

## CNC Praktična nastava - Test

Spoji odgovarajuće nazive strojnih obrada na hrvatskom i engleskom jeziku.

Milling

Odgovor 1 postupak strojne obrade urezivanje navoja ▼

Drilling

Odgovor 2 postupak strojne obrade urezivanje navoja ▼

Grinding

Odgovor 3 postupak strojne obrade urezivanje navoja ▼

Turning

Odgovor 4 postupak strojne obrade urezivanje navoja ▼

Threading

Odgovor 5 postupak strojne obrade urezivanje navoja ▼

## CNC Praktična nastava - Test

Kod referentnih točaka CNC glodalice, početna točka alata označena je točkom....

W

B

M

N

R

## CNC Praktična nastava - Test

Kod određivanja pozitivnog pravca koordinatnog sustava koristimo se...

Pravilom lijeve ruke (palac

pokazuje u pozitivnom smjeru os X, kažiprst u pozitivnom smjeru osi Y, dok srednji prst pokazuje pozitivni smjer osi Z )

Pravilom desne ruke ( palac

pokazuje u pozitivnom smjeru os X, kažiprst u pozitivnom smjeru osi Y, dok srednji prst pokazuje pozitivni smjer osi Z )

## CNC Praktična nastava - Test

U procesu programiranja upotrebljavaju se dva sustava mjerenja: APSOLUTNI I INKREMENTALNI. Sustav programiranja kod kojeg se svaka naredna točka određuje na temelju predhodne točke zove se....

Apsolutni koordinatni sustav

Inkrementalni koordinatni sustav

Fiksni koordinatni sustav

## CNC Praktična nastava - Test

Maksimalno dozvoljena brzina rezanja ovisi o:

materijalu izratka

materijalu alata

vrijednosti posmaka

dubini rezanja

**CNC**

Kružno gibanje u smislu kazaljke na satu , prikazuje se naredbom ...

Odgovor

**CNC**

Kružno gibanje suprotno kazaljci na satu, prikazuje se naredbom

Odgovor

**CNC**

Narezivanje navoja sa konstantnim korakom, prikazuje se naredbom

Odgovor

**CNC**

Isključenje kompenzacije radijusa alata, prikazuje se naredbom

Odgovor

**CNC**

Lijeva kompenzacija radijusa alata, prikazuje se naredbom

Odgovor

CNC

Desna kompenzacija radijusa alata, prikazuje se naredbom

Odgovor

CNC

Postavljanje – pomak nul točke, prikazuje se naredbom

Odgovor

CNC

Rotacija vretena udesno, prikazuje se naredbom

Odgovor

CNC

Rotacija vretena u lijevo ( u smislu suprotno kazaljci na satu), prikazuje se naredbom

Odgovor

CNC

Zaustavljanje vretena, predstavljeno je naredbom

Odgovor

CNC

Izmjena alata – rotacija revolverске glave, predstavlja se naredbom

Odgovor

CNC Praktična nastava - Test

Naredba za apsolutni mjerni sustav

Odgovor

## CNC Praktična nastava - Test

Naredba za inkrementni mjerni sustav

Odgovor

## CNC Praktična nastava - Test

Naredba za završetak glavnog programa

Odgovor

## CNC Praktična nastava - Test

Brzi hod

Odgovor

## CNC Praktična nastava - Test

Naredba za - Radni hod

Odgovor

## CNC Praktična nastava - Test

Kod tokarenja točka M (strojna nul točka) leži u osi rotacije baze stezne glave !

- Točno
- Netočno

## CNC Praktična nastava - Test

Kada se odredi novi koordinatni sustav (nul točka izradka W) na čelu predmeta obrade, pozivom naredbe G54, kod strojne obrade tokarenjem, upravljačka jedinica će automatski unijeti vrijednost koordinate točke W (nul točke materijala), te se nul točka promijeni iz strojne nul točke M u W (nul točku izradka)!

- Točno
- Netočno

## CNC Praktična nastava - Test

U praksi se obično kod tokarilica prvi pomak vrši funkcijom G54(G55-G57) na čelo amerikanera (A) a zatim drugim funkcijama G58-G59 ili funkcijom TRANS (ATRANS) na čelo obrađene površine izratka.

- Točno
- Netočno

## CNC Praktična nastava - Test

Kod glodalica pomak nul točke vrši se direktno pomoću G54 na izradak ili češće pomoću dvije funkcije. Prvi pomak je na čelo nepomične čeljusti škripca (točka A) a drugi pomak je na izradak (G58... ili TRANS...)

- Točno
- Netočno

## CNC Praktična nastava - Test

POSTUPAK UKLANJANJA Odstupanja dimenzija materijala naziva se korekcija alata.

- Točno
- Netočno

## CNC Praktična nastava - Test

JOG način rada upotrebljava se za automatske vođene radne (strojne) operacije kod strojne obrade materijala odvajanjem čestica, na numerički upravljanim alatnim strojeva.

- Točno
- Netočno

## CNC Praktična nastava - Test

Kod glodalice posmak se izražava u mm/o, a kod tokarilice u mm/min.

- Točno
- Netočno

## CNC Praktična nastava - Test

Brzina rezanja  $v = D p n / 1000$  gdje je

D[mm] - promjer izratka ( alata )

S[o/min] - broj okretaja glavnog vretena

ima za jedinicu v [m/min ]

- Točno
- Netočno

## CNC Praktična nastava - Test

Općenito kod strojne obrade vrijedi pravilo : Što je veća čvrstoća materijala to je veća brzina rezanja.

- Točno
- Netočno

## CNC Praktična nastava - Test

Općenito vrijedi kod strojnih obrada odvajanjem čestica: Alati sa oštricama od tvrdog metala podnose veće brzine rezanja od brzoreznog čelika ( HSS ).

- Točno
- Netočno

## CNC Praktična nastava - Test

Općenito vrijedi kod strojnih obrada odvajanjem čestica (glodanje, tokarenje):

Što je veći posmak , brzina rezanja je **veća**.

- Točno
- Netočno

## CNC Praktična nastava - Test

Općenito vrijedi pravilo kod strojne obrade odvajanjem čestica : Što je veća dubina rezanja manja je brzina.

- Točno
- Netočno

## CNC Praktična nastava - Test

Preporučene brzine rezanja za EMCO MILL

- aluminij .....44mm/min

- žilavi sintetički (plastični) materijali 35mm/min

- tvrdi plastični materijali .....25mm/min

Točno

Netočno

Pošalji