



ERSEM VE AB TÜRKİYE DELEGASYONU TARAFINDAN DÜZENLENEN
YEREL KALKINMA GİRİŞİMLERİ HİBE PROGRAMI (CFCU/TR0405.02/LDI) KAPSAMINDA ÜCRETSİZ OLARAK
“ETKİN MESLEKLERE UZANAN EL(EMUEL) PROJESİ” EĞİTİMLERİ
ÖRNEK SINAV SORULARI

Adı Soyadı:

CNC PROGRAMLAMA SINAV SORULARI

Süre: 20 Dakika

- 1) G00 kodunun işlevi aşağıdakilerden hangisidir?
 - a) Doğrusal interpolasyon
 - b) Dairesel interpolasyon
 - c) Doğrusal hızlı hareket
 - d) Artımsal ölçülendirme
- 2) HOME kavramı ne anlama gelmektedir?
 - a) İş parçası sıfır noktası
 - b) Magazin
 - c) Takım tutucu
 - d) Tezgah referans noktası
- 3) G91 G28 Z0 X0 Y0 Komut satırıyla aşağıdakilerden hangisi gerçekleşir?
 - a) Tezgah stop eder
 - b) Tezgah referansa gider
 - c) Soğutma sıvısı açılır
 - d) Hiçbiri
- 4) G01 kodunun işlevi aşağıdakilerden hangisidir?
 - a) Doğrusal interpolasyon
 - b) Dairesel interpolasyon
 - c) Delik delme
 - d) İş mili döndürme
- 5) G02 kodunun işlevi aşağıdakilerden hangisidir?
 - a) Doğrusal interpolasyon
 - b) Saat yönünde dairesele interpolasyon
 - c) Saatin tersi yönünde dairesele interpolasyon
 - d) Takım değiştirme
- 6) G03 kodunun işlevi aşağıdakilerden hangisidir?
 - a) Artımsal ölçülendirme
 - b) Saat yönünde dairesele interpolasyon
 - c) Saatin tersi yönünde dairesele interpolasyon
 - d) Takım değiştirme
- 7) M03 kodunun işlevi aşağıdakilerden hangisidir?
 - a) İş mili saat yönünde döndürme
 - b) Saat yönünde dairesele interpolasyon
 - c) İş mili saatin tersi yönünde döndürme
 - d) Hiçbiri
- 8) M06 T05 Komut satırıyla aşağıdakilerden hangisi gerçekleşir?
 - a) Tezgah 5 no lu takımını alır
 - b) Tezgah 6 no lu takımını alır
 - c) Tezgah 5 no lu parçayı işler

d) Tezgah 6 no lu parçayı işler

9) N05 karakterinin anlamı aşağıdakilerden hangisidir?

- a) 5 no lu takım
- b) 5 no lu parça
- c) 5 no lu Tezgah
- d) 5 no lu program satırı

10) G43 kodunun işlevi aşağıdakilerden hangisidir?

- a) Artımsal ölçülendirme
- b) Saat yönünde dairesel interpolasyon
- c) Takım boyu telafisi
- d) Takım değiştirme