PROFİL KESİM VE İŞLEME LİSTESİ (P-xx) — boylar B v1.0-R1 modelinden

Kod	Parça	Profil (kalem)	Boy	Ad.	Uç işleme	T-somun / kanal
P-01	Y yan kirişi	Sigma 40×80 ağır K10 (M-01)	1026.5	2	Arka uç: göbeğe 2× M12 kılavuz ×25 (F-03, göbek Ø TAHMİN). Ön uç: düz kesim.	Üst kanal: HGR20 ray M5 T-somun × 14; dış kanal: F-04 altlık M8 × 8 (sağda + F-15c tava M6 × 3); iç kanal: köşe bağlantısı M8; alt kanal: gusset M8 × 2/köşe
P-02	Çapraz kiriş (tabla)	Sigma 40×80 light K10 (M-02)	640	5	İki uç düz kesim ±0.2, 90° ±0.1 (köşe bağlantısıyla birleşir, kılavuz yok).	Yan kanallar: köşe bağlantısı M8 (16 braket toplam, ~2 T-somun/braket); üst kanal: spoilboard havşa M6 T-somun (H-11); ön/arka kirişte alt kanal: gusset M8 × 2
P-03	Köprü kirişi	Sigma 80×120 ağır K10 (M-03)	670	1	Her uç: 6 hücre göbeğine M8 kılavuz ×20 (F-01, göbek Ø TAHMİN). Uçlar 90° ±0.05 (frezede alın) — köprü karelemesi buna bağlı.	Ön yüz 2 kanal: HGR20 ray M5 T-somun × 11 × 2; üst kanallar: F-09 altlık M8 × 8; arka kanal (alttan 100): F-15b tava M6 × 5
P-04	Yan plaka takviyesi	Sigma 40×40 light K10 (F-11)	338	2	Uçlar düz. Plakaya bakan yüzde 2× Ø6 H7 pim deliği (yalnız yüz cidarı), plakayla birlikte raybalanır.	Plakaya bakan kanal: M6 T-somun × 8
P-06	Kabin dikmesi	Sigma 20×20 K6 (K-01)	874	4	Uçlar: gizli 3 yönlü köşe (K-04) için Doğuş montaj talimatı (göbeğe M5 kılavuz — TAHMİN).	Ön dikmeler: gaz yay çerçeve ucu (B: M8 T-somun — K6 kanalı M5'e kadar alır, bkz. uyarı)
P-07	Kabin yan yatayı	Sigma 20×20 K6 (K-01)	1180.5	4	Uçlar: gizli köşe (K-04).	Panel fitili (K-06); üst ön: piyano menteşe M4 T-somun
P-08	Kabin ön/arka yatayı, ön ray, kamera kirişi	Sigma 20×20 K6 (K-01)	954	6	Uçlar: gizli köşe (K-04) / kanal 6 gizli köşe (ön ray, kamera kirişi).	Kamera kirişi: F-17 M5 T-somun × 1; ön ray: kilit şalteri M4 × 2
P-09	Kapak kirişi	Sigma 20×40 K6 (K-01)	918	1	İki uç göbeğe M5 kılavuz ×12 (bilye saplaması; M6 teyit).	PC kapağa M4 T-somun × 4 (B teyidi bekleniyor)

1. Kesim: daire testere, boy ±0.3, uç diklik 0.1/40 (P-03 kiriş uçları frezede alın ±0.05).
2. Göbek kılavuzları: Doğuş göbek çapı katalogda yok — profil gelince ölçülür; M8 için Ø6.8, M12 için Ø10.2 değilse göbek bağlantısı yerine köşe bağlantısı + T-somun kullanılır (README YÜKSEK madde).
3. T-somun: 40 serisi K10 kanalına M5/M6/M8 kayar T-somun; 20 serisi K6 kanalına M3–M5.
4. T-somunlar profil uçları kapanmadan önce kanala dizilir (montaj-sirasi.md); yedek 2/kanal bırakılır.

DURUM: SON — Boylar canlı (B); göbek kılavuzları TAHMİN göbek çapına bağlı

Proje: **MKT4111 Desktop Smart CNC Router — G039**			Kurum: YTÜ Mekatronik Mühendisliği
Parça adı (Title): **Profil kesim ve işleme listesi**			Resim no / Kod: **MST-G039-P-00**
			Rev.: A · Sayfa: 1/1
Malzeme: Doğuş sigma (6063-T5)	Kalınlık: —	Adet: —	Kütle: — · Ölçek: —
Genel tolerans: ISO 2768-m	Yüzey (genel): —		Yüzey işlemi: —
Çizen: G039 (Ömer, Yusuf)	Tarih: 27.11.2026	Kontrol: —	İzdüşüm: ISO 5456-2 (E) · ölçüler mm
Onay: —	Kaynak model: assembly.py build() profiller		**A3**