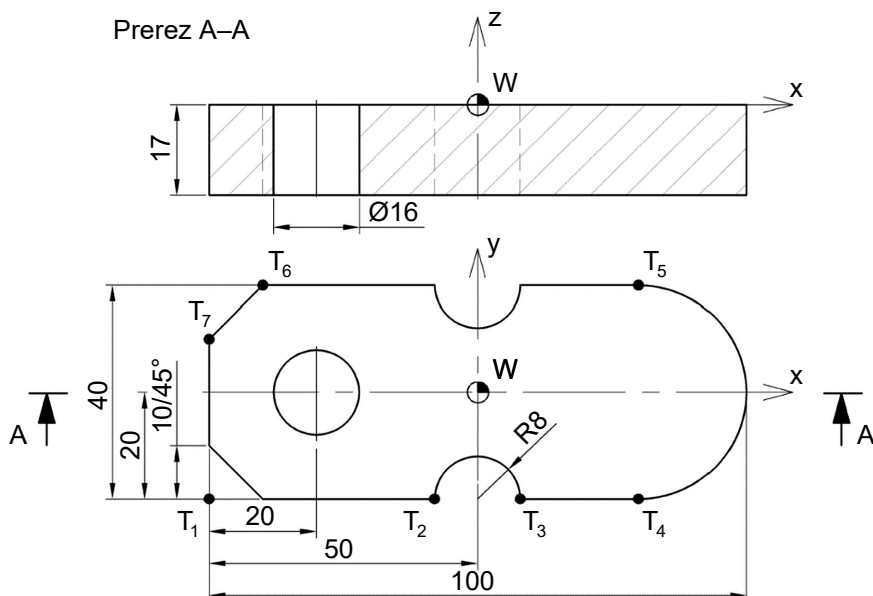


5. CNC

Z obodnim rezkanjem bomo izvedli fino končno rezkanje zunanje konture izdelka, ki je podan na spodnji risbi. Obdelovali bomo s stebelnim rezkarjem premera 10 mm. CNC program za to obdelovalno operacijo bomo zapisali glede na koordinatno izhodišče W v absolutnem načinu programiranja.



- 5.1. Zapišite programsko vrstico, v kateri s hitrim gibom pripeljete stebelni rezkar v točko T_1 , rezkar pa naj se spusti po z osi na globino -18 mm.

(1 točka)

- 5.2. Zapišite programsko vrstico, v kateri vklopite kompenzacijo orodja v desno, vklopite vrtenje glavnega vretena (in obenem orodja) v desno in vklopite hlajenje obdelovalnega procesa.

(1 točka)

- 5.3. Zapišite programsko vrstico, v kateri z delovnim gibom obdelate krožni lok med točko T_2 in točko T_3 , rezkar na osi z obdeluje na globini -18 mm.

(1 točka)

- 5.4. Zapišite programsko vrstico, v kateri z delovnim gibom obdelate krožni lok med točko T_4 in točko T_5 , rezkar na osi z obdeluje na globini -18 mm.

(1 točka)

- 5.5. Zapišite programsko vrstico, v kateri z delovnim gibom obdelate posnetje med točko T_6 in točko T_7 , rezkar na osi z obdeluje na globini -18 mm.

(1 točka)

- 5.6. Izračunajte podajalno hitrost v_f pri rezkanju, če obdelujemo s stebelnim rezkarjem premera $d = 10$ mm, ki ima 3 rezilne zobe ($z = 3$) in za katerega katalog proizvajalca predvideva naslednje obdelovalne parametre:

- rezilna hitrost $v_c = 230$ m/min,
- podajanje na zob $f_z = 0,04$ mm/zob.

(2 točki)

- 5.7. Zapišite programsko vrstico, v kateri izklopite kompenzacijo orodja, izklopite vrtenje glavnega vretena in izklopite hlajenje obdelovalnega procesa.

(1 točka)