

## ZADATAK Ciklusno programiranje

Za operaciju obrade gornje strane izratka prikazanog na crtežu, koja se izvodi na NU obradnom centru za glodanje H&H FM38 potrebno je definisati:

- **plan stezanja,**
- **planove obrade,**
- **plan alata i**
- **upravljački program, pri čemu putanja alata treba da bude definisana u skladu sa ciklusnim programiranjem.**

Pri izradi zadatka usvojiti:

- Gabaritne dimenzije priprema usvojiti na osnovu crteža obradka sa dodatkom za čeonu obradu od  **$a=2$  [mm]**.
- Dodatak za zavšnu obradu iznosi  **$a=0.5$  [mm]**.

Režimi rezanja za ugljenični čelik **C45 (Č1530)**:

**Tabela 1. Režimi glodala**

Alat	D [mm]	n [o/min]		s [mm/min]		$a_a$ - max [mm]	$a_r$ - max. [mm]
		gruba	fina	gruba	fina		
<b>T01</b>	50	520	1270	260	636	5	40
<b>T02</b>	20	2000	2780	450	653	30	10
<b>T03</b>	10	4140	3100	660	924	15	5
<b>T04</b>	6	6900	8200	550	770	9	3

\* -  $a_a$  – aksijalna dubina,  $a_r$  – radijalna dubina

**Tabela 2. Režimi za bušenje**

Alat	Naziv	D [mm]	n [o/min]	s [mm/o]
<b>T05</b>	Zabušivač	6,3	1400	0,14
<b>T06</b>	Burgija	8	3500	0,23
<b>T07</b>	Burgija	10	3180	0,27

### Napomena:

- Uslov za izlazak na ispit je predat zadatak.
- Upravljački program predati u elektronskoj formi u **.mpf** formatu, pod nazivom **Ime Prezime broj indeksa**.