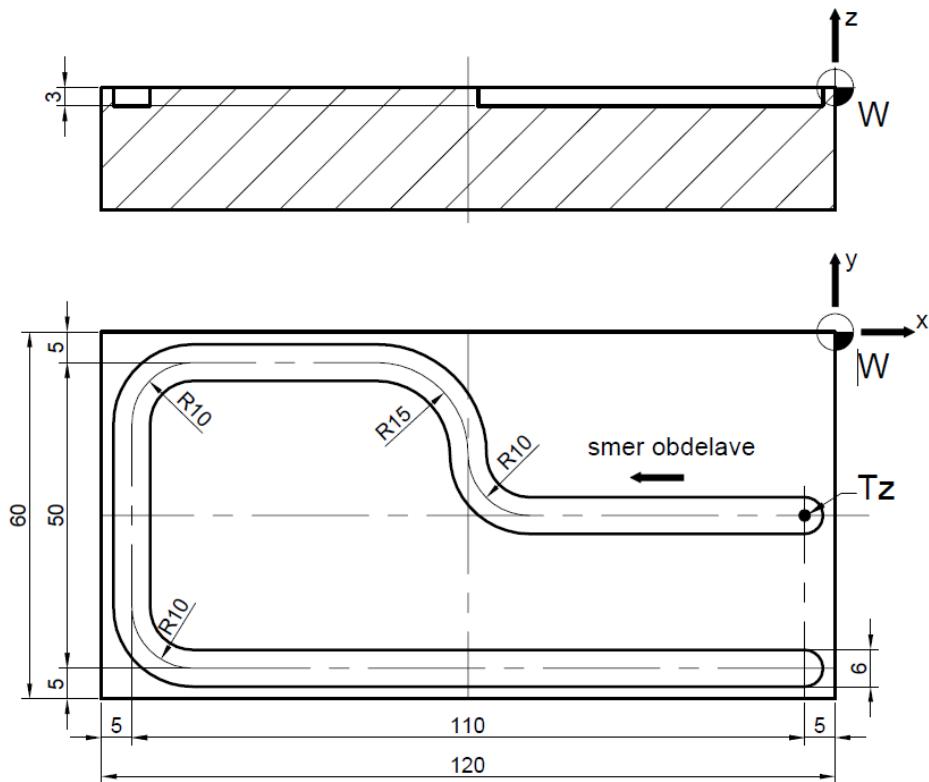


5. CNC

Na skici je prikazan utor za tesnilo na izdelku. Obdelavo utora izvedemo s stebelnim rezkarjem premera 6 mm. Obdelavo izvedemo glede na podani koordinatni sistem W.



Potek obdelave je naslednji:

- z rezkarjem smo v začetni točki Tz, ki je za 5 mm dvignjena nad obdelovancem,
- vklopimo inkrementalni način programiranja,
- z rezkarjem se spustimo v obdelovanec in se z delovnimi gibi peljemo po konturi – po sredini utora v označeni smeri obdelave,
- ko je obdelava utora končana, se dvignemo, vrnemo v začetno točko in izklopimo inkrementalni način.

5.1. V spodnjem programu zapišite manjkajoče vrstice.

N710	G91			
N715				
N720				
N725				
N730	G03	X-15	Y15	CR15
N735	G01	X-30		
N740	G03	X-10	Y-10	CR10
N745				
N750				
N755				
N760				Z8
N765	G00		Y25	
N770	G90			

(6 točk)

5.2. Izračunajte potrebno število vrtljajev stebelnega rezkarja premera $d = 6$ mm, če mora orodje obdelovati z rezalno hitrostjo $v = 65$ m/min.

(2 točki)