

TEST DE AUTOEVALUACIÓN

CAPITULO 6: FABRICACIÓN AUTOMATIZADA

1. Los ciclos fijos utilizados en la programación de un torno de control numérico:

- a) Sólo permiten realizar trayectorias curvas durante el mecanizado.
- b) Sólo permiten realizar trayectorias rectas durante el mecanizado.
- c) Son funciones modales.

2. ¿Qué tipo de máquina transfer permite realizar un mayor número de operaciones a la vez?

- a) Máquina transfer circular.
- b) Máquina transfer de puesto fijo.
- c) Máquina transfer lineal.

3. Las máquinas de control numérico en relación con las máquinas transfer:

- a) Son más rentables para grandes volúmenes de producción.
- b) Son más adecuadas para sistemas de producción “*just in time*”.
- c) En general presentan menores tiempos de fabricación.

4. Una torreta giratoria de herramientas para máquinas CNC:

- a) En general permite almacenar más de 50 herramientas.
- b) Se usa para el cambio automático de herramientas en cualquier máquina de control numérico.
- c) Se usa para el cambio automático de herramientas en tornos de control numérico.

5. Considerando un programa de control numérico, con compensación de radio de herramienta, correspondiente a realizar una operación de contorneado exterior de un contorno rectangular en un centro de mecanizado: ¿Qué sucede si se cambia la herramienta por otra de diámetro distinto, modificándose adecuadamente el correspondiente valor en la tabla de herramientas?:

- a) Cambia la trayectoria ejecutada por la máquina y la geometría de la pieza obtenida.
- b) La máquina ejecuta la misma trayectoria y cambia la geometría de la pieza obtenida.
- c) Cambia la trayectoria ejecutada por la máquina y se mantiene la geometría de la pieza obtenida.

6. Las máquinas transfer:

- a) Sólo permiten fabricar piezas que requieran un número de operaciones reducido.
- b) Son especialmente adecuadas para mecanizar piezas de revolución.
- c) En general disponen de unidades de mecanizado con herramientas rotativas de poca potencia.

7. El control numérico de una máquina herramienta:

- a) Puede controlar como máximo el movimiento de 3 ejes.
- b) Puede controlar como máximo el movimiento de 5 ejes.
- c) Puede controlar el movimiento de varias herramientas de corte a la vez.