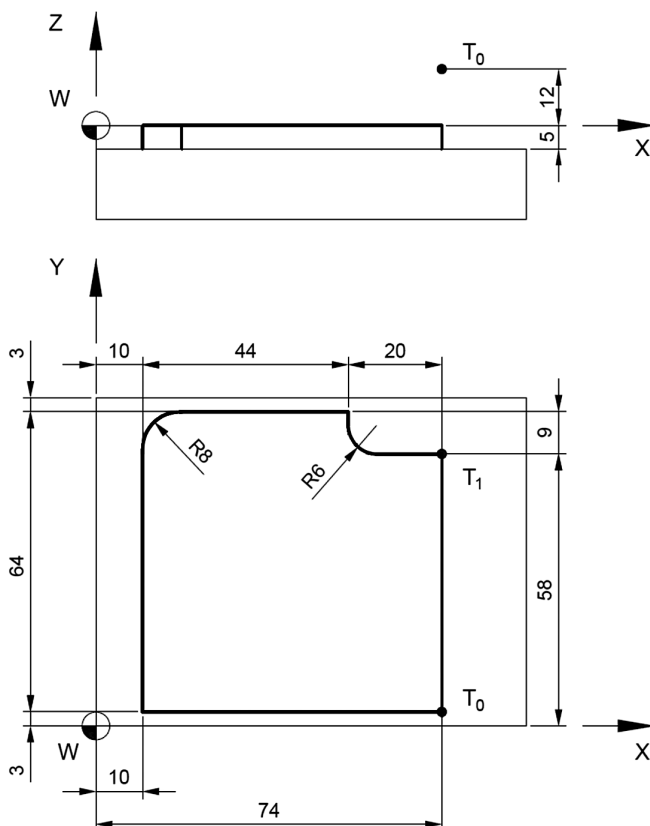


5. CNC

S finim rezkanjem obdelujemo konturo, ki je odebeljena in kotirana na skici. Obdelava se izvaja s stebelnim rezkarjem premera $d = 5$ mm, ki se med obdelavo vrti z vrtljaji $n = 4500 \text{ min}^{-1}$ in obdeluje s podajalno hitrostjo $v_f = 380 \text{ mm/min}$.

Program začnemo pisati v trenutku, ko rezkar stoji v točki T_0 , katere lega je kotirana na skici.



5.1. Napišite programsko vrstico, s katero določite obe obdelovalni hitrosti, to je vrtljaje rezkarja in podajalno hitrost.

(1 točka)

5.2. Napišite programski vrstici, v katerih zapišete ukaza za kompenzacijo orodja v desno in začetek vrtenja orodja v smeri urnega kazalca, ter z delovnim gibom spustite orodje v globino $z = -5$.

(2 točki)

- 5.3. Izračunajte, koliko časa bo potekala obdelava med točko T_0 in točko T_1 . Obdelovalni čas podajte v sekundah.

(2 točki)

- 5.4. Zapišite manjkajoče programske vrstice za delovne gibe rezkarja, če se rezkar giblje v smeri od T_0 proti T_1 in nadaljuje pot po konturi, dokler ne pride v izhodiščno lego. Izhodiščna lega rezkarja je pod točko T_0 , pri višini $z = -5$. Vrstice naj bodo pisane v absolutnem načinu programiranja glede na koordinatni sistem W.

N080 G1 X74 Y58 Z-5

N120 G1 X18 Y67 Z-5

N130 G3 X10 Y59 Z-5 CR8

N140 G1 X10 Y3 Z-5

N150 G1 X74 Y3 Z-5

(3 točke)