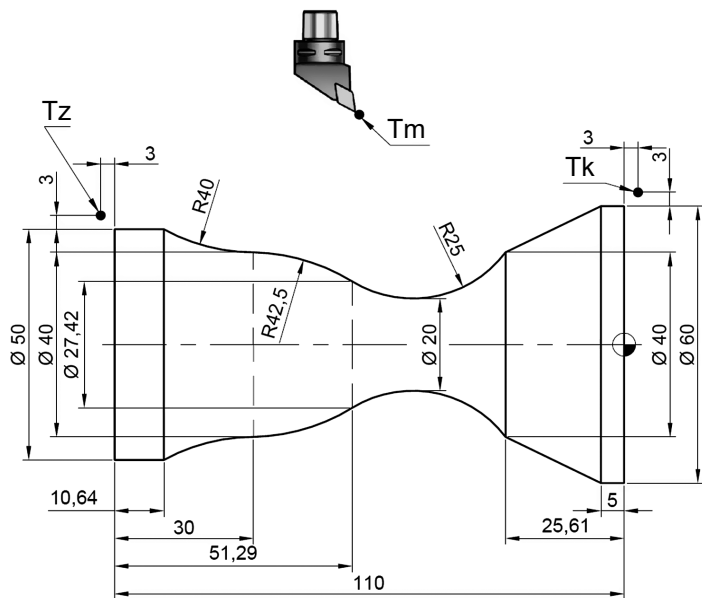


4. S finim struženjem moramo obdelati konturo izdelka, podanega na skici.



4.1. Dopolnite manjkajoče vrstice v programu CNC, pisanem za absolutni način gibanja, v skladu s podanimi navodili.

Na začetku smo v točki zamenjave orodja Tm. Izvedemo zamenjavo orodja za nož T09, s katerim bomo obdelovali z rezilno hitrostjo $v_c = 215$ m/min in podajalno hitrostjo $f = 0,11$ mm/vrt. Nož zahteva, da se vreteno stružnice vrti v smeri urnega kazalca.

Iz točke Tm se s hitrim gibom premaknemo v točko Tz. Tu se začne delovno gibanje orodja po konturi in se konča v točki Tk. V program vključite ukaze za vklop in preklic kompenzacije orodja ter vklop in izklop hladilne tekočine.

Program končajte v točki Tk z ustavljenim vretenom.

N05	M06	T09	; Sandvik DNMG-15-06-04	
N10				
N15	G00			
N20	G41	M03	M08	
N25	G01	X50	Z-113	
N30				
N35	G03	X40	Z-80	CR40
N40				
N45				
N50	G01	X60	Z-5	
N55	G01	X60	Z3	
N60	G00	X66	Z3	
N65				
N70	M30			

4.2. Ustrezno dopolnite trditev.

Če bi se vreteno stružnice moralo vrteti v nasprotni smeri urnega kazalca (v levo), bi v programu naredili naslednjo spremembo:

V programski vrstici _____ bi namesto programske besede _____ zapisali
programsko besedo _____.

(1 točka)

4.3. Ustrezno dopolnite trditev.

Če bi se zahtevala obdelava brez hlajenja s hladilno tekočino, bi v programu naredili naslednjo spremembo:

V programski vrstici _____ ne bi zapisali programske besede _____.

(1 točka)