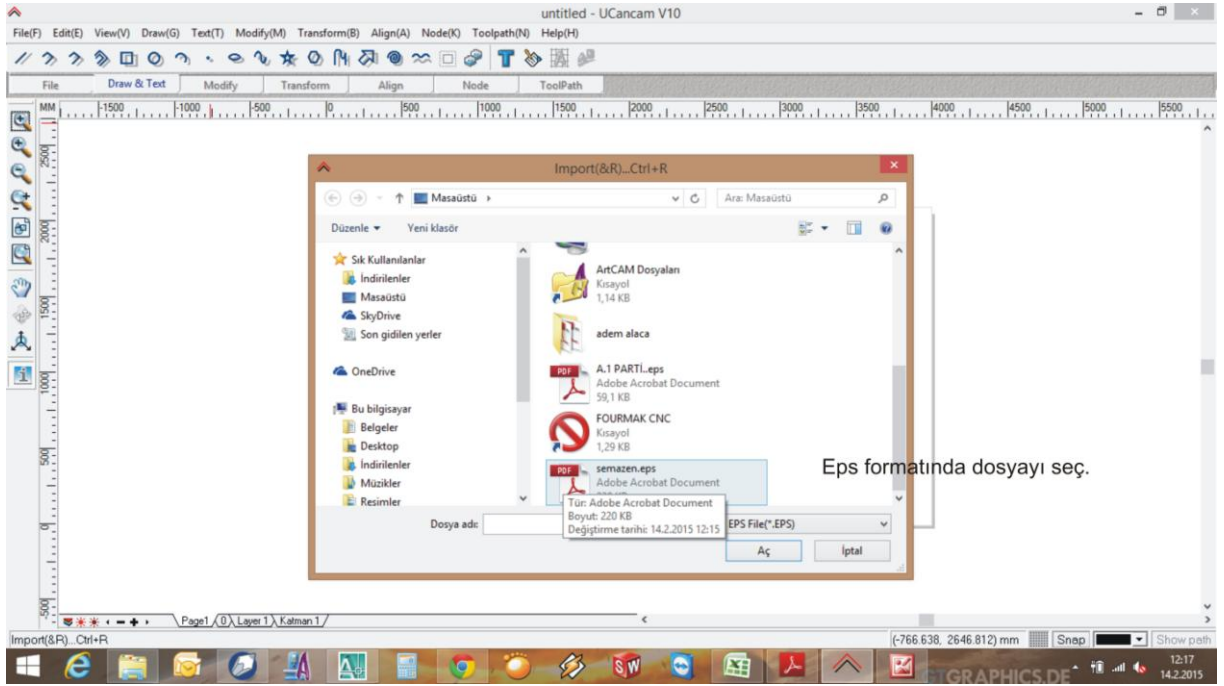
1) Kesim Alanının belirlenmesi



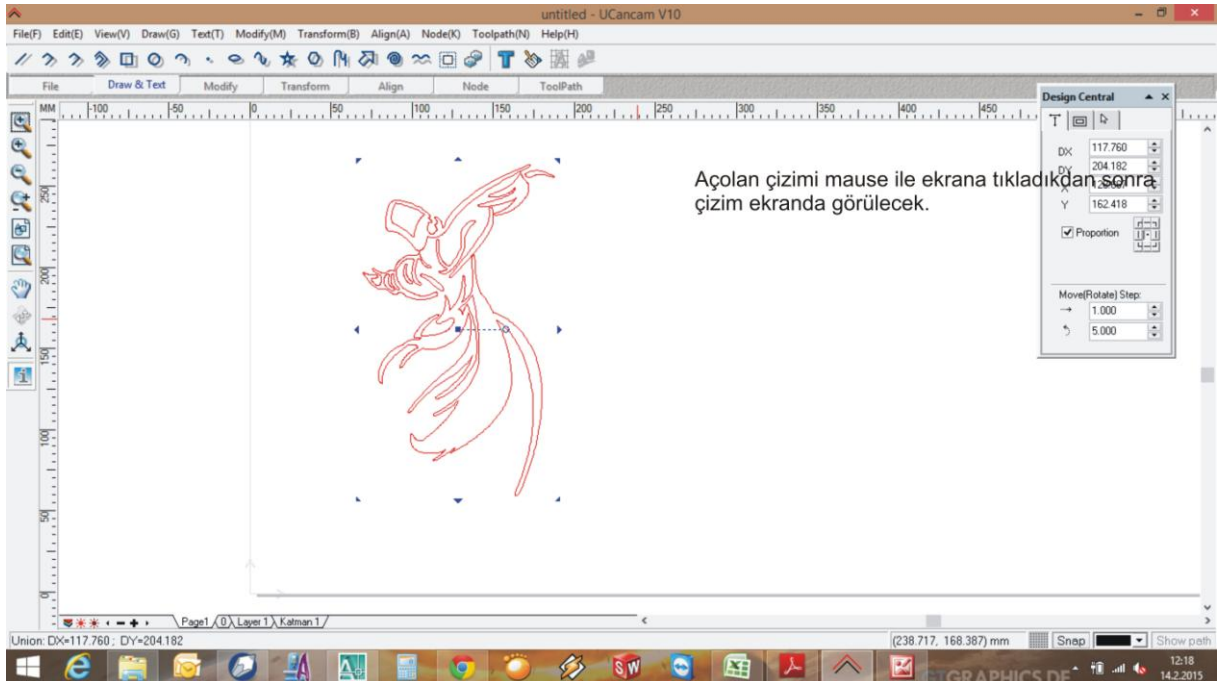
2) Dışarı dan dosya yükleme



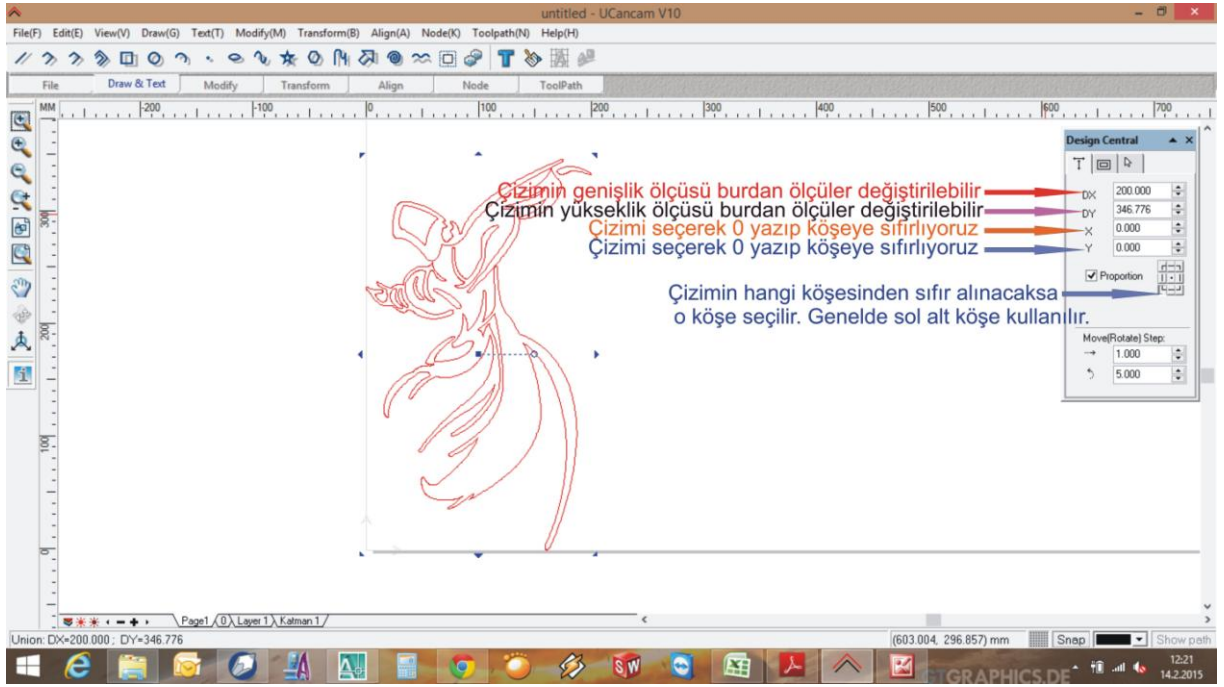
3) Dosyayı açmak.



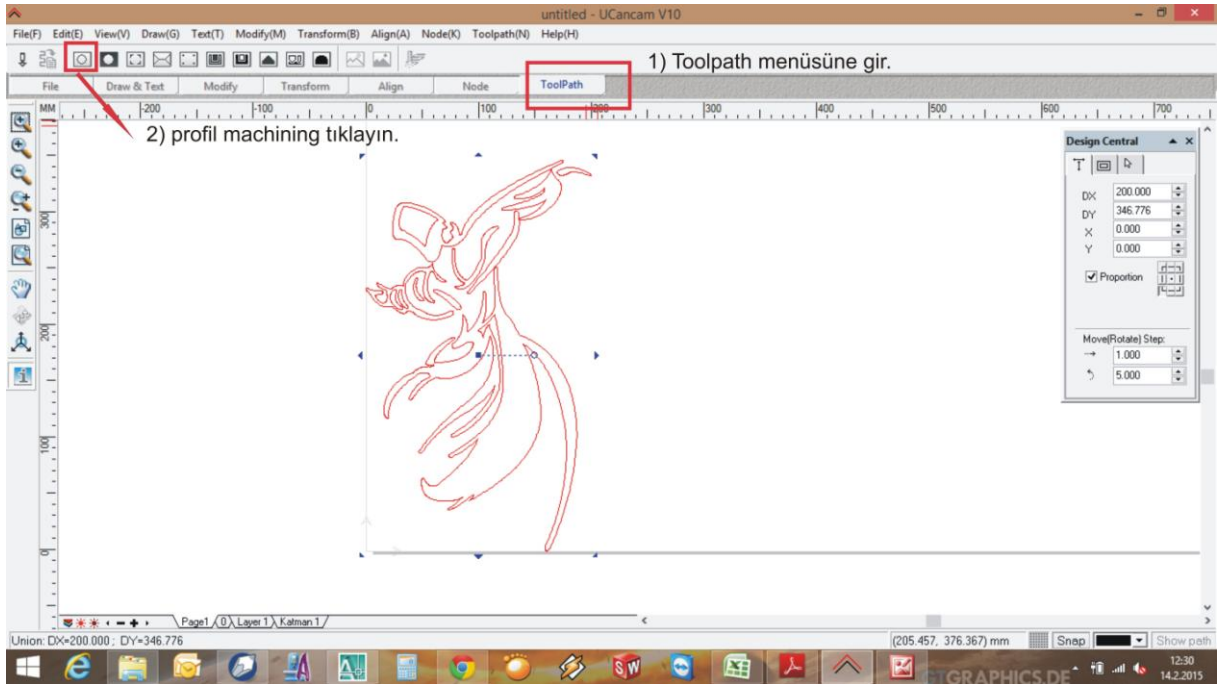
4) Dışarı dan alınan çizim.



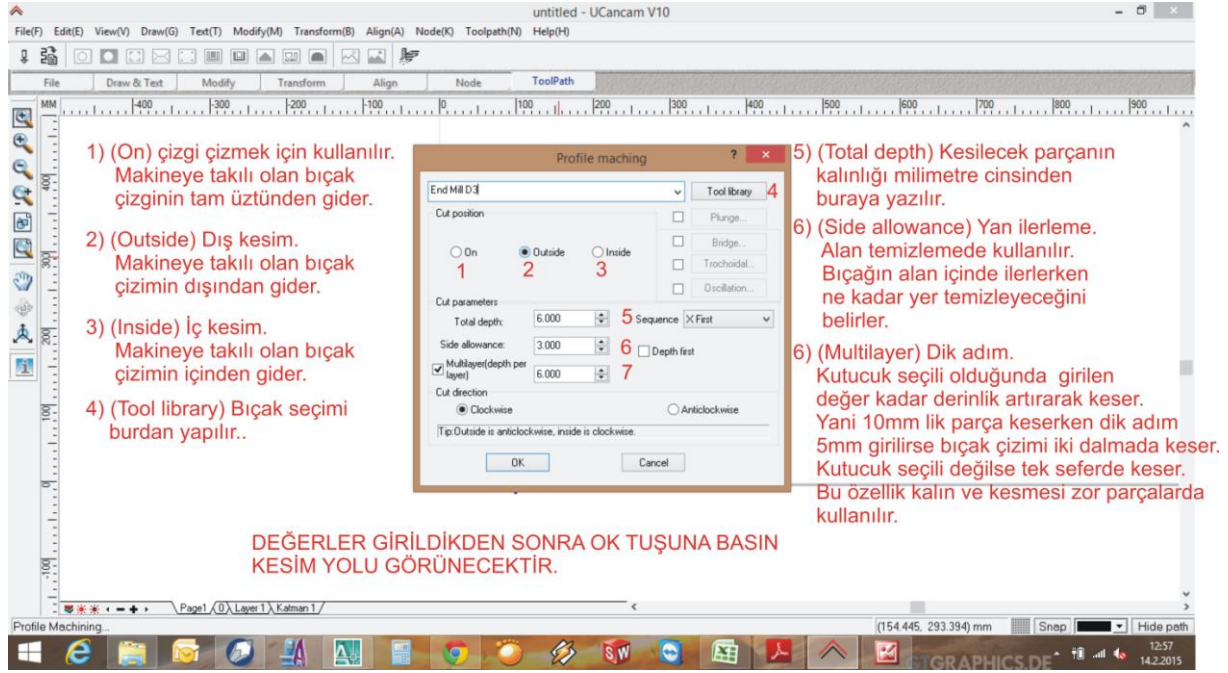
5) İşin çizim ekranına sıfırlanması.



6) Takım yollarının verilmesi.



7) Takım yollarının ayarlanması



1) (On) çizgi çizmek için kullanılır. Makineye takılı olan bıçak çizginin tam üstünden gider.

2) (Outside) Dış kesim. Makineye takılı olan bıçak çizimin dışından gider.

3) (Inside) İç kesim. Makineye takılı olan bıçak çizimin içinden gider.

4) (Tool library) Bıçak seçimi burdan yapılır..

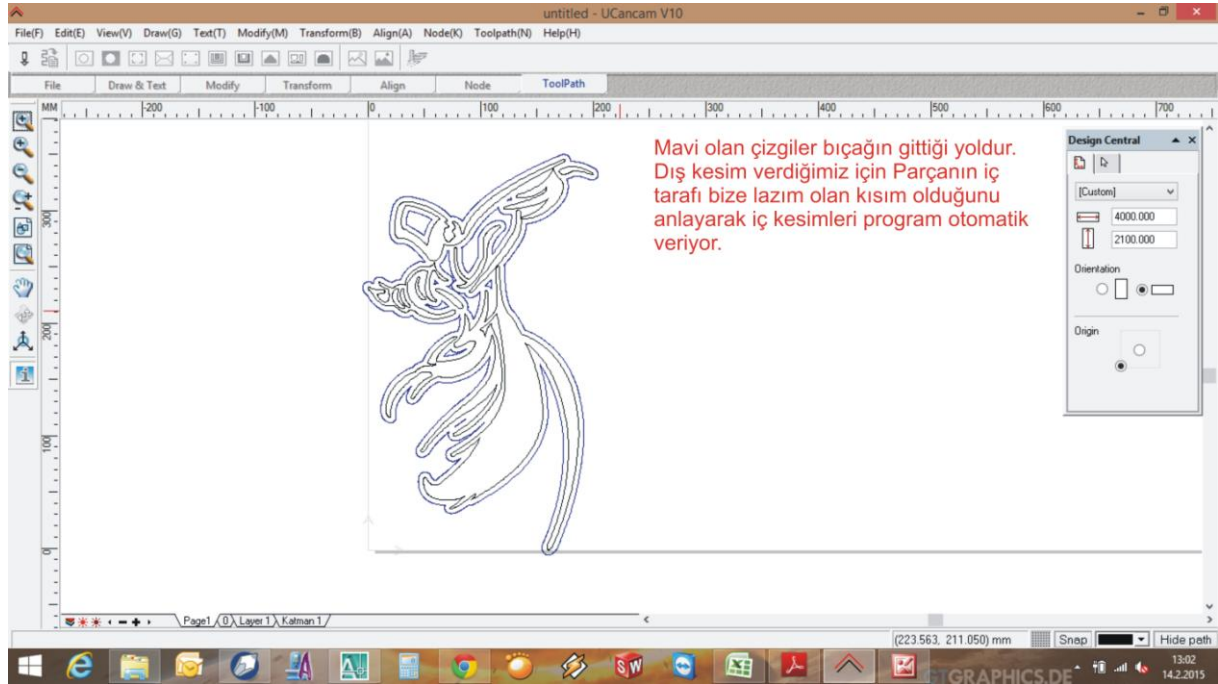
5) (Total depth) Kesilecek parçanın kalınlığı milimetre cinsinden buraya yazılır.

6) (Side allowance) Yan ilerleme. Alan temizlemede kullanılır. Bıçağın alan içinde ilerlerken ne kadar yer temizleyeceğini belirler.

6) (Multilayer) Dik adım. Kutucuk seçili olduğunda girilen değer kadar derinlik artırarak keser. Yani 10mm lik parça keserken dik adım 5mm girilirse bıçak çizimi iki dalmada keser. Kutucuk seçili değilse tek seferde keser. Bu özellik kalın ve kesmesi zor parçalarda kullanılır.

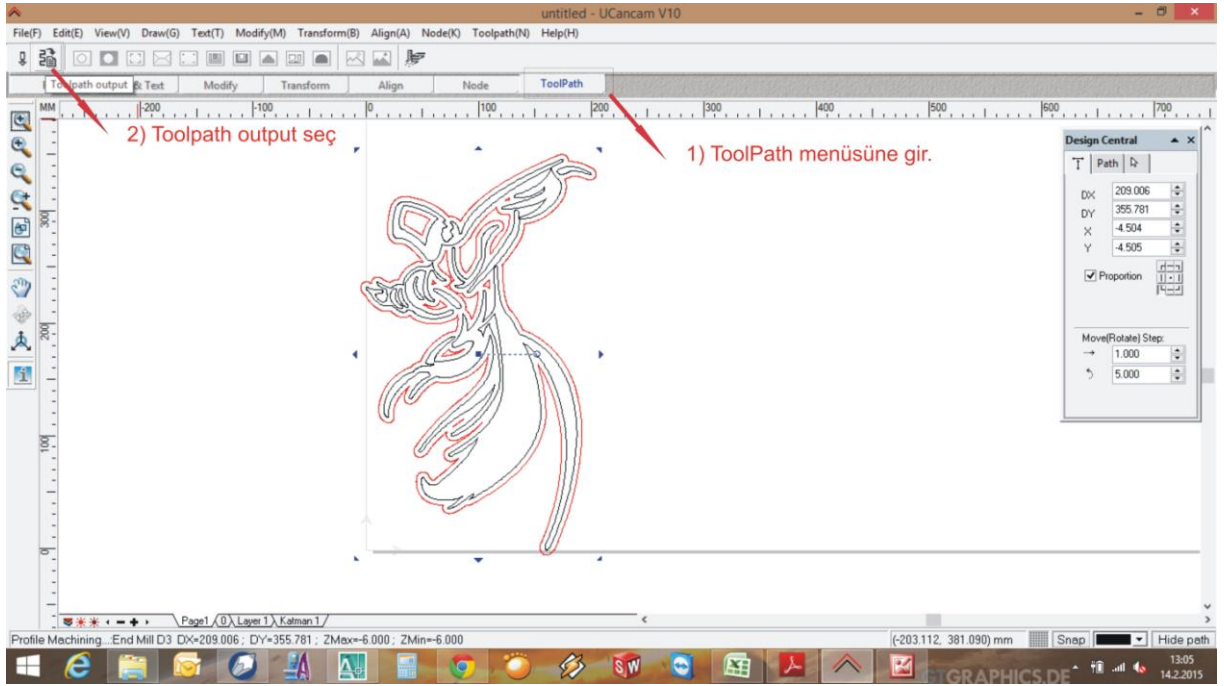
DEĞERLER GİRİLDİKDEN SONRA OK TUŞUNA BASIN KESİM YOLU GÖRÜNECEKTİR.

8) Takım yolları



Mavi olan çizgiler bıçağın gittiği yoldur. Dış kesim verdiğimiz için Parçanın iç tarafı bize lazım olan kısım olduğunu anlayarak iç kesimleri program otomatik yapıyor.

9) Takım yollarının kaydedilmesi.



10) Takım yollarının kaydetme ayarları

