

SOLUZIONI TEST MACCHINE UTENSILI CNC

TEST CAPITOLO 1

1. **b. 11 e 0,8**
2. **c. Il numero di giri da fare eseguire al pezzo o alla fresa**
3. **c. 35°**
4. **b. m al minuto**
5. **a. Al sistema di bloccaggio e forma dell'inserto**
6. **c. La realizzazione della rugosità dei pezzi**
7. **c. 60°**
8. **a. 314**
9. **c. mm al giro**
10. **b. Barra antivibrante, Ø dello stelo e lunghezza dello stelo**
11. **c. N**
12. **c. 0°**
13. **b. Del numero dei denti, dell'avanzamento al dente del numero dei giri**
14. **b. Vc, fz, ap**
15. **b. Il numero dei denti delle frese**
16. **c. M**
17. **b. 90°**
18. **b. 0.2**
19. **c. 120**

TEST 1 CAPITOLO 2

1. **b. A, X, Z**
2. **c. Z**
3. **c. Misurare gli spostamenti lineari ed angolari delle tavole della macchina utensile**
4. **a. Un carattere alfabetico**
5. **b. U**
6. **b. Interpolazione lineare**
7. **c. G90**
8. **b. Quale utensile usare per eseguire una determinata lavorazione**
9. **a. Fare degli spostamenti longitudinali**
10. **b. X0 Z0**
11. **a. Velocità del mandrino a 1000 giri al minuto con rotazione oraria**
12. **a. Uno spostamento rapido di Z di 50 mm rispetto allo zero macchina**
13. **b. C**
14. **a. È attiva fino a quando non se ne programma un'altra dello stesso gruppo**
15. **c. M08**
16. **b. Annullare la compensazione vettoriale del raggio utensile**
17. **b. Parametri di interpolazione circolari**
18. **a. Avanzamento di lavoro di 0,5 mm al giro**
19. **c. Avanzamento di lavoro di 300 mm al minuto**
20. **c. Compensare vettorialmente il raggio utensile**
21. **a. Tempi di sosta**

TEST 2 CAPITOLO 2

1. **M30**
 2. **S1250 M4**
 3. **G90 G00 X50 Z3**
 4. **M01**
 5. **T1010**
 6. **G95 F0.25**
 7. **G90 G01 Z-40**
 8. **G94 F400**
 9. **N180 G90 G0 X30 Z3**
 - 10.
- T0808**
S1300 M3
G95 F0.2
G92 S3500
G96 S200 M3

TEST 3 CAPITOLO 2

- 1)**
T0101
G97 **S.....**
G95 **F...**
G90G0X50Z0
G01 X0
X25
X28 **Z-1.5** (SMUSSO 45°)
Z- 40
X 60
X 64 **Z-42** (SMUSSO 45°)
Z-80
G0 X100 Z100
M30 (FINE PROGRAMMA)

- 2)**
T0101
S1000 M4
G92 S4000
G96 **S....**
G95 **F...**
G90 G00Z0
G01 X0
X20
G03 X30 **Z-5 R5** (RACCORDO 90°)
Z- 40

X 50
X 60 Z- 45 (SMUSSO 45°)
Z-76
G02 X64 **Z-80 R4** (RACCORDO 90°)
G01 X80
X84 **Z-82** (SMUSSO 45°)
Z- 120
G00 X150 Z150
M05 (STOP MANDRINO)

3)
T0101 **M06**
S800 **M03**
G94 **F...**
G90 G00 X50 Y0
G01 Z-5
G01 G42 X25 Y0
G03 X25 Y0 **I0 J0**
G01 **G40** X50 (ANNULLA LA G42)
G00 Z100
X150
M30 (FINE PROGRAMMA)

4)
G94 F200
G90 G00 G17 X50 G01 G41 Y0
X30
Y-30
X20 Y-40 (SMUSSO 45°)
X-20
X-30 **Y-30** (SMUSSO 45°)
Y30
X-25 **Y35** (SMUSSO 45°)
X20
X30 Y25 (SMUSSO 45°)
Y0
G40 (ANNULLA LA G41)
X50
G0 Z150
X200
T02.02 **M06** (CAMBIO UTENSILE)

5)

G94 F200

G90 G00 G17 X50 G01 G41

X20 Y0

G01 Y-30

G02 Y-40 **X10 R10** (RACCORDO 90°)

G01 X-10

G02 X-20 **Y-30 R10** (RACCORDO 90°)

G01 Y20

G03 Y25 **X-25 R5** (RACCORDO 90°)

TEST 1 CAPITOLO 3

1. **c. A, C, R preceduti dal carattere “,”**
2. **b. G1**
3. **b. G94**
4. **c. Maschiatura**
5. **b. Positivo solo se ruota in senso antiorario**
6. **b. Foratura**
7. **b. Compensazione raggio utensile con l'utensile alla destra del profilo**
8. **b. G94**
9. **c. Raggiunta la profondità desiderata l'utensile attua un tempo di pausa**
10. **a. Il piano di lavoro XZ**
11. **b. Un'origine**
12. **c. H**
13. **c. Stop erogazione refrigerante**
14. **c. G16**
15. **a. Richiamare e chiudere un sottoprogramma**
16. **b. G70**

17. **b. G73**

18. **c. G76**

19. **b. X, Y, Z e R**