

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 tanıtılma 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 beklemesiz 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

T.C M.E.B ÖZEL ATILIM BİLKEY BİLİŞİM KURSU

Bilgisayar Sayısal Kontrollü (CNC Dik işleme tezgâhı kullanma ve programlama) Sınav Soruları

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.) Doğrusal hareketi sağlayan komut aşağıdakilerden hangisidir?

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

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

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

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

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

40.) CNC freze tezgâhında hangi iş yapılmaz?

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

41.) Aşağıdakilerden hangisi sonra yapılmalıdır?

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

42.) ZX düzlemine hangi komut ile geçilir?

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

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

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

44.) Doğrusal hareketi sağlayan komut aşağıdakilerden hangisidir?

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

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

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

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

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

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

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

48.) 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

49.) 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.

50.) 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

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

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

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

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

53.) 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.

54.) 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.

55.) 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

56.) 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

57.) 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

58.) 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

59.) 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.

60.) 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.

61.) 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.

62.) 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.

63.) 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.

64.) 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.

65.) 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.

66.) 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

67.) 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

68.) 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.

T.C M.E.B ÖZEL ATILIM BİLKEY BİLİŞİM KURSU

Bilgisayar Sayısal Kontrollü (CNC Dik işleme tezgâhı kullanma ve programlama) Sınav Soruları

69.) CNC freze tezgahında el tekeri ile hareket ettirmede işlem sırasıdır?

- 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

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

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

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

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

72.) Frezede İş parçası sıfır noktasının (birden fazla sıfır noktası için) kodu aşağıdakilerden hangisidir?

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

73.) Takımların sıfırlamasında kullanılan elemanlara ne ad verilir?

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

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

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

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

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

76.) Hangisi iş parçası bağlama aracı değildir?

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

77.) Mengene sıkılırken mengene kolu ne ile sıkılmalıdır?

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

78.) CNC torna tezgâhı hangi koordinatlarda çalışır?

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

79.) 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

T.C M.E.B ÖZEL ATILIM BİLKEY BİLİŞİM KURSU

Bilgisayar Sayısal Kontrollü (CNC Dik işleme tezgâhı kullanma ve programlama) Sınav Soruları

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

91.) 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

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

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

93.) Aşağıdakilerden hangisi Tornada T0707 dizinde açılımıdır?

- 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

94.) "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

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

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

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

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

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

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

98.) Aşağıdakilerden hangisi ilerleme değerini gösteren harftir?

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

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

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

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

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

101.) 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

102.) 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

103.) 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

104.) 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.

105.) 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.

106.) 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

107.) Aşağıdakilerden hangisi dairesel interpolasyon kodlarını verir?

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

108.) 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.

109.) 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. 110,111,112,113 soruyu bu programa göre yanıtlayınız.

N1 G90 G00 X130. Y46. Z50.

N2 T4 M2

N3 M3 S900

N4 G00 Z5.

110.) Yukarıdaki CNC programında hangi programlama yöntemi kullanılmıştır?

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

111.) Yukarıdaki CNC programında hangi satırda hata vardır?

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

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

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

113.) 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.

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

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

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

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

116.) İş parçasının sıfır noktasını komut satırına yazmak için hangi kodu kullanırsınız?

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

117.) 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.

118.) Aşağıdakilerden hangisi ilerleme değerini gösteren harftir?

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

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

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

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

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

Başarılar...