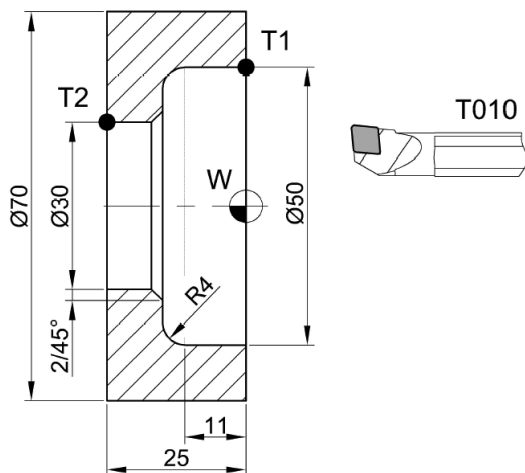


5. CNC

Z notranjim struženjem moramo obdelati izvrtino na skici. Obdelava je končna, s stružnim nožem se gibljemo po konturi od točke T1 do točke T2. Obdelujemo s konstantno rezilno hitrostjo $v_c = 220 \text{ m/min}$ in podajanjem $f = 0,06 \text{ mm/vrt}$. Obdelovanec se med obdelavo vrti v levo.



- 5.1. Zapišite programske besede (ukaze), s katerimi izvedemo zamenjavo orodja za stružni nož T010, nastavimo rezilno hitrost in podajanje ter določimo vrtenje vretena v levo.

(1 točka)

- 5.2. Dopolnite programske vrstice za delovne gibe stružnega noža od točke T1 do točke T2. Vrstice naj bodo pisane v absolutnem načinu glede na koordinatni sistem W. Z nožem smo že v točki T1.

N230 G01 X50 Z-11

N235

N240

N245

N250

(4 točke)

- 5.3. Zapišite programsko vrstico za hitri premik noža iz točke T2 v koordinatno izhodišče W. Ko nož doseže W, v naslednji vrstici ustavite vrtenje glavnega vretena.

N260 _____

N265 _____

(2 točki)

- 5.4. Izračunajte vrtljaje, s katerimi se bo vrtelo glavno vreteno v trenutku, ko stružni nož doseže točko T2.

(1 točka)