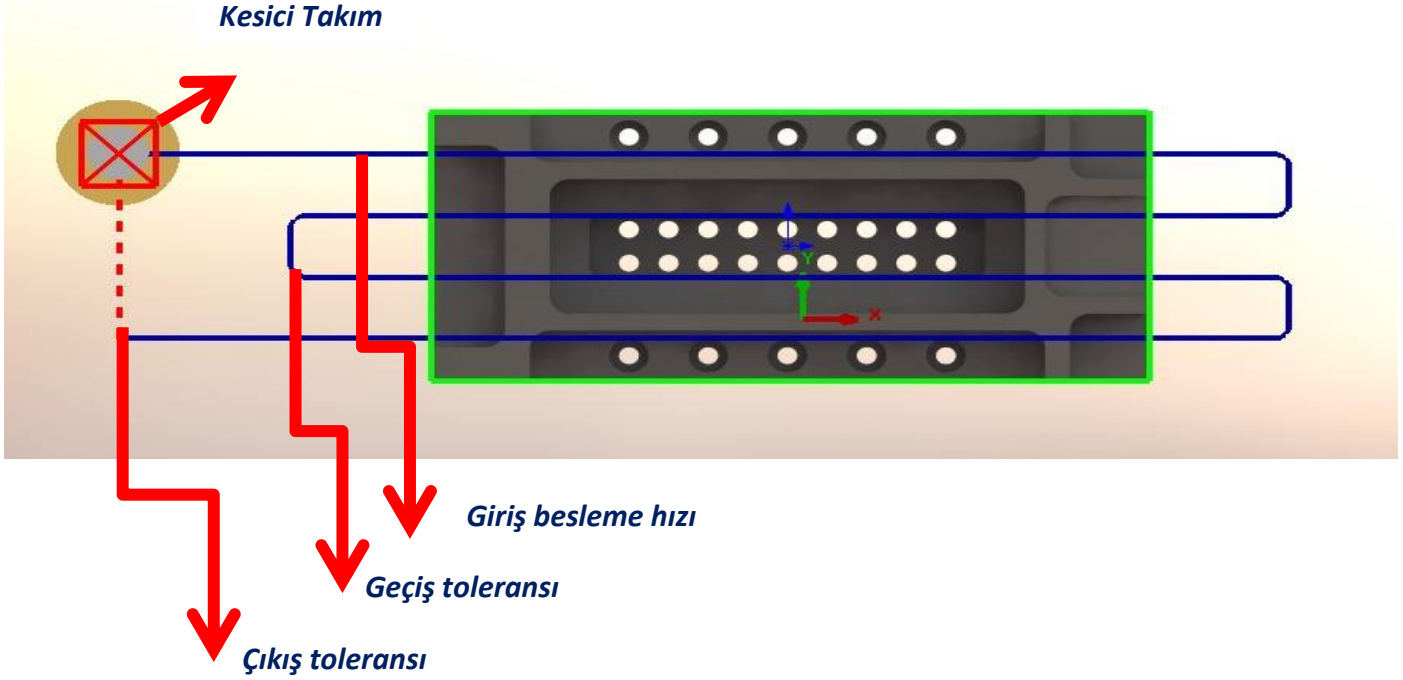


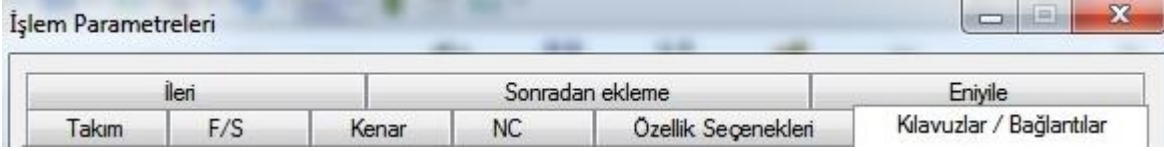
## 2.5 Eksen Alın Frezeleme İşleminde Takım Giriş, Çıkış ve Geçiş Toleranslarını Değiştirme



- ✓ Ekranda görüldüğü gibi kesici takımın **Giriş**, **Çıkış** ve **Geçiş** tolerans değerleri oldukça yüksek gözükmemektedir. Bu durum, zaman ve bununla beraber maliyet açısından bir kayıp oluşturmaktadır. Bu giriş, çıkış ve geçiş değerlerini düzenlemek için;
1. CAMWorks işlem ağacı içindeki **Alın Frezesi** işlemine sağ tuş yapıp **Tanımlı Düzenle** diyoruz.

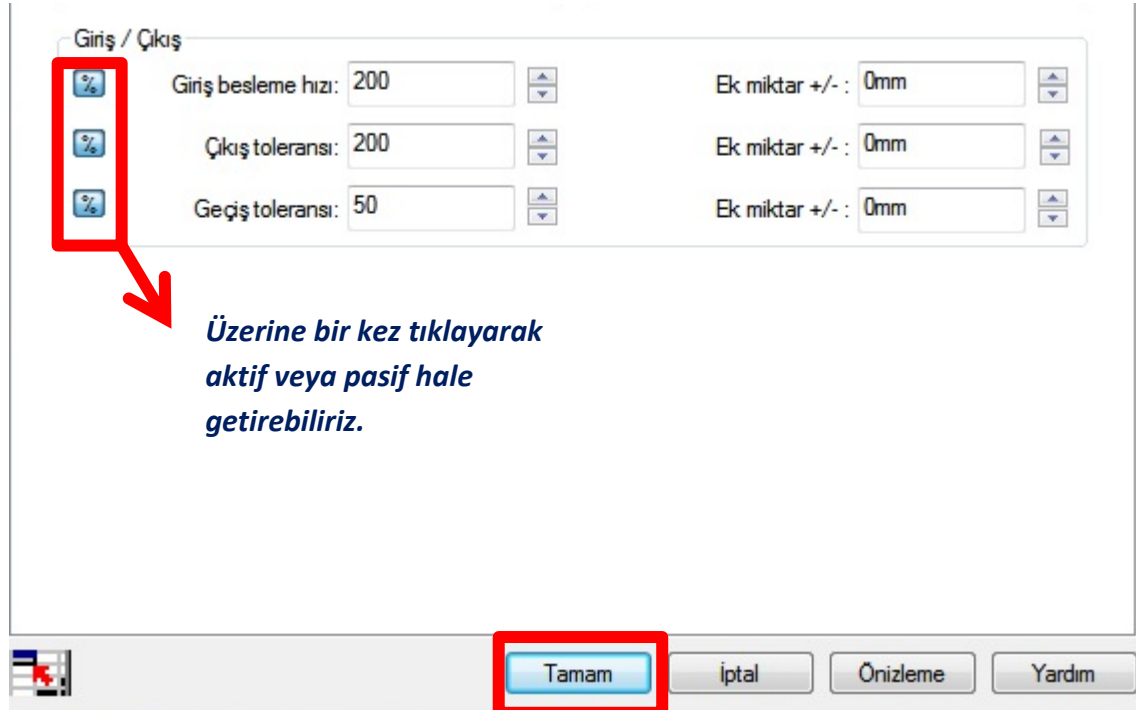


2. Açılan İşlem parametreleri penceresindeki **Kılavuzlar/Bağlantılar** menüsünü açarız.



3. Menü içinde sol alt tarafta bulunan **Giriş/Çıkış** değerleri değiştirilir. Değer değişikliğini 2 şekilde yapabiliriz;

- 1) Hız veya tolerans yazısı yanındaki % işaretini aktif hale getirip takımın yüzdesi kadar verebiliriz,
- 2) Hız veya tolerans yazısı yanındaki % işaretini pasif hale getirip değer olarak yazabiliriz,



**Üzerine bir kez tıklayarak aktif veya pasif hale getirebiliriz.**

**Tamam diyerek işlemimizi bitirip ekranımızı kapatırız.**

- ✓ Bu işlemlerin sonucunda parçamızda **Alın Frezeleme** işlemi yaparken takımımızın **Giriş, Çıkış ve Geçiş** tolerans değerlerini değiştirmiş oluruz.

