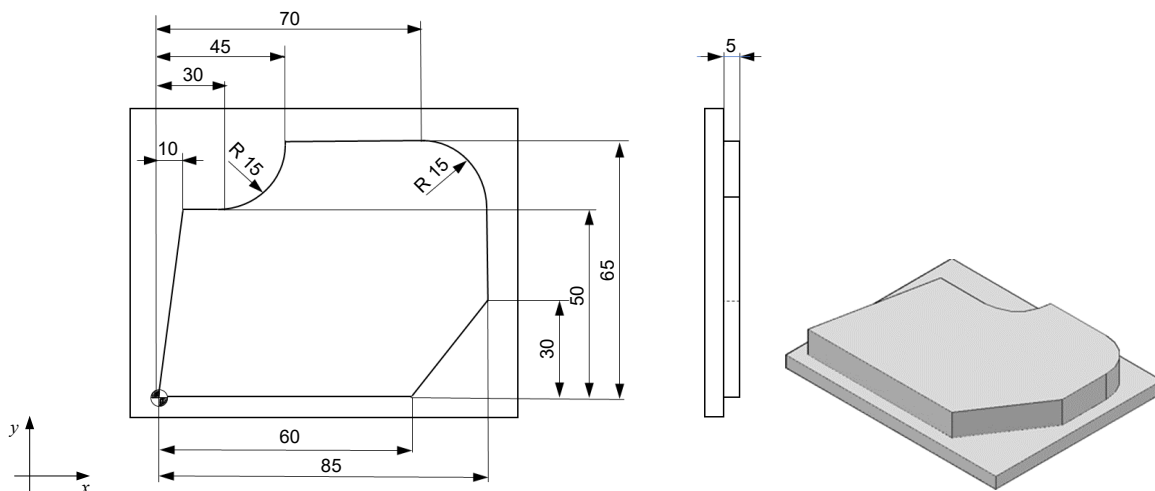


5. Za izdelek na sliki izdelajte konturo za postopek CNC rezkanja.



- Program naj odčitava dimenzije obdelave v absolutnih merah. Določite izhodiščni položaj rezkarja, ki naj bo od koordinatnega izhodišča odmaknjen za $x = -20$ mm, $y = -20$ mm in $z = 50$ mm.
- Program naj vsebuje rezilno hitrost $v_c = 450$ m/min in podajalno hitrost $f = 250$ mm/min, premer rezkarja je 12,5 mm, orodje se vrti v desno.
- Program naj vsebuje globino rezkanja 5 mm.
- Program naj upošteva kompenzacijo orodja pri rezkanju za doseganje geometrije. Ob vključitvi kompenzacije naj se vključi tudi dovod hladilne tekočine.
- Ukazi za obdelavo v programu naj sledijo konturi obdelovanca.
- Po končani obdelavi naj se izklopi kompenzacija za obdelavo radijev.
- Po končani obdelavi naj se izključi dovod hladilne tekočine. Orodje naj se odstrani v pozicijo $x = -20$ mm, $y = -20$ mm in $z = 50$ mm.
- Program naj se zaključi z ustreznim ukazom.

(8 točk)