Министерство образования Пензенской области

Государственное автономное профессиональное

образовательное учреждение

Пензенской области

«Пензенский многопрофильный колледж»

отделение машиностроения и металлообработки

**Тестовые задания**

**по учебной дисциплине**

**«ПРОГРАММИРОВАНИЕ ДЛЯ АВТОМАТИЗИРОВАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ»**

Группы №12ОМ13К

Специальность 151901 «Технология машиностроения»

Разработала преподаватель Кузнецова Е.А.

Пенза, 2014

Тест по дисциплине «Программирование для автоматизированного оборудования»

1. **В обозначениях моделей станков с программным управлением добавляют букву:**
2. А;
3. Ф;
4. В;
5. Ч.
6. **Системы ЧПУ, характеризующиеся наличием одного потока информации называются:**
7. замкнутыми;
8. адаптивными;
9. разомкнутыми;
10. неадаптивными.
11. **Станки, предназначенные для обработки плоских и пространственных корпусных деталей:**
12. фрезерные станки с ЧПУ;
13. токарные станки с ЧПУ;
14. сверлильно-расточные станки с ЧПУ;
15. шлифовальные станки с ЧПУ.
16. **Положительным направление оси Z станка с ЧПУ всегда являются движения, при которых:**
17. инструмент и заготовка взаимно приближаются;
18. оба ответа правильные;
19. инструмент и заготовка взаимно удаляются;
20. ни один вариант не правильный.
21. **Как называется способ программирования, при котором координаты точек отсчитываются от постоянного начала координат?**
22. относительным;
23. абсолютным;
24. постоянным;
25. непостоянным.
26. **Коды с адресом G называются:**
27. основными;
28. вспомогательными;
29. подготовительными;
30. главными.
31. **Коды, действующие только в том кадре, в котором они находятся, называются:**
32. модальными;
33. непостоянными;
34. немодальными;
35. постоянными.
36. **Какая функциональная группа кодов отвечает за перемещение?**
37. G17, G18, G19;
38. G00, G01, G02, G03;
39. G20, G21;
40. G54-G59.
41. **Каким вспомогательным кодом программируется конец программы, перевод курсора в начало программы?**
42. М02;
43. М00;
44. М30;
45. М01.
46. **Каким вспомогательным кодом можно остановить вращение шпинделя?**
47. М03;
48. М04;
49. М05;
50. М06.
51. **Выберите из списка не существующий тип станков:**1) фрезерный;  
    2) токарный;  
    3) модулярный;4) гравировальный.
52. **Как называется стандартный язык для управления станком?**1)RoboCam;  
    2) G и M codes;

3) DIN-0993;  
4) 3-D Max.

**13. Укажите несуществующую компенсацию инструмента:**

1) Компенсация длины инструмента;

2) Серединная компенсация;

3) Компенсация радиуса инструмента;

4) Все указанные компенсации существуют.

**14.Выберите несуществующую стойку либо систему ЧПУ:**

1)Fanuc;

2)Sharpcam;

3)Sinumerik;

4) Haidenhain.

1. **Коды с адресом М называются:**
2. основными;
3. вспомогательными;
4. подготовительными;
5. главными.
6. **Как называется способ программирования, при котором координаты точек отсчитываются от предыдущего положения исполнительного органа станка, которое он занимал перед началом перемещения к следующей опорной точке?**
7. относительным;
8. абсолютным;
9. постоянным;
10. непостоянным.
11. **Коды, которые могут действовать бесконечно долго, пока их не отменят другим кодом:**
12. модальными;
13. непостоянными;
14. немодальными;
15. постоянными.
16. **Какая функциональная группа кодов отвечает за работу в дюймовой/метрической системе?**
17. G17, G18, G19;
18. G00, G01, G02, G03;
19. G20, G21;
20. G54-G59.
21. **Каким кодом программируется ускоренное перемещение инструмента?**
22. G01;
23. G00;
24. G20;
25. G54.
26. **Каким кодом программируется перемещение инструмента на рабочей подаче?**
27. G02;
28. G00;
29. G03;
30. G01.
31. **Каким кодом программируется перемещение инструмента по дуге по часовой стрелке?**
32. G02;
33. G00;
34. G03;
35. G01.
36. **Каким вспомогательным кодом программируется запрограммированный останов?**
37. М02;
38. М00;
39. М30;
40. М01.
41. **Как программируется вращение шпинделя по часовой стрелке?**
42. М01;
43. М04;
44. М05;
45. М03.
46. **Какой вспомогательный код предназначен для автоматической смены инструмента?**
47. М02;
48. М00;
49. М06;
50. М01.
51. **Каким подготовительным кодом программируется стандартный цикл сверления:**
52. G80;
53. G81;
54. G82;
55. G83.

**Ключ к тесту**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** | **11** | **12** | **13** | **14** | **15** | **16** | **17** | **18** | **19** | **20** | **21** | **22** | **23** | **24** | **25** |
| 2 | 3 | 1 | 3 | 2 | 3 | 3 | 2 | 3 | 3 | 3 | 2 | 2 | 2 | 2 | 1 | 1 | 3 | 1 | 4 | 1 | 2 | 4 | 3 | 2 |