

SOLUZIONE QUIZ

UTENSILI PER LAVORAZIONI MECCANICHE

TEST CAPITOLO 1

1. **b. Tornitura**
2. **a. 0.2**
3. **a. 10 sec.**
4. **b. 29 sec.**
5. **b. m al minuto**
6. **c. 102 m/min**
7. **a. $a_p \times f$**
8. **c. 5**
9. **b. $V_c = 200$ m/min, $a_p = 6$ mm, $T = 75$ sec**
10. **c. $n = 612$ giri/min, $L_{ex.} = 2$ mm $T = 17$ sec**
11. **a. $T = 6.5$ sec**
12. **c. $T = 11$ sec**

TEST CAPITOLO 2

1. c. 60°
2. b. eseguire un foro di Φ 10.25 e poi filettare con il maschio M12
3. c. conici e cilindrici
4. c. scelto in base al materiale che si lavora
5. a. i lamatori
6. b. eseguire la foratura con una punta di Φ 7.75 e poi finire con l'alesatore
7. c. evitare che la punta si usuri sulla punta e il truciolo scorra meglio nell'elica
8. c. fori lunghi
9. b. bassi in entrata ed anche in uscita
10. a. forare con la punta di Φ 9, e poi filettare con maschio M10 x 1
11. b. se i taglienti hanno la stessa lunghezza il Φ , del foro è quello richiesto
12. b. lascia due impronte una di 60° ed una di 120° per proteggere quella di 60°
13. c. alla lunghezza e al Φ dei fori da eseguire
14. b. un numero di giri terrà conto del Φ maggiore e per l'avanzamento del Φ minore
15. b. $25.4 / 8$

TEST CAPITOLO 3

1. b. 16 e 0,8
2. c. 35°
3. a. al sistema di bloccaggio e forma dell'inserto
4. c. la realizzazione della rugosità dei pezzi
5. b. barra antivibrante, Ø dello stelo e lunghezza dello stelo
6. c. N
7. c. 0°
8. c. meno soggetto a rotture e creare quando lavora a contatto con il pezzo un angolo di spoglia superiore negativo
9. b. sulla mezzeria
10. b. 90°
11. c. dall'avanzamento e dal raggio r_e
12. a. dal binomio a_p , avanzamento
13. b. la forma del triangolo generatore di 60°
14. b. tonda

TEST CAPITOLO 4

1. b. 90°
2. b. del numero dei denti, dell'avanzamento al dente del numero dei giri
3. b. V_c , f_z , a_p
4. b. il numero dei denti delle frese
5. c. M
6. c. di poter essere usate montando frese di Φ diversi
7. b. quadrata
8. b. K_r diversi in base ad a_p e a_p massima uguale al raggio dell'inserto
9. c. larghezza della cava o scanalatura
10. a. periferico
11. a. forma inserto, angolo di spoglia, tolleranza, inserto unilaterale con foro, Φ inserto 16
12. a. la lunghezza del tagliente e lo spessore
13. b. dal Φ della fresa e Φ inserto
14. c. coordinare gli spostamenti dei tre assi X, Y, Z
15. b. 6 mm

TEST CAPITOLO 5

1. **b. la caratteristica del legante**
2. **a. m al secondo**
3. **c. alla porosità della mola**
4. **c. la larghezza, il Φ della mola, il Φ del foro centrale, numero di giri massimo che può fare**
5. **c. agli angoli e alla dimensione dei taglienti che devono essere uguali**
6. **c. togliendo tutta la parte della punta usurata, ricrearla e rendere più sottile il nocciolo**
7. **c. avere la forma del triangolo generatore e controllato con una maschera**
8. **c. alla finitura del piano di appoggio, alla pulitura e sgrassatura dei piani di contatto**
9. **b. sui fianchi e davanti dove viene a contatto con il pezzo che ruota**
10. **b. tagliare meglio e permettere una migliore evacuazione del truciolo**
11. **a. eseguire una buona rugosità**