

ตอนที่ 2 แบบทดสอบหลังเรียนหน่วยที่ 3

1. ข้อใดต่อไปนี้กล่าวได้ถูกต้อง

- ก. โปรแกรมจะประกอบไปด้วยบล็อกตั้งแต่หนึ่งบล็อกขึ้นไป
- ข. โปรแกรมเอ็นซี (NC Program) คือ อนุกรม (Series) ของคำสั่ง (code instructions) ต่าง ๆ
- ค. บรรทัด (Block) คือ กลุ่มคำสั่งต่าง ๆ ที่ประกอบไปด้วยตัวอักษร (Letter) ตัวเลข (Numbers) และ เครื่องหมาย (Symbol)
- ง. ถูกทุกข้อ

2. ข้อใดต่อไปนี้ไม่ถูกต้อง

- ก. เวิร์ดจะประกอบไปด้วยตัวเลขอย่างเดียว
- ข. บล็อกประกอบไปด้วยเวิร์คตั้งแต่หนึ่งเวิร์คขึ้นไป
- ค. แต่ละบรรทัดหรือบล็อกจะประกอบไปด้วยหลาย ๆ เวิร์ด
- ง. ไม่มีข้อใดผิด

3. โค้ดต่าง ๆ ที่ใช้ใน โปรแกรม NC แบ่งออกเป็นกี่ประเภท

- ก. 2 ประเภท
- ข. 3 ประเภท
- ค. 4 ประเภท
- ง. 5 ประเภท

4. โค้ดคำสั่งเพื่อใช้ในการเคลื่อนที่ของเครื่องจักร CNC เพื่อให้ได้ขนาดหรือรูปทรงชนิดตามแบบที่ต้องการ เรียกว่าโค้ด

- ก. โค้ดคำสั่งการควบคุมของโปรแกรม
- ข. โค้ดคำสั่งทางเทคนิค
- ค. โค้ดคำสั่งทางเรขาคณิต
- ง. โค้ดคำสั่งทางการเคลื่อนที่

5. โค้ดคำสั่งเพื่อใช้ในการเคลื่อนที่ของเครื่องจักร CNC

ก. โค้ดคำสั่งการควบคุมของโปรแกรม

ข. โค้ดคำสั่งทางเทคนิค

ค. โค้ดคำสั่งการเปลี่ยนแปลงสถานะ

ง. โค้ดคำสั่งสำหรับการเคลื่อนที่

6. คำสั่งทางเรขาคณิตส่วนใหญ่จะใช้เป็นตัวอักษรใด

ก. N ข. S

ค. X ง. Q

7. G-Code ตามมาตรฐาน DIN66 025 ส่วนใหญ่มาจากประเทศใด

ก. อังกฤษ ข. สหรัฐอเมริกา ค. ญี่ปุ่น ง. เยอรมัน

8. ข้อใดกล่าวผิด

ก. M05 เป็นการเปลี่ยนทูล

ข. M08 เป็นการเปิดน้ำหล่อเย็น

ค. M30 เป็นการจบโปรแกรม

ง. M00 เป็นการหยุดโปรแกรมชั่วคราว

9. ความเร็วฟีด (หรือ ฟีดเรต - Feed rate) คือ

ก. ความเร็วของการเคลื่อนที่ทูล

ข. ความเร็วรอบของเพลาสปินเดิล

ค. ความเร็วในการทำงานเสร็จ

ง. ความเร็วในการเคลื่อนที่ทูลขณะแมชชีน

10. โปรแกรมมาตรฐาน ISO จะขึ้นต้นส่วนหัวและ ส่วนท้ายของโปรแกรมนั้นด้วยเครื่องหมายใด

ก. % ข. # ค. ! ง. *