

1.) CNC freze yazdığımız programı neden simülasyon ile test edilmelidir ?

- A) Seri imalata başlamadan önce tezgâh test programına ayarlı olduğu için.
B) Program yazımından veya bilgi transferinde oluşabilecek hatalara karşı hasarı önlemek için,programın doğru çalışıp çalışmadığını kontrol etmek için.
C) Takım aşınmasını önlemek için.
D) Programın doğru çalışıp hızlı ilerlemeleri kontrol etmek için.

2.) DRY RUN aşağıdakilerden hangisinde en iyi ifade edilmiştir.

- A) Hızlı ilerlemeler kapatılarak talaş alma ilerlemesinde kesiciyi hareket ettirme modu.**
B) İş parçası üzerinden talaş kaldırarak daha hassas işleme modu.
C) Seri imalatta çalışma modu.
D) Satır satır çalışma modu.

3.) CAD/CAM terimin anlamı aşağıdakilerden hangisinde en iyi ifade edilmiştir.

- A) Bilgisayar destekli imalat.
B) Bilgisayar destekli çizim
C) Bilgisayar destekli tasarım ve imalat.
D) Bilgisayar destekli takım tezgâhları

4.) CNC freze tezgâhında program girişi yapmak için kontrol panelindeki hangi kısım kullanılır.

- A) Kontrol ünitesi.
B) Kontrol paneli harf ve sayı tuşları.
C) Mode Select düğmesi.
D) Simülasyon kısmı

5.) CNC freze için yapılmış olan programda imalata başlamadan önce aşağıdakilerden hangisi ilk önce yapılmalıdır.

- A) Program simülasyon ile kontrol edilmelidir.
B) Satır satır modda çalıştırılmalıdır.
C) Program seri modda çalıştırılmalıdır.
D) Programın mantık ve yazım hataları kontrol edilmelidir.

6.) Aşağıdaki ifadelerden hangisi doğrudur.

- A) İlk üretilen iş parçası ölçme ve kontrol aletleri yardımıyla kontrol edilmelidir.**
B) Satır satır çalıştırma modunda tezgâha iş parçası bağlanmaz.
C) Ölçülen iş parçasındaki ölçü farklarını offset menüsünden düzeltebiliriz.
D) Seri modda çalışırken tezgâh kapısı açık kalabilir.

7.) Fanuc sistemine göre aşağıda verilmiş olan program adlarından hangisi doğrudur.

- A) 1234;
B) O(frezeleme);
C) O123456;
D) O1234;

8.) Aşağıdaki seçeneklerden hangisinde devir sayısı kodu doğru olarak yazılmıştır.

- A) S1200M03;**
B) G00S1200;
C) M1200S04;
D) S1200F03

9.) G28G91X0Y0Z0; satırının açıklaması aşağıdaki seçeneklerden hangisinde doğru olarak yazılmıştır.

- A) Takımın verilen koordinatlarda sıfır noktasına gitmesi.
B) Takımın tezgah referans noktasına dönüşü.
C) İş parçası yüzeyinden talaş kaldırmadan ilerlemesi
D) Tezgahın seri modda çalışması

10.) T8M6; satırının açıklaması aşağıdaki seçeneklerden hangisinde doğru olarak yazılmıştır.

- A) 8 numaralı takım seçimi
B) 8 numaralı takım değişimi
C) 6 numaralı takım seçimi ve değiştirilmesi
D) 8 numaralı takım seçimi ve değiştirilmesi

11.) Aşağıdakilerden hangisi takım yarıçap telafisi iptali yapar.

- A) G42
B) G41
C) G43
D) G40

12.) İş parçası bağlama ile ilgili standart bağlama elemanı aşağıdakilerden hangisidir?

- A) Kayış
B) Mengene
C) Matkap
D) Mil

13.) Aşağıdakilerden hangisi kesici takım bağlama ile ilgili standart bağlama elemanıdır?

- A) Pens**
B) Döner tabla
C) Divizör
D) Ayna

14.) Programın test edilmesi aşağıdakilerden hangisi ile yapılır?

- A) Simülasyon
- B) Mengene
- C) Matkap
- D) Divizör

15.) Program hataları hangi işlem yardımıyla düzeltilir?

- A) Fanuc
- B) Mazatrol
- C) Simülasyon
- D) Siemens

16.) Aşağıdakilerden hangisi kesici takımların bağlandığı aparatır?

- A) Magazin
- B) Mengene
- C) Ayna
- D) Divizör

17.) Aşağıdakilerden hangisi mutlak programlama kodudur?

- A) G70
- B) G90
- C) G01
- D) G03

18.) Aşağıdakilerden hangisi artışı programlama kodudur?

- A) G07
- B) G01
- C) G02
- D) G91

19.) Aşağıdakilerden hangisi frezede iş parçasının referans noktasının tanıtilma işlemi eksenleridir?

- A) X, Y, Z
- B) W
- C) Z
- D) R

20.) Aşağıdaki hangisi punta açma, delik delme ve silindirik havşa açma kodlarıdır?

- A) G90
- B) G54
- C) G81
- D) G28

21.) Aşağıdakilerden hangisi delik büyütme kodudur?

- A) G85
- B) G03
- C) G42
- D) G40

22.) Aşağıdaki komutlardan hangisi derin delik (talaş boşaltmalı) delme kodudur?

- A) G50
- B) G83
- C) G37
- D) G41

23.) İş parçaları üzerindeki derin delikleri delmek (delik sonunda beklemeli) amacıyla hangi çevrim kullanılır?

- A) G82
- B) G81
- C) G54
- D) G42

24.) Döngüde delik büyütme işlemi hangi isim verilen kesiciler ile yapılır?

- A) Boring Bar
- B) Matkap
- C) Çakı
- D) Tabla

25.) Delik sonunda beklemez ve talaş boşaltmasız delik delme çevrim kodu hangisidir ?

- A) G00
- B) G03
- C) G02
- D) G81

26.) Kesici takımlar CNC freze tezgahında nereye bağlanır ?

- A) Divizör
- B) Tabla
- C) Mil
- D) Magazin

27.) Aşağıdaki hangisi ile "Fanuc Programı" için derinlik ve ilerleme verilir?

- A) R-F
- B) K-M
- C) Z-F
- D) N-M

28.) Aşağıdaki hangi döngü ile derinliği fazla olan deliklerin delinmesi önerilmez?

- A) G86
- B) G81**
- C) G85
- D) G83

29.) Aşağıdaki komutlardan hangisi ile talaş boşaltmalı delme kodudur?

- A) G86
- B) G83**
- C) G81-G82
- D) G85-G87

30.) Aşağıdaki komutlardan hangisi saat yönünde dairesel hareketi kapsar?

- A) G41
- B) G42
- C) G02**
- D) G03

31.) CNC freze tezgâhında derinlik eksenini hangi harfle gösterilir?

- A) X
- B) Y
- C) Z**
- D) U

32.) Kesici takım telafisi iptali hangi komutla sağlanır?

- A) G40**
- B) G41
- C) G42
- D) G01

33.) CNC freze tezgâhında aşağıdaki hangi iş bağlama elemanı kullanılmaz?

- A) Mengene
- B) Divizör
- C) Döner tabla
- D) Pens**

34.) CNC freze tezgâhında kesici takımlar hangi aparata bağlanır?

- A) Ayna
- B) Magazin**
- C) Kater
- D) Mengene

35.) G02 X_ Y_ R_ F_ ; komut satırındaki R harfi neyi ifade eder?

- A) Koordinat
- B) Yarıçap**
- C) İlerleme
- D) Çap

36.) XY düzlemine hangi komut ile geçilir?

- A) G17**
- B) G18
- C) G19
- D) G20

37.) Programı kontrol etmek için tezgâh kontrol paneline girilmelidir.

- A) Doğru**
- B) Yanlış

38.) G03 saat yönü tersinde dairesel hareket yapar.

- A) Doğru**
- B) Yanlış

39.) J parametresi yay merkezinin X ekseninde yay merkezine olan uzaklığıdır.

- A) Doğru
- B) Yanlış**

40.) Doğrusal hareketi sağlayan komut aşağıdakilerden hangisidir?

- A) G01**
- B) G02
- C) G03
- D) G04

41.) Takım yarıçapı telafisi komutunu iptal eden komut aşağıdakilerden hangisidir?

- A) G40**
- B) G41
- C) G42
- D) G43

42.) CNC freze tezgâhında normalde kaç adet koordinat eksenidir?

- A) 1
- B) 2
- C) 3**
- D) 7

43.) CNC freze tezgâhında hangi iş yapılmaz?

- A) Kanal
- B) Kavis
- C) Profil
- D) Tortalama**

44.) Aşağıdakilerden hangisi sonra yapılmalıdır?

- A) Takım seçimi
- B) İş bağlanması
- C) Program girme
- D) Temizlik**

45.) O1234; program adı“Fanuc” sistemine aittir.

- A) Doğru**
- B) Yanlış

46.) G42 komutu takım kesici yarı çapı için soldan telafidir.

- A) Doğru
- B) Yanlış**

47.) Kesici takım telafisi ölçülere yarıçap değeri girilerek yapılabilir.

- A) Doğru**
- B) Yanlış

48.) CNC freze tezgâhında kesici boyu telafisine gerek yoktur.

- A) Doğru
- B) Yanlış**

49.) Simülasyon tezgâhta işleme anlamına gelir.

- A) Doğru
- B) Yanlış**

50.) ZX düzlemine hangi komut ile geçilir?

- A) G17
- B) G18**
- C) G19
- D) G20

51.) Aşağıdaki komutlardan hangisi saat yönü tersinde dairesel hareketi kapsar?

- A) G41
- B) G42
- C) G02
- D) G03**

52.) Doğrusal hareketi sağlayan komut aşağıdakilerden hangisidir?

- A) G01**
- B) G02
- C) G03
- D) G04

53.) CNC freze tezgâhında kesici takımlar hangi kısma bağlanır?

- A) Ayna
- B) Magazin**
- C) Kater
- D) Mengene

54.) Kesici takım telafisinden çıkmak için hangi komutla kullanılır?

- A) G40**
- B) G41
- C) G42
- D) G01

55.) G01 X_ Y_ F_; komut satırındaki F harfi neyi ifade eder?

- A) Koordinat
- B) Yarıçap
- C) İlerleme**
- D) Çap

56.) Kontrol paneli üzerinde MODE SELECT SWITCH anahtarı üzerinde ZERO RETURN seçeneği ne işe yarar.

- A) Bilgi girişi yapmaya
- B) Veriler üzerinde düzenleme yapmaya
- C) Tezgah tabla ve kesicisini tezgahın sıfır noktasına göndermeye**
- D) Elle çalışma modunu seçmeye

57.) İş parçalarını tezgah tablasına bağlarken hangisi temel prensip değildir?

- A) İş sıkı bağlanmalıdır.
- B) Parça alttan iyi desteklenmelidir.
- C) Parça yağlanmalıdır.**
- D) Hızlı ve kolay sıkılabilmeli ve açılabilmelidir.

58.) Hangisi iş bağlama yöntemlerinden biri değildir?

- A) Mengene ile bağlama
- B) Cıvata ve papuçla bağlama
- C) İp ile bağlama**
- D) Bağlama (iş) kalıpları ile bağlama

59.) El tamburu ile çalışma modunun seçildiği MODE SELECT SWITCH anahtar konumu hangisidir?

- A) JOG
- B) HANDLE**
- C) MDI
- D) ZERO RETURN

60.) CNC freze tezgahlarında X-Y düzlemini seçen komut hangisidir?

- A) G00
- B) G43
- C) G17**
- D) G91

61.) Hangisi ekranın işlevlerinden değildir?

- A) Eksen hareketleri hakkında bilgi vermek.
- B) Fonksiyonların durumunu göstermek.
- C) X, Y, Z eksen konumlarını göstermek.
- D) Hava soğutmasının açık olup olmadığını göstermek.**

62.) Position (POS) tuşu hangi işi yapar?

- A) Hesap makinesini açar.
- B) Ekranı mesaj yazmak.
- C) Ekranı X, Y ve Z eksenlerinde kesici konumunu göstermek.**
- D) Tuşların üst fonksiyonlarını kullanmaya.

63.) Program (PROG) tuşu hangi işi yapar?

- A) Simülasyon ekranına geçme
- B) Program girişi yapmaya, çalışan bir programı ekrana getirme**
- C) Tezgahın sistem ayarlarını yapma
- D) Yazılan karakteri silme

64.) EOB tuşu hangi işi yapar?

- A) Program yazarken satır sonuna (;) işareti yazma**
- B) Program girişi yapmaya, çalışan bir programı ekrana getirme
- C) Tezgahın sistem ayarlarını yapma
- D) Yazılan karakteri silme

65.) SYSTEM tuşu hangi işi yapar?

- A) Program yazarken satır sonuna (;) işareti yazma
- B) Program girişi yapmaya, çalışan bir programı ekrana getirme
- C) Tezgahın sistem ayarlarını yapma
- D) CNC tezgahın sistem ayarları ile ilgili menülere girme**

66.) OFFSET SETTING tuşu hangi işi yapar?

- A) Program yazarken satır sonuna (;) işareti yazma
- B) Program girişi yapmaya, çalışan bir programı ekrana getirme
- C) Kesici takımın referans noktasının (sıfır) tanıtılması için gereken menüleri açma**
- D) CNC tezgahın sistem ayarları ile ilgili menülere girme

67.) FEEDRATE OVERRIDE düğmesi hangi işlevi yerine getirir?

- A) Program çalışırken ilerleme değerinin kontrol edilmesine yarar.**
- B) Kesicinin hızlı ilerleme miktarını ayarlamaya yarar.
- C) Devir sayısını ayarlamaya yarar.
- D) Soğutma suyunu açmaya yarar.

68.) MODE SELECT SWITCH anahtarı hangi işlevi meydana getirir?

- A) Program çalışırken ilerleme değerinin kontrol edilmesine yarar.
- B) Kesicinin hızlı ilerleme miktarını ayarlamaya yarar.
- C) Tezgahın çalışma modlarını seçmeye yarar.**
- D) Soğutma suyunu açmaya yarar.

69.) MODE SELECT SWITCH anahtarında MDI konumu ne işe yarar?

- A) Program çalışırken ilerleme değerinin kontrol edilmesine yarar.
- B) Kesicinin hızlı ilerleme miktarını ayarlamaya yarar.
- C) Tezgahın çalışma modlarını seçmeye yarar.
- D) Tezgaha kısa CNC kodları yazmaya yarar.**

70.) MODE SELECT SWITCH anahtarında JOG konumu ne işe yarar?

- A) Talaş alma ilerlemesinde kesicinin elle hareketine yarar.**
- B) Kesicinin hızlı ilerleme miktarını ayarlamaya yarar.
- C) Tezgahın çalışma modlarını seçmeye yarar.
- D) Tezgaha CNC programı yazmaya yarar.

71.) MODE SELECT SWITCH anahtarında ZERO RETURN konumu ne işe yarar?

- A) Tezgahın tüm kontrollerini operatöre verir.
- B) Kesiciyi ve tablayı tezgahın sıfırına gönderir.**
- C) Tezgahın çalışma modlarını seçmeye yarar.
- D) Tezgaha CNC programı yazmaya yarar.

72.) MODE SELECT SWITCH anahtarında TAPE konumu ne işe yarar?

- A) Tezgahın tüm kontrollerini operatöre verir.
- B) Kesiciyi ve tablayı tezgahın sıfırına gönderir.
- C) Dışardan CNC programı yüklemeye yarar.**
- D) Tezgaha CNC programı yazmaya yarar.

73.) MODE SELECT SWITCH anahtarında HANDLE konumu ne işe yarar?

- A) El tamburu ile tezgah kızak hareketlerini kontrol etmeye yarar.
- B) Kesiciyi ve tablayı tezgahın sıfırına gönderir.
- C) Dışardan CNC programı yüklemeye yarar.
- D) Tezgaha CNC programı yazmaya yarar.

74.) DRY RUN tuşu işlevi nedir?

- A) İlerleme ayarı yapma
- B) Devir sayısı ayarı yapma
- C) Yazılmış CNC programını çalıştırırken hızlı ilerlemeyi kapatır
- D) Soğutma suyunu açar

75.) FLOOD COOLANT tuşunun işlevi nedir?

- A) İlerleme ayarı yapma
- B) Devir sayısı ayarı yapma
- C) Yazılmış CNC programını çalıştırırken ilerleme kontrolünü operatöre verir
- D) Soğutma suyunu açar

76.) SPINDLE ORIENTATION tuşu işlevi nedir?

- A) İlerleme ayarı yapma
- B) Fener milini belli bir pozisyonda sabitleme
- C) Yazılmış CNC programını çalıştırırken ilerleme kontrolünü operatöre verir
- D) Soğutma suyunu açar.

77.) CNC freze tezgahında el tekeri ile hareket ettirmede işlem sırasındır?

- A) MODE SELECT SWITCH---JOG---BOTH HAND---SPINDLE CW
- B) MODE SELECT SWITCH---HANDLE---X,Y,Z tuşlarını seçme
- C) MODE SELECT SWITCH---MDI
- D) MODE SELECT SWITCH---ZERO RETURN---X

78.) El ile takım değiştirmede MODE SELECT SWITCH anahtarı hangi konumda olmalıdır?

- A) JOG
- B) HANDLE
- C) ZERO RETURN
- D) MDI

79.) Tüm eksen hareketlerinin referans alındığı noktaya ne ad verilir?

- A) Eksen
- B) Referans (sıfır) noktası
- C) Orta nokta
- D) Taret

80.) Frezede iş parçası sıfır noktasının (birden fazla sıfır noktası için) kodu aşağıdakilerden hangisidir?

- A) G00
- B) G54-G59
- C) G92
- D) G71

81.) Takımların sıfırlamasında kullanılan elemanlara ne ad verilir?

- A) Işık
- B) Taret
- C) Prob
- D) Fener mili

82.) Takım boyu telafisi komut satırında girilirse hangi komutlar kullanılır?

- A) G00-G01
- B) G43
- C) G70-G71
- D) G90-G91

83.) Program başlangıcına iş referans noktasını tanımlamak için kullanılan ilk kod hangisidir ?

- A) G00
- B) G54
- C) G71
- D) G43

84.) Hangisi iş parçası bağlama aracı değildir?

- A) Ayna
- B) Mengene
- C) Bağlama kalıpları
- D) Kater

85.) Mengene sıkılırken mengene kolu ne ile sıkılmalıdır?

- A) Çekiç
- B) Levye
- C) İngiliz anahtarı
- D) Normal el kuvveti

86.) CNC torna tezgâhı hangi koordinatlarda çalışır?

- A) X-C
- B) X-Y
- C) X-Z
- D) Y-Z

87.) Aşağıdaki hangisi freze veya tornada lineer doğrusal hareket (doğrusal interpolasyon, talaş alma ilerlemesi) G kodu ile sağlanır?

- A) G01
- B) G02
- C) G03
- D) G04

88.) Aşağıdaki hangisi freze veya tornada geçici bekleme yapar?

- A) G01
- B) G02
- C) G03
- D) G04

89.) Aşağıdakilerden hangisi saat ibresine ters yönde (CCW) dairesel interpolasyon hareketi yapar?

- A) G02
- B) G01
- C) G03
- D) G04

90.) Aşağıdaki hangisi freze veya tornada devir sayısı hangi harf ile verilir?

- A) P
- B) D
- C) S
- D) F

91.) Aşağıdaki hangisi freze veya tornada G kodu tezgâh referans noktasına gönderir?

- A) G25
- B) G26
- C) G27
- D) G28

91.) Aşağıdaki hangisi tornada bitirme (ince tornalama) çevrimi ile yapılır?

- A) G70
- B) G71
- C) G72
- D) G73

92.) Aşağıdaki hangisi tornada sabit kesme hızı kontrolü G kodu ile yapılır?

- A) G96
- B) G97
- C) G98
- D) G99

93.) Yardımcı fonksiyon kodu ve Hazırlayıcı fonksiyon kodları hangi harf ile başlanır?

- A) M ve G
- B) F
- C) O
- D) S

94.) Aşağıdakilerden hangisi alt program sonu, ana programa geri dönme M komutudur?

- A) G96
- B) G97
- C) M99
- D) G99

95.) Aşağıdakilerden hangisi iş parçasının boyuna (silindirik) formuna göre tornalama yapar?

- A) G70
- B) G71
- C) G72
- D) G73

96.) Aşağıdakilerden hangisi alt programı çağırma yapan M komutudur?

- A) M09
- B) M03
- C) M04
- D) M98

97.) Aşağıdaki "M" komutlarından hangisi soğutma sıvısını ve hava üfleme kapatır?

- A) M06
- B) M07
- C) M08
- D) M09

98.) Aşağıdakilerden hangisi program sonu komutu, programın başına dönmek için RESET tuşuna basılır, bu komutu yapan M komutu hangisidir?

- A) M00
- B) M01
- C) M02
- D) M03

99.) Aşağıdakilerden hangisi frezede artışlı (incremental) programlama kodudur?

- A) G91
- B) G97
- C) G94
- D) G90

100.) Aşağıdakilerden hangisi Tornada T0707 dizinde açılımdır?

- A) 7 nolu takım 7.Satır numarası
- B) 7.Takım 7.Ofset numarası
- C) 7.takım 7.satır numarası
- D) 7.Ofset 7.takım numarası

101.) "M" yardımcı komutlarından hangisi programı durduktan sonra tekrar programın başına dönen (program sonu ve başlangıca dönüş) komuttur?

- A) M0
- B) M01
- C) M02
- D) M30

102.) Aşağıdaki "M" komutlarından hangisi tezgâh fener (iş milini saat ibresi (CW) yönünde çalıştırır)?

- A) M03
- B) M04
- C) M05
- D) M06

103.) N10 G01 X80. Z45. F120; program satırındaki altı çizili ifadeler neyi ifade eder?

- A) Kelime
- B) Veri
- C) Adres
- D) Satır numarası

104.) Aşağıdaki "M" komutlarından hangisi program satırına yazıldığı zaman, program iş (fener) milini tamamen durdurur?

- A) M00
- B) M01
- C) M02
- D) M05

105.) Aşağıdakilerden hangisi ilerleme değerini gösteren harftir?

- A) G
- B) M
- C) F
- D) N

106.) Aşağıdaki hangisi freze veya tornada "M" komutlarından hangisi soğutma sıvısını açar?

- A) M01
- B) M02
- C) M08
- D) M09

107.) CNC program yapısında aşağıdakilerden hangisi daima en son satırda yer alır?

- A) Program numarası
- B) Teknolojik bilgiler
- C) Geometrik bilgiler
- D) Program sonu kodu

108.) Bir makine parçasının tam olarak işlenebilmesi için gerekli olan bilgileri içeren yazılıma (komutlar, koordinatlar ve işleme parametreleri) ne ad verilir?

- A) Blok
- B) Satır
- C) Adres
- D) Program

109.) CNC programı yazılmaya başlandığında FANUC sisteminde ilk satırda yazılması gereken aşağıdakilerden hangisidir?

- A) Program adı
- B) Devir sayısı
- C) Tezgâh çalışma düzlemi kodu
- D) Kesici takım numarası

110.) Kesici takım, ilerleme hızı ve kesme hızı gibi bilgileri içeren kodların yazıldığı bölüm aşağıdakilerden hangisidir?

- A) Giriş bölümü
- B) Teknolojik bilgiler
- C) Geometrik bilgiler
- D) Yardımcı kodlar

111.) CNC programı yazarken satır numaralarını koymazsak program ne gibi bir hata verir?

- A) Start düğmesine basıldığında program çalışmaz.
- B) Program işleme sırasını karıştırır, bu da tezgâhın hasar görmesine neden olur.
- C) Herhangi bir hata vermeden program işlevini sürdürür.
- D) Program alarm verir.

112.) CNC programına satır numarasını vermemiz ne gibi bir avantaj sağlar?

- A) Satır numarası, programın çalışırken kaçınıcı satırda olduğunu görmemizi sağlar, böylece yeni bir düzeltmede işimizi kolaylaştırır.
B) Satır numarası, programın kaç satır yazılmış olduğunu gösterir.
C) Satır numaraları işleme sırasını gösterir.
D) Satır numarası hiçbir avantaj sağlamaz.

113.) Kesici takımın pozisyonu, iş parçasının pozisyonu, yaptığı hareketin şekli ve yönünü belirten bilgilerin yazıldığı bölüm aşağıdakilerden hangisidir?

- A) Teknolojik bilgiler
B) Geometrik bilgiler
C) Yardımcı kodlar
D) Giriş bölümü

114.) Aşağıdakilerden hangisi dairesel interpolasyon kodlarını verir?

- A) G00-G01
B) G41-G42
C) G02-G03
D) G17-G18

115.) CNC freze programını yazarken kullanılan yardımcı kodlardan M02 ve M30 kodları arasındaki fark aşağıdakilerden hangisidir?

- A) M02 ve M30 kodu program sonu kodu olup aynı işlevi yerine getirir.
B) M02 program sonu, M30 ise program sonu ve başa dönüş işlevini yerine getirir.
C) M30 program sonu, M02 ise program sonu ve başa dönüş işlevini yerine getirir.
D) M02 tezgâhı durdurur, M30 ise programı durdurur.

116.) Aşağıdaki ifadelerden hangisi doğrudur?

- A) G00 hızlı ilerleme ve G01 yavaş ilerleme kodları aynı satırda bulunur.
B) M06 takım değiştirme kodu ve takım seçim kodu (G54 gibi) aynı satırda olmak zorundadır.
C) Kesme hızı (S) fonksiyonu yalnız başına değil, mutlaka M03 veya M04 kodları ile birlikte verilmelidir.
D) Program satır numaraları daima 2'şer 2'şer artarak ilerler.

Aşağıda bir parçanın CNC programından bazı satırlar verilmiştir. 117,118,119,120 soruyu bu programa göre yanıtlayınız.

- N1 G90 G00 X130. Y46. Z50.
N2 T4 M2
N3 M3 S900
N4 G00 Z5.

117.) Yukarıdaki CNC programında hangi programlama yöntemi kullanılmıştır?

- A) Artışlı programlama
B) Mutlak programlama
C) Hem artışlı hem mutlak programlama
D) Açısal programlama

118.) Yukarıdaki CNC programında hangi satırda hata vardır?

- A) N1
B) N2
C) N3
D) N4

119.) Yukarıdaki CNC programda kaç numaralı kesici takım seçilmiştir?

- A) 1
B) 2
C) 3
D) 4

120.) Yukarıdaki CNC program ile ilgili aşağıdakilerden hangisi söylenemez?

- A) Mutlak programlama yöntemi seçilmiştir.
B) Devir sayısı 900 olarak ayarlanmıştır.
C) Tezgâh referans noktasına gönderilmiştir.
D) Takım iş parçasına 5 mm ve hızlı ilerleme ile yaklaşmaktadır.

121.) Aşağıdaki G fonksiyonlarından hangisi kalıcı (modal) gruba girmez?

- A) G01
B) G02
C) G03
D) G04

122.) Tüm eksen hareketlerinin referans alındığı noktaya ne ad verilir?

- A) Edit
B) Referans (sıfır) noktası
C) Orta nokta
D) Taret

123.) İş parçasının sıfır noktasını komut satırına yazmak için hangi kodu kullanırız?

- A) G01
- B) G54**
- C) G93
- D) G71

124.) Aşağıdakilerden hangisi yanlıştır?

- A) Mutlak koordinat sistemi G90 ile ifade edilir.
- B) Tezgâh aynası her zaman CW (saat ibresi dönüş yönü) yönünde döner.**
- C) Ayna mili M05 komutu ile durur.
- D) Soğutma sıvısı M08 komutu ile açılır M09 ile kapatılır.

125.) G01 komutu doğrusal hareketi sağlar.

- A) Doğru**
- B) Yanlış

126.) G02 komutu saat yönünde dairesel hareket sağlar.

- A) Doğru**
- B) Yanlış

127.) Soğutma sıvısı M09 komutu ile çalıştırılır.

- A) Doğru
- B) Yanlış**

128.) F harfi devir sayısını ifade eder.

- A) Doğru
- B) Yanlış**

129.) Z harfi alın tornalamayı ifade eder.

- A) Doğru**
- B) Yanlış

130.) Program "M30" komutu ile bitirilebilir.

- A) Doğru**
- B) Yanlış

131.) CNC torna tezgâhında 2 temel eksen vardır.

- A) Doğru**
- B) Yanlış

132.) "X" harfi ile ifade edilen boyuna tornalamadır.

- A) Doğru**
- B) Yanlış

133.) Torna tezgâhında simetrik parçalar işlenir.

- A) Doğru**
- B) Yanlış

134.) X eksenindeki değerler daima "ÇAP" olarak verilir.

- A) Doğru**
- B) Yanlış

135.) Mutlak olarak "G90" kodu kullanılır.

- A) Doğru**
- B) Yanlış

136.) Aşağıdakilerden hangisi ilerleme değerini gösteren harftir?

- A) G
- B) M
- C) F**
- D) N

137.) "M" yardımcı komutlarından hangisi programı durdurduktan sonra tekrar programın başına dönen komuttur?

- A) M00
- B) M01
- C) M02
- D) M30**

138.) Aşağıdaki "M" komutlarından hangisi tezgâh iş milini saat ibresi tersi yönünde çalıştırır?

- A) M03
- B) M04**
- C) M05
- D) M06

139.) N10 G01 X80. Z45. F120.; bu ifadelerin tamamı aşağıdakilerin hangisini gösterir?

- A) Satır (blok)**
- B) Veri
- C) Adres
- D) Sıra no

140.) Kesicinin kesme işlemi yaparak doğrusal ilerleme hareketini sağlayan komuttur. Aşağıdakilerden hangisi bu tanıma uyan "G" kodudur?

- A) G00
- B) G01**
- C) G02
- D) G03

141.) Saat ibresi yönünde dairesel hareket sağlayan "G" kodu aşağıdakilerden hangisidir?

- A) G00
- B) G01
- C) G02**
- D) G03

142.) Aşağıdaki "M" komutlarından hangisi soğutma sıvısını kapatır?

- A) M01
- B) M02
- C) M08
- D) M09**

143.) Aşağıdakilerden hangisi programı geçici durduran "M" komutudur?

- A) M00**
- B) M01
- C) M02
- D) M05

144.) G74 komutu ile delik delerken gagalama miktarını mikron olarak veren parametre hangisidir?

- A) P
- B) Q**
- C) R
- D) F

145.) Torna tezgâhında dikdörtgen parçalar işlenir.

- A) Doğru
- B) Yanlış**

146.) "X" ve "Z" torna için kullanılan iki eksendir.

- A) Doğru**
- B) Yanlış