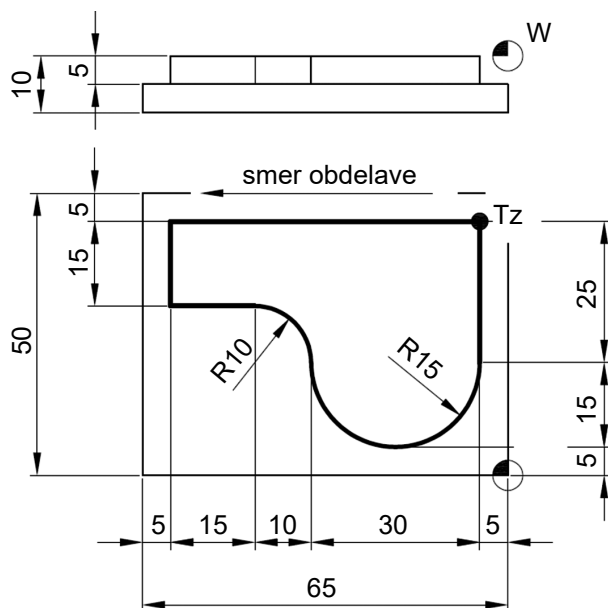


5. CNC

S finim rezkanjem moramo obdelati konturo, ki je podana in kotirana na skici. Obdelavo začnemo v točki Tz, na globini $z = -5$. Z rezkarjem se gibljemo po konturi v smeri obdelave, dokler ne pridemo spet v začetno točko Tz. Tam obdelavo končamo.



- 5.1. Dopolnite programske vrstice za delovne gibe rezkarja od točke Tz do točke Tz. Vrstice naj bodo pisane v absolutnem načinu programiranja glede na koordinatni sistem W. Z rezkarjem smo v točki Tz na globini $z = -5$.

N30	G42		
N35	G01	X-5	Y45
N40			
N45			
N50			
N55			
N60			
N65			
N70	G01	X10	Y50
N75	G40		

(3 točke)

- 5.2. Dopolnite programske vrstice za delovne gibe rezkarja od točke Tz do točke Tz. Vrstice naj bodo pisane v inkrementalnem načinu programiranja. Z rezkarjem smo v točki Tz na globini $z = -5$.

N55	G91
N60	
N65	
N70	
N75	
N80	
N90	
N95	G90

(3 točke)

- 5.3. Obkrožite črko pred pravilnim odgovorom.

Hlajenje s hladilno tekočino med obdelavo na CNC-stroju vklopimo s programsko besedo

- A M06.
- B M07.
- C M08.
- D M09.

Kompenzacijo orodja v CNC-programu prekličemo (izklopimo) s programsko besedo

- A G30.
- B G40.
- C G41.
- D G50.

(2 točki)