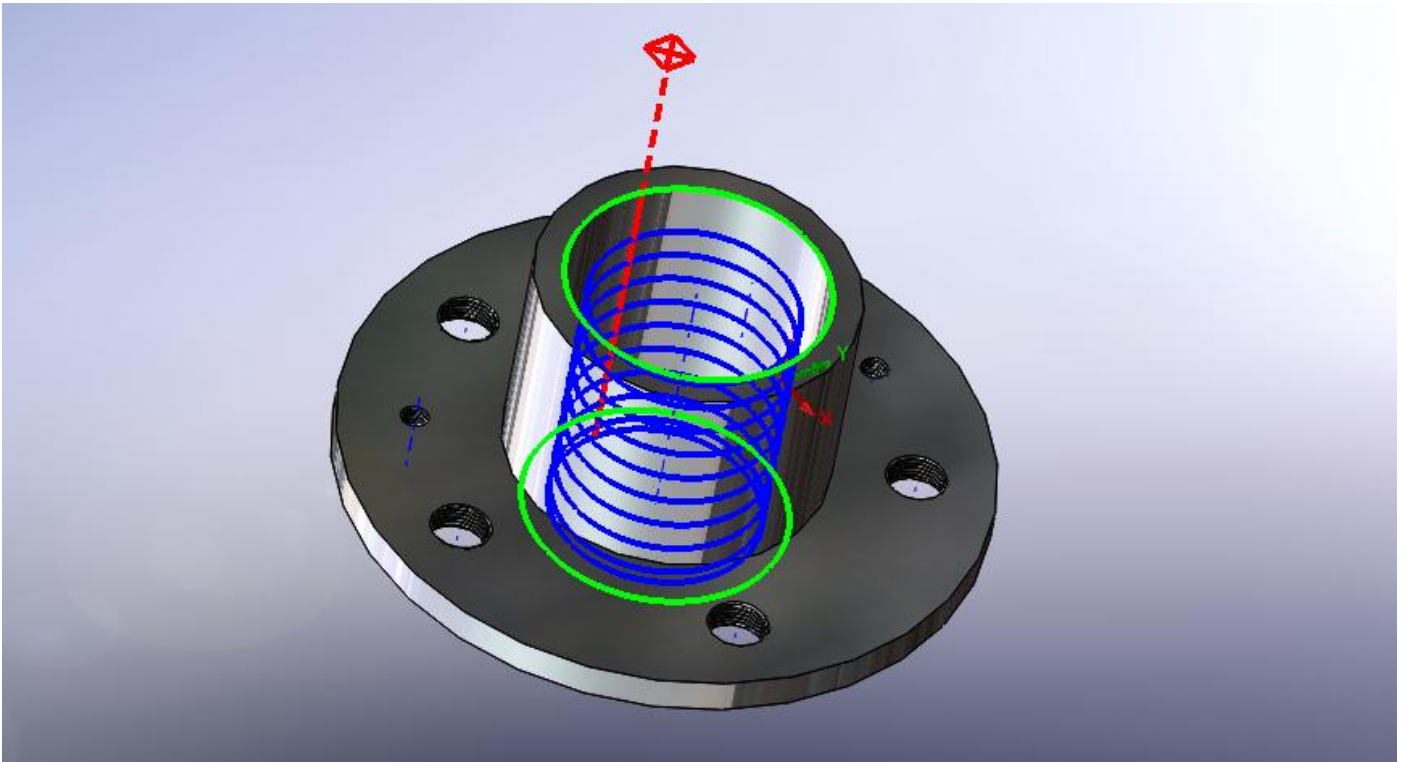


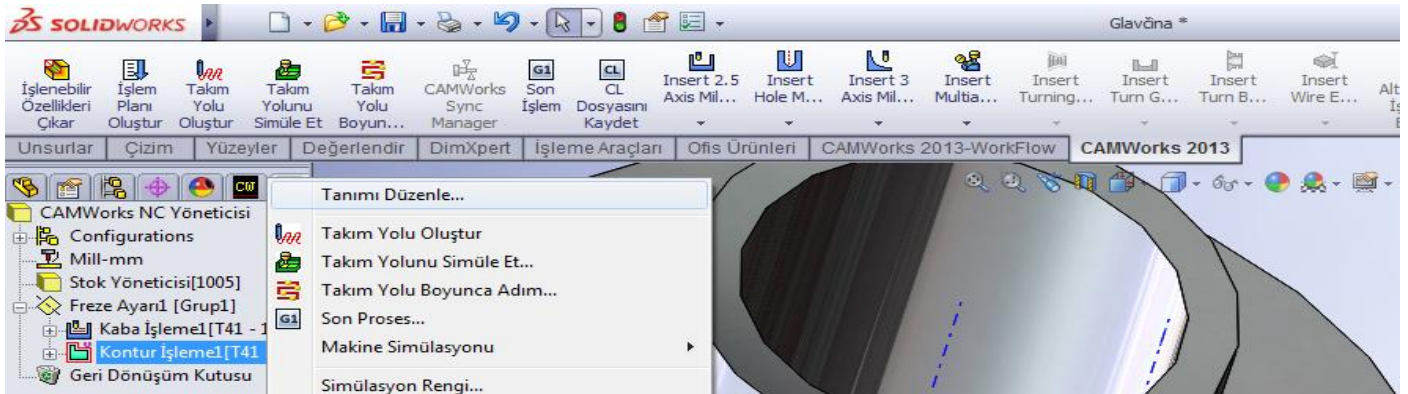
2.5 EKSEN FREZELEME İŞLEMİNDE GİRİŞ VE GERİ ÇEKİLME NOKTALARI SEÇENEĞİ İLE İŞLEME

Dairesel hücre ve delik operasyonları gibi dairesel unsur frezeleme işlemlerinde takımın giriş ve çıkış noktalarının yan yüzeyler üzerinde olan bir nokta olması, her paso için yan yüzeylerde belli miktarlarda aşınmalara ve oyukların oluşmasına sebep olacaktır. Aşağıdaki resimde görülen bu durumu, giriş ve çıkış noktalarımızı delik merkezi olarak tanımlayıp oluşacak aşınmaları ortadan kaldırmamız mümkün olacaktır.

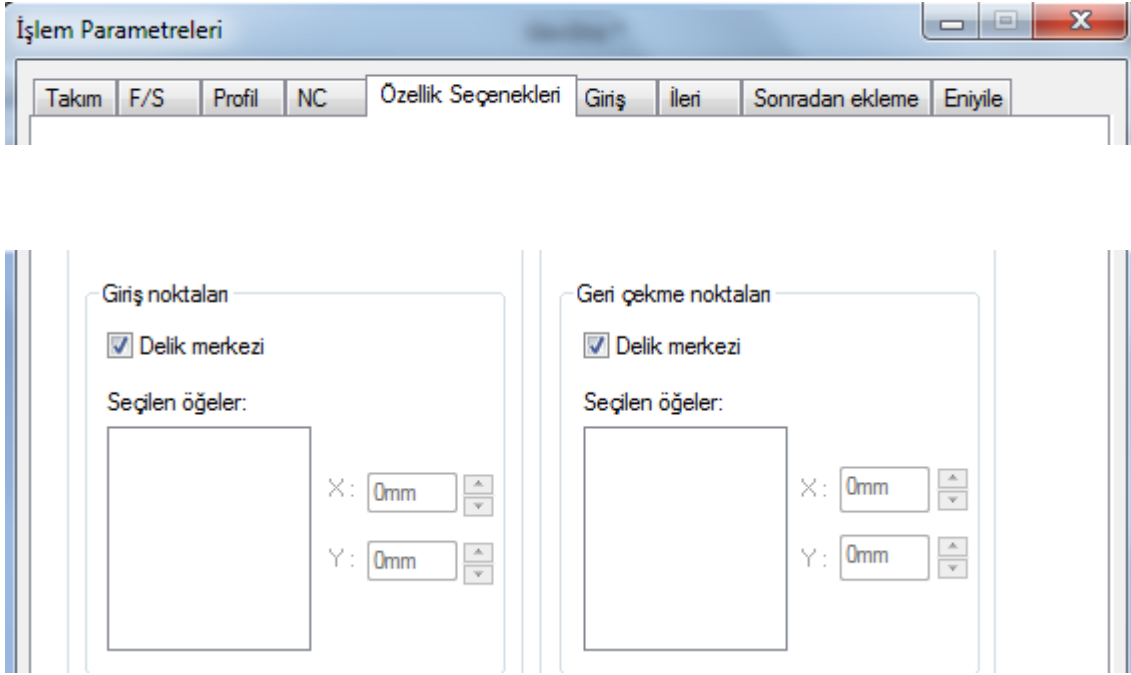


Giriş ve geri çekilme noktalarını delik merkezi olarak belirlemek için;

1. İşlem ağacı içinde bulunan kontur işlemimize sağ tuş yapıp Tanımı düzenle veya üzerine çift basarak işlem parametreleri sayfamızı açıyoruz.



2. İşlem parametreleri sayfasında bulunan Özellik Seçenekleri menüsü içindeki **Giriş noktaları** ve **Geri çekilme noktaları** altındaki **Delik merkezi** seçeneğini seçip onaylıyoruz.



Bu resimde görüldüğü gibi giriş ve geri çekilme noktalarımız **Delik merkezi** olup yan yüzeylerde oluşacak aşınmaları bu seçenek yardımı ile engellemiş oluruz.

