

- 1) K čemu používáme u CNC obráběcího stroje referenční bod stroje:
  - a) Kalibraci stroje a souřadného systému
  - b) Zavedení souřadného systému stroje
  - c) K výměně nástrojů
- 2) Nulový bod stroje používáme k:
  - a) Kalibraci stroje
  - b) Výchozímu bodu vztažného systému
  - c) Určení korekcí nástroje
- 3) Nulový bod obrobku určuje:
  - a) Polohu nástroje
  - b) Umístění obrobku
  - c) Umístění souřadného systému na obrobku
- 4) Při frézování označujeme základní osy adresami:
  - a) X a Z
  - b) X a Y
  - c) Y a Z
  - d) I a J
  - e) I a K
  - f) J a K
  - g) X, Y a Z
  - h) I, J a K
- 5) Při soustružení označujeme základní osy adresami:
  - a) X a Y
  - b) X a Z
  - c) Y a Z
  - d) I a J
  - e) I a K
  - f) J a K
- 6) Pro obrábění v základní rovině XY při frézování provedeme pomocí příkazu:
  - a) G17
  - b) G18
  - c) G19
- 7) Pro obrábění v základní rovině YZ při frézování provedeme pomocí příkazu:
  - a) G17
  - b) G18
  - c) G19
- 8) Pro obrábění v základní rovině ZX při frézování provedeme pomocí příkazu:
  - a) G17
  - b) G18
  - c) G19
- 9) Při absolutním odměřování zadáváme hodnoty bodů vůči:
  - a) Nulovému bodu stroje.
  - b) Nulovému bodu obrobku.
  - c) Nulovému bodu nástroje.
  - d) Výchozí poloze nástroje.
- 10) Při přírůstkovém odměřování zadáváme hodnoty bodů vůči:
  - a) Nulovému bodu stroje.
  - b) Nulovému bodu obrobku.
  - c) Nulovému bodu nástroje.
  - d) Výchozí poloze nástroje.
- 11) Pro zapnutí otáčení pracovního vřetene doprava použijeme příkaz:
  - a) M04
  - b) M03
  - c) M05

- 12) Pro zapnutí otáčení pracovního vřetene doleva použijeme příkaz:
- M05
  - M04
  - M03
- 13) Pro vypnutí otáčení pracovního vřetene použijeme příkaz:
- M03
  - M04
  - M05
- 14) Adresa M07:
- Zapne 1. chladící čerpadlo
  - Zapne 2. chladící čerpadlo
  - Vypne chladící čerpadla
- 15) Adresa M08:
- Zapne 1. chladící čerpadlo
  - Zapne 2. chladící čerpadlo
  - Vypne chladící čerpadla
- 16) Adresa M09:
- Zapne 1. chladící čerpadlo
  - Zapne 2. chladící čerpadlo
  - Vypne chladící čerpadla
- 17) Adresa M30:
- Ukončí program a provede přelístování programu na začátek
  - Ukončí program, ale nevrací se na začátek programu
  - Ukončí podprogram
- 18) Adresa M02:
- Ukončí program a provede přelístování programu na začátek
  - Ukončí program, ale nevrací se na začátek programu
  - Ukončí podprogram
- 19) Adresa M99:
- Ukončí program a provede přelístování programu na začátek
  - Ukončí program, ale nevrací se na začátek programu
  - Ukončí podprogram
- 20) Adresa pro programový stop zní:
- M00
  - M02
  - M99
- 21) Adresa G95:
- Velikost posuvu v mm za čas
  - Velikost posuvu v mm za otáčku
  - Změnu velikosti posuvu
- 22) Adresa G94 znamená:
- Velikost posuvu v mm za čas
  - Velikost posuvu v mm za otáčku
  - Změnu velikosti posuvu
- 23) Změnu velikosti posuvu provedeme adresou:
- G94
  - G95
  - F80
- 24) Pro výměnu nástroje použijeme adresu:
- G26
  - M06

c) T0505

25) Změnu velikosti otáček pracovního vřetene provedeme adresou:

- a) M03
- b) M04
- c) S500

26) Jakou rychlostí se nástroj přesouvá do cílového bodu při funkci G00:

- a) Maximální možnou rychlostí
- b) Minimální rychlostí
- c) Rychlostí udanou adresou F...

27) Jakou rychlostí se nástroj přesouvá do cílového bodu při funkci G01:

- a) Maximální možnou rychlostí
- b) Minimální rychlostí
- c) Rychlostí udanou adresou F...

28) Ve větě programu N542 G00 X80 Y60 Z-10 adresa X80 znamená:

- a) Souřadnice počátečního bodu v ose podélné
- b) Souřadnice počátečního bodu v ose příčné
- c) Souřadnice počátečního bodu v ose svislé
- d) Souřadnice koncového bodu v ose podélné
- e) Souřadnice koncového bodu v ose příčné
- f) Souřadnice koncového bodu v ose svislé

29) Ve větě programu N542 G00 X80 Y60 Z-10 adresa Y60 znamená:

- a) Souřadnice počátečního bodu v ose podélné
- b) Souřadnice počátečního bodu v ose příčné
- c) Souřadnice počátečního bodu v ose svislé
- d) Souřadnice koncového bodu v ose podélné
- e) Souřadnice koncového bodu v ose příčné
- f) Souřadnice koncového bodu v ose svislé

30) Ve větě programu N542 G00 X80 Y60 Z-10 adresa Z-10 znamená:

- a) Souřadnice počátečního bodu v ose podélné
- b) Souřadnice počátečního bodu v ose příčné
- c) Souřadnice počátečního bodu v ose svislé
- d) Souřadnice koncového bodu v ose podélné
- e) Souřadnice koncového bodu v ose příčné
- f) Souřadnice koncového bodu v ose svislé

31) Adresa G00 znamená:

- a) Programový stop
- b) Rychloposuv
- c) Pracovní posuv

32) Pokud jsou společně v bloku s adresou G00 programovány adresy M03 S500 F100 je nejprve vykonána:

- a) Adresa G00
- b) Adresa M03
- c) Adresa S500
- d) Adresa F100
- e) Společně adresa G00 s adresou M03
- f) Společně adresa M03 s adresou S500
- g) Společně adresa S500 s adresou F100

33) Adresa G01 znamená:

- a) Programový stop
- b) Rychloposuv
- c) Pracovní posuv po přímce
- d) Pracovní posuv po kružnici

34) Pokud jsou společně v bloku s adresou G01 programovány adresy M03 S500 F100 je nejprve vykonána:

- a) Adresa G01

- b) Adresa M03
  - c) Adresa S500
  - d) Adresa F100
  - e) Společně adresa G00 s adresou M03
  - f) Společně adresa M03 s adresou S500
  - g) Společně adresa S500 s adresou F100
- 35) Při lineárním pracovním posuvu přejíždí nástroj do cílového bodu.
- a) Nejprve v ose X, potom v ose Y a nakonec v ose Z
  - b) Nejprve v ose Y, potom v ose Z a nakonec v ose X
  - c) Nejprve v ose Z, potom v ose X a nakonec v ose Y
  - d) Nejprve v ose Z a potom současně v osách X a Y
  - e) Nejprve současně v osách X a Y a teprve potom z ose Z
  - f) Ve všech osách současně stejným posuvem
  - g) Ve všech osách současně, tak aby výsledná dráha nástroje byla přímka
- 36) Pokud má nástroj přejet pracovním posuvem rovnoběžně s jednou nebo dvěma osami, příslušné osy:
- a) Musíme programovat
  - b) Nemusíme programovat
  - c) Musíme programovat příslušnou osu, která se bude měnit v následující větě
- 37) Pracovním posuvem funkcí G01 při frézování se může nástroj pohybovat současně:
- a) Jenom v jedné ose
  - b) V ose X a Y
  - c) V ose X a Z
  - d) V ose Y a Z
  - e) Ve všech třech osách
- 38) Pracovním posuvem funkcí G01 při soustružení se může nástroj pohybovat současně:
- a) Jenom v jedné ose
  - b) V ose X a Y
  - c) V ose X a Z
  - d) V ose Y a Z
- 39) Pracovní posuv při frézování udáváme jako:
- a) Dráhu za čas
  - b) Dráhu za otáčku
  - c) Otáčky za čas
- 40) Pracovní posuv při soustružení udáváme jako:
- a) Dráhu za čas
  - b) Dráhu za otáčku
  - c) Otáčky za čas
- 41) Souřadnice koncového bodu při adrese G01 udáváme jako:
- a) Absolutní souřadnice cílového bodu
  - b) Přírůstkové souřadnice cílového bodu
  - c) Absolutní nebo přírůstkové souřadnice cílového bodu podle zvoleného způsobu programování
- 42) Věta v programu N265 G04 S5 znamená:
- a) Spuštění levých otáček pracovního vřetene
  - b) Spuštění pravých otáček pracovního vřetene
  - c) Pohyb nástroje je po zadanou dobu přerušen
- 43) Adresa X05 ve větě programu N235 G04 X05 znamená:
- a) Velikost řezných rychlostí při zapnutí levých otáček pracovního vřetene
  - b) Velikost časové prodlevy v sekundách, po kterou je přerušen pohyb nástroje
  - c) Velikost časové prodlevy v sekundách, po kterou jsou přerušeny otáčky pracovního vřetene
- 44) Pro přesné zastavení použijeme adresu:
- a) G04
  - b) G09
  - c) G10

- 45) Adresa G09 přesné zastavení se zapisuje ve větě :
- Na začátku věty
  - Na konci věty
  - Po volbě způsobu pohybu nástroje, před hodnoty koncových bodů jednotlivých souřadnic
- 46) Adresa G09:
- Sníží rychlost posuvu až k nulové hodnotě před cílovým bodem
  - Sníží velikost otáček pracovního vřetene
  - Sníží velikost posuvu až k nulové hodnotě před počátečním bodem
- 47) Pro opakování části programu použijeme adresu:
- G23 O24 Q56 S2
  - G24 O58
  - G25
- 48) Co znamená slovo O24 ve větě programu N254 G23 O24 Q58 S6:
- Počet opakování části programu
  - Od kolikáté věty se má začít opakovat daná část programu
  - Po kolikátou větu se má opakovat daná část programu
- 49) Co znamená slovo Q58 ve větě programu N254 G23 O24 Q58 S6:
- Od kolikáté věty se má začít opakovat daná část programu
  - Počet opakování části programu
  - Po kolikátou větu se má opakovat daná část programu
- 50) Co znamená slovo S6 ve větě programu N254 G23 O24 Q58 S6:
- Po kolikátou větu se má opakovat daná část programu
  - Od kolikáté věty se má začít opakovat daná část programu
  - Počet opakování části programu
- 51) Co znamená slovo O58 ve větě programu N352 G24 O584
- Po kolikátou větu se má opakovat daná část programu
  - Od kolikáté věty má pokračovat vykonávání programu
  - Počet opakování části programu
- 52) Pro podmíněný skok v programu použijeme adresu:
- G23 O24 Q56 S2
  - G24 O58
  - G25
- 53) Pro volání podprogramu použijeme funkci:
- G22 U458
  - G23 U586
  - G24 U635
- 54) Pokud má být vykonáno jen část podprogramu bude znít věta programu:
- N158 G22 U548
  - N458 G22 U658 S4
  - N568 G22 U457 O54 Q96
- 55) Co znamená slovo U458 ve větě N56 G22 U458 O25 Q258 S2 v programu:
- Číslo věty, od které bude podprogram vykonán
  - Číslo věty, ke které bude podprogram vykonán
  - Číslo podprogramu
  - Počet opakování podprogramu
  - Takto označené bloky podprogramu nebudou vykonány
- 56) Co znamená slovo O25 ve větě N56 G22 U458 O25 Q258 S2 v programu:
- Číslo věty, od které bude podprogram vykonán
  - Číslo věty, ke které bude podprogram vykonán
  - Číslo podprogramu
  - Počet opakování podprogramu

- e) Takto označené bloky podprogramu nebudou vykonány
- 57) Co znamená slovo Q258 ve větě N56 G22 U458 O25 Q258 S2 v programu:
- Číslo věty, od které bude podprogram vykonán
  - Číslo věty, ke které bude podprogram vykonán
  - Číslo podprogramu
  - Počet opakování podprogramu
  - Takto označené bloky podprogramu nebudou vykonány
- 58) Co znamená slovo S2 ve větě N56 G22 U458 O25 Q258 S2 v programu:
- Číslo věty, od které bude podprogram vykonán
  - Číslo věty, ke které bude podprogram vykonán
  - Číslo podprogramu
  - Počet opakování podprogramu
  - Takto označené bloky podprogramu nebudou vykonány
- 59) Podprogram musí být ukončen adresou:
- M00
  - M02
  - M99
- 60) Ve větě N... G23 O498 Q1243 S5 slovo O498 znamená:
- Počet opakování
  - Po kolikátou větu programu bude provedeno opakování
  - Od kolikáté věty programu bude provedeno opakování
- 61) Ve větě N... G23 O498 Q1243 S5 slovo Q1243 znamená:
- Počet opakování
  - Po kolikátou větu programu bude provedeno opakování
  - Od kolikáté věty programu bude provedeno opakování
- 62) Ve větě N... G23 O498 Q1243 S5 slovo S5 znamená:
- Počet opakování
  - Po kolikátou větu programu bude provedeno opakování
  - Od kolikáté věty programu bude provedeno opakování
- 63) Programovací cykly slouží:
- Rychlé výrobě součástí
  - Uspřádání programování
  - Bezpečnosti provozu
- 64) Při přírůstkovém programování zadáváme souřadnice pohybu nástroje vůči:
- Nulovému bodu stroje
  - Nulovému bodu obrobku
  - Nulovému bodu nástroje
  - Výchozí poloze nástroje
- 65) Při absolutním programování zadáváme souřadnice pohybu nástroje vůči:
- Nulovému bodu stroje
  - Nulovému bodu obrobku
  - Nulovému bodu nástroje
  - Výchozí poloze nástroje
- 66) Co vykoná obráběcí centrum při naprogramované pomocné funkci M06:
- Spustí otáčky pracovního vřetene ve směru pohybu nástroje
  - Spustí otáčky pracovního vřetene proti směru pohybu nástroje
  - Vymění nástroj
- 67) Co vykoná obráběcí centrum při naprogramované pomocné funkci M04:
- Spustí otáčky pracovního vřetene vpravo
  - Spustí otáčky pracovního vřetene vlevo
  - Vymění nástroj
- 68) Co vykoná obráběcí centrum při naprogramované pomocné funkci M03:

- a) Spustí otáčky pracovního vřetene vpravo
  - b) Spustí otáčky pracovního vřetene vlevo
  - c) Vymění nástroj
- 69) Co vykoná obráběcí centrum při naprogramované pomocné funkci M05:
- a) Spustí otáčky pracovního vřetene vpravo
  - b) Spustí otáčky pracovního vřetene vlevo
  - c) Zastaví otáčky pracovního vřetene
- 70) Přípravné funkce určují:
- a) Dráhy nástrojů
  - b) Pracovní rovinu
  - c) Činnosti mechanismů obráběcího stroje
- 71) Pomocné funkce určují:
- a) Dráhy nástrojů
  - b) Pracovní rovinu
  - c) Činnosti mechanismů obráběcího stroje
- 72) Pro najetí do referenčního bodu použijeme slovo:
- a) G24
  - b) G25
  - c) G26
- 73) Pro najetí do bodu výměny nástroje použijeme slovo:
- a) G24
  - b) G25
  - c) G26
- 74) Slovo O0000 znamená ve větě programu N258 G25 O0000 při soustružení:
- a) nájezd do referenčního bodu lineárně XZ
  - b) nájezd do referenčního bodu jen v ose X
  - c) nájezd do referenčního bodu jen v ose Z
  - d) nájezd do referenčního bodu nejprve v ose X a potom v ose Z
  - e) nájezd do referenčního bodu nejprve v ose Z a potom v ose X
- 75) Slovo O0001 znamená ve větě programu N258 G25 O0001 při soustružení:
- a) nájezd do referenčního bodu lineárně XZ
  - b) nájezd do referenčního bodu jen v ose X
  - c) nájezd do referenčního bodu jen v ose Z
  - d) nájezd do referenčního bodu nejprve v ose X a potom v ose Z
  - e) nájezd do referenčního bodu nejprve v ose Z a potom v ose X
- 76) Slovo O0002 znamená ve větě programu N258 G25 O0002 při soustružení:
- a) nájezd do referenčního bodu lineárně XZ
  - b) nájezd do referenčního bodu jen v ose X
  - c) nájezd do referenčního bodu jen v ose Z
  - d) nájezd do referenčního bodu nejprve v ose X a potom v ose Z
  - e) nájezd do referenčního bodu nejprve v ose Z a potom v ose X
- 77) Slovo O0003 znamená ve větě programu N258 G25 O0003 při soustružení:
- a) nájezd do referenčního bodu lineárně XZ
  - b) nájezd do referenčního bodu jen v ose X
  - c) nájezd do referenčního bodu jen v ose Z
  - d) nájezd do referenčního bodu nejprve v ose X a potom v ose Z
  - e) nájezd do referenčního bodu nejprve v ose Z a potom v ose X
- 78) Slovo O0004 znamená ve větě programu N258 G25 O0004 při soustružení:
- a) nájezd do referenčního bodu lineárně XZ
  - b) nájezd do referenčního bodu jen v ose X
  - c) nájezd do referenčního bodu jen v ose Z
  - d) nájezd do referenčního bodu nejprve v ose X a potom v ose Z
  - e) nájezd do referenčního bodu nejprve v ose Z a potom v ose X
- 79) Slovo Q0000 znamená ve větě programu N547 G25 Q0000:

- a) Najetí do referenčního bodu stroje nulovým bodem nástroje
  - b) Najetí do referenčního bodu stroje bodem upínače
  - c) Najetí do referenčního bodu stroje korekcí nástroje
- 80) Slovo Q0001 znamená ve větě programu N547 G25 Q0001:
- a) Najetí do referenčního bodu stroje nulovým bodem nástroje
  - b) Najetí do referenčního bodu stroje bodem upínače
  - c) Najetí do referenčního bodu stroje korekcí nástroje
- 81) Slovo O0000 znamená ve větě programu N258 G26 O0000 při soustružení:
- a) Nájezd do referenčního bodu lineárně XZ
  - b) Nájezd do referenčního bodu jen v ose X
  - c) Nájezd do referenčního bodu jen v ose Z
  - d) Nájezd do referenčního bodu nejprve v ose X a potom v ose Z
  - e) Nájezd do referenčního bodu nejprve v ose Z a potom v ose X
- 82) Slovo O0001 znamená ve větě programu N258 G26 O0001 při soustružení:
- a) Nájezd do referenčního bodu lineárně XZ
  - b) Nájezd do referenčního bodu jen v ose X
  - c) Nájezd do referenčního bodu jen v ose Z
  - d) Nájezd do referenčního bodu nejprve v ose X a potom v ose Z
  - e) Nájezd do referenčního bodu nejprve v ose Z a potom v ose X
- 83) Slovo O0002 znamená ve větě programu N258 G26 O0002 při soustružení:
- a) Nájezd do referenčního bodu lineárně XZ
  - b) Nájezd do referenčního bodu jen v ose X
  - c) Nájezd do referenčního bodu jen v ose Z
  - d) Nájezd do referenčního bodu nejprve v ose X a potom v ose Z
  - e) Nájezd do referenčního bodu nejprve v ose Z a potom v ose X
- 84) Slovo O0003 znamená ve větě programu N258 G26 O0003 při soustružení:
- a) Nájezd do referenčního bodu lineárně XZ
  - b) Nájezd do referenčního bodu jen v ose X
  - c) Nájezd do referenčního bodu jen v ose Z
  - d) Nájezd do referenčního bodu nejprve v ose X a potom v ose Z
  - e) Nájezd do referenčního bodu nejprve v ose Z a potom v ose X
- 85) Slovo O0004 znamená ve větě programu N258 G26 O0004 při soustružení:
- a) Nájezd do referenčního bodu lineárně XZ
  - b) Nájezd do referenčního bodu jen v ose X
  - c) Nájezd do referenčního bodu jen v ose Z
  - d) Nájezd do referenčního bodu nejprve v ose X a potom v ose Z
  - e) Nájezd do referenčního bodu nejprve v ose Z a potom v ose X
- 86) Slovo Q0000 znamená ve větě programu N547 G25 Q0000:
- a) Najetí do bodu výměny nástroje nulovým bodem nástroje
  - b) Najetí do o bodu výměny nástroje bodem upínače
  - c) Najetí do bodu výměny nástroje korekcí nástroje
- 87) Slovo Q0001 znamená ve větě programu N547 G26 Q0001:
- a) Najetí do bodu nulovým bodem nástroje
  - b) Najetí do bodu výměny nástroje bodem upínače
  - c) Najetí do bodu výměny nástroje korekcí nástroje
- 88) Pro pohyb nástroje po kruhové interpolaci proti směru pohybu hodinových ručiček při frézování použijeme větu:
- a) N158 G02 X25 Y56 I12 J0
  - b) N265 G03 X45 Y65 I45,248 J10,235
  - c) N457 G01 X84 Y98 Z-12
- 89) Pro pohyb nástroje po kruhové interpolaci po směru pohybu hodinových ručiček při frézování použijeme větu:
- a) N158 G02 X25 Y56 I12 J0
  - b) N265 G03 X45 Y65 I45,248 J10,235



- c) N457 G01 X84 Y98 Z-12
- 90) Pro pohyb nástroje po kruhové interpolaci proti směru pohybu hodinových ručiček při frézování použijeme větu:
- N254 G03 X45,8 Y25,36 I-12,458 K2,56
  - N265 G03 X57,59 Y56,78 I2,357 J4,658
  - N574 G03 X65,2 Y87,63 J-5,24 K-5,24
- 91) Pro pohyb nástroje po kruhové interpolaci po směru pohybu hodinových ručiček při frézování použijeme větu:
- N254 G02 X45,8 Y25,36 I-12,458 K2,56
  - N265 G02 X57,59 Y56,78 I2,357 J4,658
  - N574 G02 X65,2 Y87,63 J-5,24 K-5,24
- 92) Pro pohyb nástroje po kruhové interpolaci proti směru pohybu hodinových ručiček při soustružení použijeme větu:
- N254 G03 X45,8 Z25,36 I-12,458 K2,56
  - N265 G03 X57,59 Z56,78 I2,357 J4,658
  - N574 G03 X65,2 Z87,63 J-5,24 K-5,24
- 93) Pro pohyb nástroje po kruhové interpolaci po směru pohybu hodinových ručiček při soustružení použijeme větu:
- N254 G02 X45,8 Z25,36 I-12,458 K2,56
  - N265 G02 X57,59 Z56,78 I2,357 J4,658
  - N574 G02 X65,2 Z87,63 J-5,24 K-5,24
- 94) Pro pohyb nástroje po kruhové interpolaci proti směru pohybu hodinových ručiček při frézování použijeme větu:
- N254 G03 X45,8 Z25,36 I-12,458 K2,56
  - N265 G03 X57,59 Z56,78 I2,357 J4,658
  - N574 G03 X65,2 Z87,63 J-5,24 K-5,24
- 95) Pro pohyb nástroje po kruhové interpolaci proti směru pohybu hodinových ručiček při soustružení použijeme větu:
- N254 G03 X45,8 Z25,36 I-12,458 K2,56
  - N265 G03 X57,59 Y56,78 I2,357 J4,658
  - N574 G03 Y65,2 Z87,63 I-5,24 K-5,24
- 96) Jaký význam má parametr slov X a Y ve větě programu N235 G03 X24 Y5 I23,245 J3,2:
- Souřadnice počátku pracovního bodu
  - Souřadnice koncového pracovního bodu
  - Souřadnice středu kruhové interpolace
- 97) Jaký význam má parametr slov X a Y ve větě programu N235 G02 X24 Y5 I23,245 J3,2:
- Souřadnice počátku pracovního bodu
  - Souřadnice koncového pracovního bodu
  - Souřadnice středu kruhové interpolace
- 98) Parametr ve slově J představuje ve větě programu N24 G02 X54 Y60 I24 J24:
- Souřadnice středu kruhové interpolace v ose X
  - Souřadnice středu kruhové interpolace v ose Y
  - Souřadnice středu kruhové interpolace v ose Z
  - Přírůstková vzdálenost od počátku kruhové interpolace do středu kruhové interpolace v ose X
  - Přírůstková vzdálenost od počátku kruhové interpolace do středu kruhové interpolace v ose Y
  - Přírůstková vzdálenost od počátku kruhové interpolace do středu kruhové interpolace v ose Z
- 99) Parametr ve slově I představuje ve větě programu N24 G02 X54 Y60 I24 J24:
- Souřadnice středu kruhové interpolace v ose X
  - Souřadnice středu kruhové interpolace v ose Y
  - Souřadnice středu kruhové interpolace v ose Z
  - Přírůstková vzdálenost od počátku kruhové interpolace do středu kruhové interpolace v ose X
  - Přírůstková vzdálenost od počátku kruhové interpolace do středu kruhové interpolace v ose Y
  - Přírůstková vzdálenost od počátku kruhové interpolace do středu kruhové interpolace v ose Z

- 100) Parametr ve slově I představuje ve větě programu N24 G03 X54 Y60 I24 J24:
- Souřadnice středu kruhové interpolace v ose X
  - Souřadnice středu kruhové interpolace v ose Y
  - Souřadnice středu kruhové interpolace v ose Z
  - Přírůstková vzdálenost od počátku kruhové interpolace do středu kruhové interpolace v ose X
  - Přírůstková vzdálenost od počátku kruhové interpolace do středu kruhové interpolace v ose Y
  - Přírůstková vzdálenost od počátku kruhové interpolace do středu kruhové interpolace v ose Z
- 101) Parametr ve slově J představuje ve větě programu N24 G03 X54 Y60 I24 J24:
- Souřadnice středu kruhové interpolace v ose X
  - Souřadnice středu kruhové interpolace v ose Y
  - Souřadnice středu kruhové interpolace v ose Z
  - Přírůstková vzdálenost od počátku kruhové interpolace do středu kruhové interpolace v ose X
  - Přírůstková vzdálenost od počátku kruhové interpolace do středu kruhové interpolace v ose Y
  - Přírůstková vzdálenost od počátku kruhové interpolace do středu kruhové interpolace v ose Z
- 102) Parametr ve slově K představuje ve větě programu N24 G02 X54 Z60 I24 K24:
- Souřadnice středu kruhové interpolace v ose X
  - Souřadnice středu kruhové interpolace v ose Y
  - Souřadnice středu kruhové interpolace v ose Z
  - Přírůstková vzdálenost od počátku kruhové interpolace do středu kruhové interpolace v ose X
  - Přírůstková vzdálenost od počátku kruhové interpolace do středu kruhové interpolace v ose Y
  - Přírůstková vzdálenost od počátku kruhové interpolace do středu kruhové interpolace v ose Z
- 103) Parametr ve slově K představuje ve větě programu N24 G03 X54 Y60 I24 K24:
- Souřadnice středu kruhové interpolace v ose X
  - Souřadnice středu kruhové interpolace v ose Y
  - Souřadnice středu kruhové interpolace v ose Z
  - Přírůstková vzdálenost od počátku kruhové interpolace do středu kruhové interpolace v ose X
  - Přírůstková vzdálenost od počátku kruhové interpolace do středu kruhové interpolace v ose Y
  - Přírůstková vzdálenost od počátku kruhové interpolace do středu kruhové interpolace v ose Z
- 104) Přípravná funkce G42 při frézování představuje:
- Zrušení korekcí nástroje
  - Zapnutí korekce poloměru nástroje vlevo od materiálu ve směru pohybu nástroje
  - Zapnutí korekce poloměru nástroje vpravo od materiálu ve směru pohybu nástroje
- 105) Přípravná funkce G42 při soustružení představuje:
- Zrušení korekcí nástroje
  - Zapnutí korekce poloměru břitu nástroje vlevo od materiálu ve směru pohybu nástroje
  - Zapnutí korekce poloměru břitu nástroje vpravo od materiálu ve směru pohybu nástroje
- 106) Přípravná funkce G41 při frézování představuje:
- Zrušení korekcí nástroje
  - Zapnutí korekce poloměru nástroje vlevo od materiálu ve směru pohybu nástroje
  - Zapnutí korekce poloměru nástroje vpravo od materiálu ve směru pohybu nástroje
- 107) Přípravná funkce G41 při soustružení představuje:
- Zrušení korekcí nástroje
  - Zapnutí korekce poloměru břitu nástroje vlevo od materiálu ve směru pohybu nástroje
  - Zapnutí korekce poloměru břitu nástroje vpravo od materiálu ve směru pohybu nástroje
- 108) V průběhu zapnutí korekcí nástroje G41 nemůžeme:
- Provést absolutní přesun nulového bodu obrobku
  - Programovat změnu velikosti pracovních otáček včetně
  - Programovat změnu velikosti pracovního posuvu
- 109) V průběhu zapnutí korekcí nástroje G41 nemůžeme:
- Provést přírůstkový přesun nulového bodu obrobku
  - Programovat změnu velikosti pracovních otáček včetně
  - Programovat změnu velikosti pracovního posuvu

- 110) V průběhu zapnutí korekcí nástroje G41 nemůžeme:
- Programovat poloměry vnitřních rohů menší než li poloměr ostří nástroje
  - Programovat změnu velikosti pracovních otáček včetně
  - Programovat změnu velikosti pracovního posuvu
- 111) V průběhu zapnutí korekcí nástroje G41 nemůžeme:
- Provést výměnu nástroje
  - Programovat změnu velikosti pracovních otáček včetně
  - Programovat změnu velikosti pracovního posuvu
- 112) V průběhu zapnutí korekcí nástroje G41 při frézování nemůžeme:
- Programovat žádné pracovní cykly
  - Programovat změnu velikosti pracovních otáček včetně
  - Programovat změnu velikosti pracovního posuvu
- 113) V průběhu zapnutí korekcí nástroje G41 při frézování nemůžeme:
- Programovat dva pohyby nástroje v ose Z za sebou
  - Programovat změnu velikosti pracovních otáček včetně
  - Programovat změnu velikosti pracovního posuvu
- 114) V průběhu zapnutí korekcí nástroje G41 při soustružení nemůžeme:
- Programovat příkaz M05
  - Programovat změnu velikosti pracovních otáček včetně
  - Programovat změnu velikosti pracovního posuvu
- 115) V průběhu zapnutí korekcí nástroje G41 při soustružení nemůžeme:
- Programovat příkaz M09
  - Programovat změnu velikosti pracovních otáček včetně
  - Programovat změnu velikosti pracovního posuvu
- 116) V průběhu zapnutí korekcí nástroje G42 nemůžeme:
- Provést výměnu nástroje
  - Programovat změnu velikosti pracovních otáček včetně
  - Programovat změnu velikosti pracovního posuvu
- 117) V průběhu zapnutí korekcí nástroje G42 nemůžeme:
- Provést absolutní přesun nulového bodu obrobku
  - Programovat změnu velikosti pracovních otáček včetně
  - Programovat změnu velikosti pracovního posuvu
- 118) V průběhu zapnutí korekcí nástroje G42 nemůžeme:
- Provést přírůstkový přesun nulového bodu obrobku
  - Programovat změnu velikosti pracovních otáček včetně
  - Programovat změnu velikosti pracovního posuvu
- 119) V průběhu zapnutí korekcí nástroje G42 nemůžeme:
- Programovat poloměry vnitřních rohů menší nežli poloměr ostří nástroje
  - Programovat změnu velikosti pracovních otáček včetně
  - Programovat změnu velikosti pracovního posuvu
- 120) V průběhu zapnutí korekcí nástroje G42 při soustružení nemůžeme:
- Provést příkaz M05
  - Programovat změnu velikosti pracovních otáček včetně
  - Programovat změnu velikosti pracovního posuvu
- 121) V průběhu zapnutí korekcí nástroje G42 při soustružení nemůžeme:
- Provést příkaz M09
  - Programovat změnu velikosti pracovních otáček včetně
  - Programovat změnu velikosti pracovního posuvu
- 122) V průběhu zapnutí korekcí nástroje G42 při frézování nemůžeme:
- Provést žádné pracovní cykly
  - Programovat změnu velikosti pracovních otáček včetně

- c) Programovat změnu velikosti pracovního posuvu
- 123) V průběhu zapnutí korekcí nástroje G42 při frézování nemůžeme:
- Programovat dva pohyby nástroje v ose Z za sebou
  - Programovat změnu velikosti pracovních otáček včetně
  - Programovat změnu velikosti pracovního posuvu
- 124) Pro podmíněný nájezd při zapnutí korekcí nástroje použijeme větu pro soustružení:
- N358 G42 X54 Z0 G01 A20 G45
  - N358 G42 X54 Z0 G01 A20 G46
  - N358 G42 X54 Z0 G01 A20 G47
  - N358 G42 X54 Z0
- 125) Pro podmíněný nájezd po přímce při zapnutí korekcí nástroje vlevo použijeme větu pro frézování:
- N485 G41 X45 Y65 Z-10 G01 A12 G45
  - N487 G41 X62 Y65 Z-5 G01 A12 G46
  - N548 G41 X95 Y84 Z-8 G01 A12 G47
  - N625 G42 X86 Y54 Z-9 G01 A6 G45
  - N365 G42 X36 Y74 Z-8 G01 A10 G46
  - N854 G42 X45 Y69 Z-8 G01 A12 G47
- 126) Pro podmíněný nájezd po půlkruhu při zapnutí korekcí nástroje vlevo použijeme větu pro frézování:
- N485 G41 X45 Y65 Z-10 G01 A12 G45
  - N487 G41 X62 Y65 Z-5 G01 A12 G46
  - N548 G41 X95 Y84 Z-8 G01 A12 G47
  - N625 G42 X86 Y54 Z-9 G01 A6 G45
  - N365 G42 X36 Y74 Z-8 G01 A10 G46
  - N854 G42 X45 Y69 Z-8 G01 A12 G47
- 127) Pro podmíněný nájezd po čtvrtkruhu při zapnutí korekcí nástroje vlevo použijeme větu pro frézování:
- N485 G41 X45 Y65 Z-10 G01 A12 G45
  - N487 G41 X62 Y65 Z-5 G01 A12 G46
  - N548 G41 X95 Y84 Z-8 G01 A12 G47
  - N625 G42 X86 Y54 Z-9 G01 A6 G45
  - N365 G42 X36 Y74 Z-8 G01 A10 G46
  - N854 G42 X45 Y69 Z-8 G01 A12 G47
- 128) Pro podmíněný nájezd po přímce při zapnutí korekcí nástroje vpravo použijeme větu pro frézování:
- N485 G41 X45 Y65 Z-10 G01 A12 G45
  - N487 G41 X62 Y65 Z-5 G01 A12 G46
  - N548 G41 X95 Y84 Z-8 G01 A12 G47
  - N625 G42 X86 Y54 Z-9 G01 A6 G45
  - N365 G42 X36 Y74 Z-8 G01 A10 G46
  - N854 G42 X45 Y69 Z-8 G01 A12 G47
- 129) Pro podmíněný nájezd po půlkruhu při zapnutí korekcí nástroje vpravo použijeme větu pro frézování:
- N485 G41 X45 Y65 Z-10 G01 A12 G45
  - N487 G41 X62 Y65 Z-5 G01 A12 G46
  - N548 G41 X95 Y84 Z-8 G01 A12 G47
  - N625 G42 X86 Y54 Z-9 G01 A6 G45
  - N365 G42 X36 Y74 Z-8 G01 A10 G46
  - N854 G42 X45 Y69 Z-8 G01 A12 G47
- 130) Pro podmíněný nájezd po čtvrtkruhu při zapnutí korekcí nástroje vpravo použijeme větu pro frézování:
- N485 G41 X45 Y65 Z-10 G01 A12 G45
  - N487 G41 X62 Y65 Z-5 G01 A12 G46
  - N548 G41 X95 Y84 Z-8 G01 A12 G47
  - N625 G42 X86 Y54 Z-9 G01 A6 G45
  - N365 G42 X36 Y74 Z-8 G01 A10 G46
  - N854 G42 X45 Y69 Z-8 G01 A12 G47
- 131) Pro podmíněný odjezd po přímce při vypnutí korekcí nástroje vlevo použijeme větu pro frézování:

- a) N485 G41 X45 Y65 Z-10 G01 A12 G45
- b) N487 G41 X62 Y65 Z-5 G01 A12 G46
- c) N548 G41 X95 Y84 Z-8 G01 A12 G47
- d) N625 G42 X86 Y54 Z-9 G01 A6 G45
- e) N365 G42 X36 Y74 Z-8 G01 A10 G46
- f) N854 G42 X45 Y69 Z-8 G01 A12 G47
- g) N269 G40 A12 G45
- h) N485 G40 A12 G46
- i) N462 G40 A12 G47

132) Pro podmíněný odjezd po půlkruhu při vypnutí korekcí nástroje vlevo použijeme větu pro frézování:

- a) N485 G41 X45 Y65 Z-10 G01 A12 G45
- b) N487 G41 X62 Y65 Z-5 G01 A12 G46
- c) N548 G41 X95 Y84 Z-8 G01 A12 G47
- d) N625 G42 X86 Y54 Z-9 G01 A6 G45
- e) N365 G42 X36 Y74 Z-8 G01 A10 G46
- f) N854 G42 X45 Y69 Z-8 G01 A12 G47
- g) N269 G40 A12 G45
- h) N485 G40 A12 G46
- i) N462 G40 A12 G47

133) Pro podmíněný odjezd po čtvrtkruhu při vypnutí korekcí nástroje vlevo použijeme větu pro frézování:

- a) N485 G41 X45 Y65 Z-10 G01 A12 G45
- b) N487 G41 X62 Y65 Z-5 G01 A12 G46
- c) N548 G41 X95 Y84 Z-8 G01 A12 G47
- d) N625 G42 X86 Y54 Z-9 G01 A6 G45
- e) N365 G42 X36 Y74 Z-8 G01 A10 G46
- f) N854 G42 X45 Y69 Z-8 G01 A12 G47
- g) N269 G40 A12 G45
- h) N485 G40 A12 G46
- i) N462 G40 A12 G47

134) Pro podmíněný odjezd po přímce při vypnutí korekcí nástroje vpravo použijeme větu pro frézování:

- a) N485 G41 X45 Y65 Z-10 G01 A12 G45
- b) N487 G41 X62 Y65 Z-5 G01 A12 G46
- c) N548 G41 X95 Y84 Z-8 G01 A12 G47
- d) N625 G42 X86 Y54 Z-9 G01 A6 G45
- e) N365 G42 X36 Y74 Z-8 G01 A10 G46
- f) N854 G42 X45 Y69 Z-8 G01 A12 G47
- g) N269 G40 A12 G45
- h) N485 G40 A12 G46
- i) N462 G40 A12 G47

135) Pro podmíněný odjezd po půlkruhu při vypnutí korekcí nástroje vpravo použijeme větu pro frézování:

- a) N485 G41 X45 Y65 Z-10 G01 A12 G45
- b) N487 G41 X62 Y65 Z-5 G01 A12 G46
- c) N548 G41 X95 Y84 Z-8 G01 A12 G47
- d) N625 G42 X86 Y54 Z-9 G01 A6 G45
- e) N365 G42 X36 Y74 Z-8 G01 A10 G46
- f) N854 G42 X45 Y69 Z-8 G01 A12 G47
- g) N269 G40 A12 G45
- h) N485 G40 A12 G46
- i) N462 G40 A12 G47

136) Pro podmíněný odjezd po čtvrtkruhu při vypnutí korekcí nástroje vpravo použijeme větu pro frézování:

- a) N485 G41 X45 Y65 Z-10 G01 A12 G45
- b) N487 G41 X62 Y65 Z-5 G01 A12 G46
- c) N548 G41 X95 Y84 Z-8 G01 A12 G47
- d) N625 G42 X86 Y54 Z-9 G01 A6 G45
- e) N365 G42 X36 Y74 Z-8 G01 A10 G46
- f) N854 G42 X45 Y69 Z-8 G01 A12 G47
- g) N269 G40 A12 G45

- h) N485 G40 A12 G46
  - i) N462 G40 A12 G47
- 137) Která věta v programu představuje opakování pracovního cyklu po kružnici:
- a) G77 X20 Y30 B26
  - b) G77 X0 Y0 B50 D30 A20 S8
  - c) G77 X20 Y0 B40 I5
- 138) Která věta v programu představuje opakování pracovního cyklu po kružnici
- a) G77 X0 Y0 B50 D30 A20 S8
  - b) G78 X0 Y0 A50 D30 S8
  - c) G79 X0 Y0
- 139) Parametr ve slově X59 představuje ve větě programu N24 G77 X59 Y64 B12,5 D30 A15 S6:
- a) Souřadnici středu kružnice v podélné ose
  - b) Souřadnici středu kružnice v příčné ose
  - c) Souřadnici středu prvního bodu na roztečné kružnici v podélné ose
  - d) Souřadnici středu prvního bodu na roztečné kružnici v příčné ose
- 140) Parametr ve slově Y64 představuje ve větě programu N24 G77 X59 Y64 B12,5 D30 A15 S6:
- a) Souřadnici středu kružnice v podélné ose
  - b) Souřadnici středu kružnice v příčné ose
  - c) Souřadnici středu prvního bodu na roztečné kružnici v podélné ose
  - d) Souřadnici středu prvního bodu na roztečné kružnici v příčné ose
- 141) Parametr ve slově B12,5 představuje ve větě programu N24 G77 X59 Y64 B12,5 D30 A15 S6:
- a) Velikost průměru roztečné kružnice
  - b) Velikost poloměru roztečné kružnice
  - c) Úhel mezi jednotlivými provedeními cykly
  - d) Úhel mezi prvním provedením a osou X
  - e) Počet provedení
- 142) Parametr ve slově D30 představuje ve větě programu N24 G77 X59 Y64 B12,5 D30 A15 S6:
- a) Velikost průměru roztečné kružnice
  - b) Velikost poloměru roztečné kružnice
  - c) Úhel mezi jednotlivými provedeními cykly
  - d) Úhel mezi prvním provedením a osou X
  - e) Počet provedení
- 143) Parametr ve slově A15 představuje ve větě programu N24 G77 X59 Y64 B12,5 D30 A15 S6:
- a) Velikost průměru roztečné kružnice
  - b) Velikost poloměru roztečné kružnice
  - c) Úhel mezi jednotlivými provedeními cykly
  - d) Úhel mezi prvním provedením a osou X
  - e) Počet provedení
- 144) Parametr ve slově S6 představuje ve větě programu N24 G77 X59 Y64 B12,5 D30 A15 S6:
- a) Velikost průměru roztečné kružnice
  - b) Velikost poloměru roztečné kružnice
  - c) Úhel mezi jednotlivými provedeními cykly
  - d) Úhel mezi prvním provedením a osou X
  - e) Počet provedení
- 145) Parametr ve slově B12,5 představuje ve větě programu N24 G77 X59 Y64 B12,5 D30 A15 S6:
- a) Úhel provedení prvního cyklu je vynášen od kladného směru osy X
  - b) Úhel provedení prvního cyklu je vynášen od kladného směru osy Y
  - c) Úhel provedení prvního cyklu je vynášen od záporného směru osy X
  - d) Úhel provedení prvního cyklu je vynášen od záporného směru osy Y
- 146) Parametr ve slově B-12,5 představuje ve větě programu N24 G77 X59 Y64 B-12,5 D30 A15 S6:
- a) Úhel provedení prvního cyklu je vynášen od kladného směru osy X
  - b) Úhel provedení prvního cyklu je vynášen od kladného směru osy Y
  - c) Úhel provedení prvního cyklu je vynášen od záporného směru osy X

- d) Úhel provedení prvního cyklu je vynášen od záporného směru osy Y
- 147) Parametr ve slově D30 představuje ve větě programu N24 G77 X59 Y64 B-12,5 D30 A15 S6:
- Směr provedení pracovního cyklu ve směru pohybu hodinových ručiček
  - Směr provedení pracovního cyklu proti směru pohybu hodinových ručiček
  - Na směru provedení pracovního cyklu nezáleží
- 148) Parametr ve slově D-30 představuje ve větě programu N24 G77 X59 Y64 B-12,5 D-30 A15 S6:
- Směr provedení pracovního cyklu ve směru pohybu hodinových ručiček
  - Směr provedení pracovního cyklu proti směru pohybu hodinových ručiček
  - Na směru provedení pracovního cyklu nezáleží
- 149) Není-li programováno slovo A... při pracovním cyklu opakování na kružnici platí:
- $A = 0$
  - $A = 90^\circ$
  - $A = -90^\circ$
  - $A = 180$
- 150) Není-li programováno slovo S... při pracovním cyklu opakování na kružnici platí:
- $S = 0$
  - $S = 1$
  - $S = 2$
- 151) Která věta v programu představuje opakování pracovního cyklu po přímce:
- G78 X20 Y30 B26 S4
  - G78 X0 Y0 A50 D30 S8
  - G78 X20 Y0 B40 I5
- 152) Parametr ve slově X5 představuje ve větě programu N24 G78 X5 Y64 D30 A15 S6:
- Souřadnici prvního provedení cyklu v podélné ose
  - Souřadnici prvního provedení cyklu v příčné ose
  - Souřadnici posledního provedení cyklu v podélné ose
  - Souřadnici posledního provedení cyklu v příčné ose
- 153) Parametr ve slově Y64 představuje ve větě programu N24 G78 X5 Y64 D30 A15 S6:
- Souřadnici prvního provedení cyklu v podélné ose
  - Souřadnici prvního provedení cyklu v příčné ose
  - Souřadnici posledního provedení cyklu v podélné ose
  - Souřadnici posledního provedení cyklu v příčné ose
- 154) Parametr ve slově D30 představuje ve větě programu N24 G78 X5 Y64 D30 A15 S6:
- X –ová souřadnice prvního provedení cyklu
  - Y –ová souřadnice prvního provedení cyklu
  - Úhel mezi úsečkou a osou X
  - Vzdálenost mezi jednotlivými provedeními
  - Přírůstková vzdálenost mezi jednotlivými provedeními cyklu ve směru osy X
  - Přírůstková vzdálenost mezi jednotlivými provedeními cyklu ve směru osy Y
  - Počet provedení
- 155) Parametr ve slově A15 představuje ve větě programu N24 G78 X5 Y64 D30 A15 S6:
- X –ová souřadnice prvního provedení cyklu
  - Y –ová souřadnice prvního provedení cyklu
  - Úhel mezi úsečkou a osou X
  - Vzdálenost mezi jednotlivými provedeními
  - Přírůstková vzdálenost mezi jednotlivými provedeními cyklu ve směru osy X
  - Přírůstková vzdálenost mezi jednotlivými provedeními cyklu ve směru osy Y
  - Počet provedení
- 156) Parametr ve slově S6 představuje ve větě programu N24 G78 X5 Y64 D30 A15 S6:
- X –ová souřadnice prvního provedení cyklu
  - Y –ová souřadnice prvního provedení cyklu
  - Úhel mezi úsečkou a osou X
  - Vzdálenost mezi jednotlivými provedeními
  - Přírůstková vzdálenost mezi jednotlivými provedeními cyklu ve směru osy X
  - Přírůstková vzdálenost mezi jednotlivými provedeními cyklu ve směru osy Y

- g) Počet provedení
- 157) Parametr ve slově I10 představuje ve větě programu N24 G78 X5 Y64 D30 I10 S6:
- X –ová souřadnice prvního provedení cyklu
  - Y –ová souřadnice prvního provedení cyklu
  - Úhel mezi úsečkou a osou X
  - Vzdálenost mezi jednotlivými provedeními
  - Přírůstková vzdálenost mezi jednotlivými provedeními cyklu ve směru osy X
  - Přírůstková vzdálenost mezi jednotlivými provedeními cyklu ve směru osy Y
  - Počet provedení
- 158) Parametr ve slově J5 představuje ve větě programu N24 G78 X5 Y64 D30 J5 S6:
- X –ová souřadnice prvního provedení cyklu
  - Y –ová souřadnice prvního provedení cyklu
  - Úhel mezi úsečkou a osou X
  - Vzdálenost mezi jednotlivými provedeními
  - Přírůstková vzdálenost mezi jednotlivými provedeními cyklu ve směru osy X
  - Přírůstková vzdálenost mezi jednotlivými provedeními cyklu ve směru osy Y
  - Počet provedení
- 159) Parametr ve slově D-30 představuje ve větě programu N24 G78 X5 Y64 D-30 J5 S6:
- Následující cyklus proveden v kladném směru
  - Následující cyklus proveden v záporném směru
- 160) Parametr ve slově D30 představuje ve větě programu N24 G78 X5 Y64 D30 J5 S6:
- Následující cyklus proveden v kladném směru
  - Následující cyklus proveden v záporném směru
  - Na směru pracovního cyklu nezáleží
- 161) Parametr ve slově X5 představuje ve větě programu N24 G79 X5 Y64:
- X –ová souřadnice provedení cyklu
  - Y –ová souřadnice provedení cyklu
  - Z –ová souřadnice provedení cyklu
- 162) Parametr ve slově Y64 představuje ve větě programu N24 G79 X5 Y64:
- X –ová souřadnice provedení cyklu
  - Y –ová souřadnice provedení cyklu
  - Z –ová souřadnice provedení cyklu
- 163) Věta programu N386 G81 Z-35 W12 představuje:
- Vrtací cyklus s dělením třísky
  - Vrtací cyklus
  - Závitový cyklus
  - Cyklus vystružování
  - Cyklus vyvrtávání
  - Vrtací cyklus s dělením třísky a vyprazdňováním
- 164) Ve větě programu N238 G81 Z-45 W8 slovo Z-45 definuje:
- Vzdálenost mezi pojistnou a vratnou rovinou
  - Absolutní vzdálenost vrtané hloubky
  - Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od pojistné roviny
  - Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od vratné roviny
- 165) Ve větě programu N238 G81 Z-45 W8 slovo W8 definuje:
- Vzdálenost mezi pojistnou a vratnou rovinou
  - Absolutní vzdálenost vrtané hloubky
  - Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od pojistné roviny
  - Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od vratné roviny
- 166) Věta programu N386 G82 Z-65 W12 B1 D1 K10 představuje:
- Vrtací cyklus s dělením třísky
  - Vrtací cyklus
  - Závitový cyklus



- d) Cyklus vystružování
  - e) Cyklus vyvrtávání
  - f) Vrtací cyklus s dělením třísky a vyprazdňováním
- 167) Ve věta programu N386 G82 Z-65 W12 B1 D1 K10 slovo Z-65 představuje:
- a) Vzdálenost mezi pojistnou a vratnou rovinou
  - b) Absolutní vzdálenost vrtané hloubky
  - c) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od pojistné roviny
  - d) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od vratné roviny
  - e) Prodlevu při vrtání k dělení třísky v sekundách
  - f) Zmenšení následující vrtané hloubky
  - g) Hloubku prvního vrtání
- 168) Ve věta programu N386 G82 Z-65 W12 B1 D1 K10 slovo W12 představuje:
- a) Vzdálenost mezi pojistnou a vratnou rovinou
  - b) Absolutní vzdálenost vrtané hloubky
  - c) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od pojistné roviny
  - d) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od vratné roviny
  - e) Prodlevu při vrtání k dělení třísky v sekundách
  - f) Zmenšení následující vrtané hloubky
  - g) Hloubku prvního vrtání
- 169) Ve věta programu N386 G82 Z-65 W12 B1 D1 K10 slovo B1 představuje:
- a) Vzdálenost mezi pojistnou a vratnou rovinou
  - b) Absolutní vzdálenost vrtané hloubky
  - c) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od pojistné roviny
  - d) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od vratné roviny
  - e) Prodlevu při vrtání k dělení třísky v sekundách
  - f) Zmenšení následující vrtané hloubky
  - g) Hloubku prvního vrtání
- 170) Ve věta programu N386 G82 Z-65 W12 B1 D1 K10 slovo D1 představuje:
- a) Vzdálenost mezi pojistnou a vratnou rovinou
  - b) Absolutní vzdálenost vrtané hloubky
  - c) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od pojistné roviny
  - d) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od vratné roviny
  - e) Prodlevu při vrtání k dělení třísky v sekundách
  - f) Zmenšení následující vrtané hloubky
  - g) Hloubku prvního vrtání
- 171) Ve věta programu N386 G82 Z-65 W12 B1 D1 K10 slovo K10 představuje:
- a) Vzdálenost mezi pojistnou a vratnou rovinou
  - b) Absolutní vzdálenost vrtané hloubky
  - c) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od pojistné roviny
  - d) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od vratné roviny
  - e) Prodlevu při vrtání k dělení třísky v sekundách
  - f) Zmenšení následující vrtané hloubky
  - g) Hloubku prvního vrtání
- 172) Věta programu N386 G83 Z-85 W12 A2 B1 D1 K12 představuje:
- a) Vrtací cyklus s dělením třísky
  - b) Vrtací cyklus
  - c) Závitový cyklus
  - d) Cyklus vystružování
  - e) Cyklus vyvrtávání
  - f) Vrtací cyklus s dělením třísky a vyprazdňováním
- 173) Ve věta programu N386 G83 Z-65 W12 A2 B1 D1 K10 slovo Z-65 představuje:
- a) Vzdálenost mezi pojistnou a vratnou rovinou
  - b) Absolutní vzdálenost vrtané hloubky
  - c) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od pojistné roviny
  - d) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od vratné roviny
  - e) Prodlevu při vrtání k dělení třísky v sekundách

- f) Prodlevu pro vyprázdnění
  - g) Zmenšení následující vrтанé hloubky
  - h) Hloubku prvního vrtání
- 174) Ve věta programu N386 G83 Z-65 W12 A2 B1 D1 K10 slovo W12 představuje:
- a) Vzdálenost mezi pojistnou a vratnou rovinou
  - b) Absolutní vzdálenost vrтанé hloubky
  - c) Přírůstkovou vzdálenost vrтанé hloubky od pojistné roviny
  - d) Přírůstkovou vzdálenost vrтанé hloubky od vratné roviny
  - e) Prodlevu při vrtání k dělení třísky v sekundách
  - f) Prodlevu pro vyprázdnění
  - g) Zmenšení následující vrтанé hloubky
  - h) Hloubku prvního vrtání
- 175) Ve věta programu N386 G83 Z-65 W12 A2 B1 D1 K10 slovo A2 představuje:
- a) Vzdálenost mezi pojistnou a vratnou rovinou
  - b) Absolutní vzdálenost vrтанé hloubky
  - c) Přírůstkovou vzdálenost vrтанé hloubky od pojistné roviny
  - d) Přírůstkovou vzdálenost vrтанé hloubky od vratné roviny
  - e) Prodlevu při vrtání k dělení třísky v sekundách
  - f) Prodlevu pro vyprázdnění
  - g) Zmenšení následující vrтанé hloubky
  - h) Hloubku prvního vrtání
- 176) Ve věta programu N386 G83 Z-65 W12 A2 B1 D1 K10 slovo B1 představuje:
- a) Vzdálenost mezi pojistnou a vratnou rovinou
  - b) Absolutní vzdálenost vrтанé hloubky
  - c) Přírůstkovou vzdálenost vrтанé hloubky od pojistné roviny
  - d) Přírůstkovou vzdálenost vrтанé hloubky od vratné roviny
  - e) Prodlevu při vrtání k dělení třísky v sekundách
  - f) Prodlevu pro vyprázdnění
  - g) Zmenšení následující vrтанé hloubky
  - h) Hloubku prvního vrtání
- 177) Ve věta programu N386 G83 Z-65 W12 A2 B1 D1 K10 slovo D1 představuje:
- a) Vzdálenost mezi pojistnou a vratnou rovinou
  - b) Absolutní vzdálenost vrтанé hloubky
  - c) Přírůstkovou vzdálenost vrтанé hloubky od pojistné roviny
  - d) Přírůstkovou vzdálenost vrтанé hloubky od vratné roviny
  - e) Prodlevu při vrtání k dělení třísky v sekundách
  - f) Prodlevu pro vyprázdnění
  - g) Zmenšení následující vrтанé hloubky
  - h) Hloubku prvního vrtání
- 178) Ve věta programu N386 G83 Z-65 W12 A2 B1 D1 K10 slovo K10 představuje:
- a) Vzdálenost mezi pojistnou a vratnou rovinou
  - b) Absolutní vzdálenost vrтанé hloubky
  - c) Přírůstkovou vzdálenost vrтанé hloubky od pojistné roviny
  - d) Přírůstkovou vzdálenost vrтанé hloubky od vratné roviny
  - e) Prodlevu při vrtání k dělení třísky v sekundách
  - f) Prodlevu pro vyprázdnění
  - g) Zmenšení následující vrтанé hloubky
  - h) Hloubku prvního vrtání
- 179) Ve větě programu N238 G84 Z-45 W8 slovo Z-45 definuje:
- a) Vzdálenost mezi pojistnou a vratnou rovinou
  - b) Absolutní vzdálenost vrтанé hloubky
  - c) Přírůstkovou vzdálenost vrтанé hloubky od pojistné roviny
  - d) Přírůstkovou vzdálenost vrтанé hloubky od vratné roviny
- 180) Ve větě programu N238 G84 Z-45 W8 slovo W8 definuje:
- a) Vzdálenost mezi pojistnou a vratnou rovinou
  - b) Absolutní vzdálenost vrтанé hloubky

- c) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od pojistné roviny
  - d) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od vratné roviny
- 181) Věta programu N386 G84 Z-35 W12 představuje:
- a) Vrtací cyklus s dělením třísky
  - b) Vrtací cyklus
  - c) Závitový cyklus
  - d) Cyklus vystružování
  - e) Cyklus vyvrtávání
  - f) Vrtací cyklus s dělením třísky a vyprazdňováním
- 182) Věta programu N386 G85 Z-35 W12 představuje:
- a) Vrtací cyklus s dělením třísky
  - b) Vrtací cyklus
  - c) Závitový cyklus
  - d) Cyklus vystružování
  - e) Cyklus vyvrtávání
  - f) Vrtací cyklus s dělením třísky a vyprazdňováním
- 183) Ve větě programu N238 G85 Z-45 W8 slovo Z-45 definuje:
- a) Vzdálenost mezi pojistnou a vratnou rovinou
  - b) Absolutní vzdálenost vrtané hloubky
  - c) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od pojistné roviny
  - d) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od vratné roviny
- 184) Ve větě programu N238 G85 Z-45 W8 slovo W8 definuje:
- a) Vzdálenost mezi pojistnou a vratnou rovinou
  - b) Absolutní vzdálenost vrtané hloubky
  - c) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od pojistné roviny
  - d) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od vratné roviny
- 185) Věta programu N386 G86 Z-35 W12 představuje:
- a) Vrtací cyklus s dělením třísky
  - b) Vrtací cyklus
  - c) Závitový cyklus
  - d) Cyklus vystružování
  - e) Cyklus vyvrtávání
  - f) Vrtací cyklus s dělením třísky a vyprazdňováním
- 186) Ve větě programu N238 G86 Z-45 W8 slovo Z-45 definuje:
- a) Vzdálenost mezi pojistnou a vratnou rovinou
  - b) Absolutní vzdálenost vrtané hloubky
  - c) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od pojistné roviny
  - d) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od vratné roviny
- 187) Ve větě programu N238 G86 Z-45 W8 slovo W8 definuje:
- a) Vzdálenost mezi pojistnou a vratnou rovinou
  - b) Absolutní vzdálenost vrtané hloubky
  - c) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od pojistné roviny
  - d) Přírůstkovou vzdálenost vrtané hloubky od vratné roviny
- 188) Při pracovním cyklu G81 Z-20 W12 se nástroj mezi vratnou a pojistnou rovinou pohybuje:
- a) Oběma směry pracovním posuvem
  - b) Oběma směry rychloposuvem
  - c) Z vratné do pojistné roviny pracovním posuvem, z pojistné do vratné rychloposuvem
  - d) Z vratné do pojistné roviny rychloposuvem, z pojistné do vratné pracovním posuvem
- 189) Při pracovním cyklu G81 Z-20 W12 se nástroj mezi pojistnou rovinou a vrtanou hloubkou pohybuje:
- a) Oběma směry pracovním posuvem
  - b) Oběma směry rychloposuvem
  - c) Z pojistné roviny do vrtané hloubky pracovním posuvem, z vrtané hloubky do pojistné roviny rychloposuvem

- d) Z pojistné roviny do vrtané hloubky rychloposuvem, z vrtané hloubky do pojistné roviny pracovním posuvem
- 190) Při pracovním cyklu G82 Z-60 W12 B1 D1 K15 se nástroj mezi vratnou a pojistnou rovinou pohybuje:
- a) Oběma směry pracovním posuvem
  - b) Oběma směry rychloposuvem
  - c) Z vratné do pojistné roviny pracovním posuvem, z pojistné do vratné rychloposuvem
  - d) Z vratné do pojistné roviny rychloposuvem, z pojistné do vratné pracovním posuvem
- 191) Při pracovním cyklu G82 Z-60 W12 B1 D1 K15 se nástroj mezi pojistnou rovinou a vrtanou hloubkou pohybuje:
- a) Oběma směry pracovním posuvem
  - b) Oběma směry rychloposuvem
  - c) Z pojistné roviny do vrtané hloubky pracovním posuvem, z vrtané hloubky do pojistné roviny rychloposuvem
  - d) Z pojistné roviny do vrtané hloubky rychloposuvem, z vrtané hloubky do pojistné roviny pracovním posuvem
- 192) Při pracovním cyklu G82 Z-60 W12 B1 D1 K15 se nástroj mezi vrtanou hloubkou K a návratem zpět o 1 mm pohybuje:
- a) Oběma směry pracovním posuvem
  - b) Oběma směry rychloposuvem
  - c) Z vrtané hloubky K zpět o 1 mm pracovním posuvem a následně pokračuje rychloposuvem
  - d) Z vrtané hloubky K zpět o 1 mm rychloposuvem a následně pokračuje pracovním posuvem
- 193) Při pracovním cyklu G82 Z-60 W12 B1 D1 K15 se prodleva k dělení třísky udává:
- a) V milimetrech
  - b) V minutách
  - c) V sekundách
- 194) Při pracovním cyklu G83 Z-60 W12 A2 B1 D1 K15 se nástroj mezi pojistnou rovinou a vrtanou hloubkou pohybuje:
- a) Oběma směry pracovním posuvem
  - b) Oběma směry rychloposuvem
  - c) Z pojistné roviny do vrtané hloubky pracovním posuvem, z vrtané hloubky do pojistné roviny rychloposuvem
  - d) Z pojistné roviny do vrtané hloubky rychloposuvem, z vrtané hloubky do pojistné roviny pracovním posuvem
- 195) Při pracovním cyklu G83 Z-60 W12 A2 B1 D1 K15 se nástroj mezi vrtanou hloubkou K a návratem zpět na pojistnou rovinu pohybuje:
- a) Oběma směry pracovním posuvem
  - b) Oběma směry rychloposuvem
  - c) Z vrtané hloubky K zpět na pojistnou rovinu pracovním posuvem a následně pokračuje rychloposuvem na vyvrtanou hloubku
  - d) Z vrtané hloubky K zpět na pojistnou rovinu pracovním posuvem a následně pokračuje rychloposuvem na vyvrtanou hloubku o jeden milimetr méně
  - e) Z vrtané hloubky K zpět na pojistnou rovinu rychloposuvem a následně pokračuje pracovním posuvem na vyvrtanou hloubku o jeden milimetr méně
  - f) Z vrtané hloubky K zpět na pojistnou rovinu rychloposuvem a následně pokračuje rychloposuvem na vyvrtanou hloubku o jeden milimetr méně
  - g) Z vrtané hloubky K zpět na pojistnou rovinu rychloposuvem a následně pokračuje rychloposuvem na vyvrtanou hloubku
- 196) Při pracovním cyklu G83 Z-60 W12 A2 B1 D1 K15 se prodleva k dělení třísky udává:
- a) V milimetrech
  - b) V minutách
  - c) V sekundách
- 197) Při pracovním cyklu G83 Z-60 W12 A2 B1 D1 K15 se prodleva k vyprázdnění udává:
- a) V milimetrech
  - b) V minutách
  - c) V sekundách

- 198) Při pracovním cyklu G84 Z-20 W12 se nástroj mezi pojistnou rovinou a vrtanou hloubkou pohybuje:
- Oběma směry pracovním posuvem
  - Oběma směry rychloposuvem
  - Z pojistné roviny do vrtané hloubky pracovním posuvem, z vrtané hloubky do pojistné roviny rychloposuvem
  - Z pojistné roviny do vrtané hloubky rychloposuvem, z vrtané hloubky do pojistné roviny pracovním posuvem
- 199) Při pracovním cyklu G85 Z-20 W12 se nástroj mezi pojistnou rovinou a vrtanou hloubkou pohybuje:
- Oběma směry pracovním posuvem
  - Oběma směry rychloposuvem
  - Z pojistné roviny do vrtané hloubky pracovním posuvem, z vrtané hloubky do pojistné roviny rychloposuvem
  - Z pojistné roviny do vrtané hloubky rychloposuvem, z vrtané hloubky do pojistné roviny pracovním posuvem
- 200) Při pracovním cyklu G86 Z-20 W12 se nástroj mezi pojistnou rovinou a vrtanou hloubkou pohybuje:
- Oběma směry pracovním posuvem
  - Oběma směry rychloposuvem
  - Z pojistné roviny do vrtané hloubky pracovním posuvem, z vrtané hloubky do pojistné roviny rychloposuvem
  - Z pojistné roviny do vrtané hloubky rychloposuvem, z vrtané hloubky do pojistné roviny pracovním posuvem
- 201) Při pracovním cyklu G86 Z-20 W12 se nástroj mezi pojistnou rovinou a vrtanou hloubkou pohybuje:
- Oběma směry při stejných otáčkách pracovního vřetene
  - Z pojistné roviny do vrtané hloubky stanovenými otáčkami pracovního vřetene, nazpět sníženými otáčkami pracovního vřetene
  - Z pojistné roviny do vrtané hloubky stanovenými otáčkami pracovního vřetene, nazpět s vypnutými otáčkami pracovního vřetene
- 202) Pracovní cyklus G85 Z-30 představuje:
- Vrtací cyklus s dělením třísky
  - Vyvtávání
  - Vystružování
- 203) Pracovní cyklus G86 Z-30 představuje:
- Vrtací cyklus s dělením třísky
  - Vyvtávání
  - Vystružování
- 204) Pracovní cyklus G87 X45 Y20 Z-12 I50 K5 W8 B5 definuje:
- Cyklus pravoúhlých zámků
  - Cyklus kruhových zámků
  - Cyklus kruhových zámků s čepem
- 205) V pracovním cyklu G87 X45 Y20 Z-12 I50 K5 W8 B5 slovo X45 definuje:
- Souřadnice středu zámků v ose X
  - Délku zámků absolutně v ose X
  - Souřadnice středu zámků v ose Y
  - Šířku zámků absolutně v ose Y
  - Hloubka zámků v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
  - Hloubka zámků přírůstkově od pojistné roviny
  - Hloubka zámků od vratné roviny
  - Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - Obrábění zámků ve směru pohybu hodinových ručiček
  - Obrábění proti směru pohybu hodinových ručiček
  - Nastavení hloubky třísky
  - Zámků je při každé třísce rozfrézován od středu ke krajům

- m) U zámku je nejprve vyhrubována středová drážka a potom je ubodán celý obvod zámku na jednu třísku
  - n) Vzdálenost vratné roviny od pojistné roviny
  - o) Poloměr zaoblení zámku
- 206) V pracovním cyklu G87 X45 Y20 Z-12 I50 K5 W8 B5 slovo Y20 definuje:
- a) Souřadnice středu zámku v ose X
  - b) Délku zámku absolutně v ose X
  - c) Souřadnice středu zámku v ose Y
  - d) Šířku zámku absolutně v ose Y
  - e) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
  - f) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - g) Hloubka zámku od vratné roviny
  - h) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - i) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - j) Obrábění proti směru pohybu hodinových ručiček
  - k) Nastavení hloubky třísky
  - l) Zámek je při každé třísce rozfrézován od středu ke krajům
  - m) U zámku je nejprve vyhrubována středová drážka a potom je ubodán celý obvod zámku na jednu třísku
  - n) Vzdálenost vratné roviny od pojistné roviny
  - o) Poloměr zaoblení zámku
- 207) V pracovním cyklu G87 X45 Y20 Z-12 I50 K5 W8 B5 slovo Z-12 definuje:
- a) Souřadnice středu zámku v ose X
  - b) Délku zámku absolutně v ose X
  - c) Souřadnice středu zámku v ose Y
  - d) Šířku zámku absolutně v ose Y
  - e) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
  - f) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - g) Hloubka zámku od vratné roviny
  - h) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - i) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - j) Obrábění proti směru pohybu hodinových ručiček
  - k) Nastavení hloubky třísky
  - l) Zámek je při každé třísce rozfrézován od středu ke krajům
  - m) U zámku je nejprve vyhrubována středová drážka a potom je ubodán celý obvod zámku na jednu třísku
  - n) Vzdálenost vratné roviny od pojistné roviny
  - o) Poloměr zaoblení zámku
- 208) V pracovním cyklu G87 X45 Y20 Z-12 I50 K5 W8 B5 slovo I50 definuje:
- a) Souřadnice středu zámku v ose X
  - b) Délku zámku absolutně v ose X
  - c) Souřadnice středu zámku v ose Y
  - d) Šířku zámku absolutně v ose Y
  - e) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
  - f) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - g) Hloubka zámku od vratné roviny
  - h) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - i) Obrábění proti směru pohybu hodinových ručiček
  - j) Nastavení hloubky třísky
  - k) Zámek je při každé třísce rozfrézován od středu ke krajům
  - l) U zámku je nejprve vyhrubována středová drážka a potom je ubodán celý obvod zámku na jednu třísku
  - m) Vzdálenost vratné roviny od pojistné roviny
  - n) Poloměr zaoblení zámku
- 209) V pracovním cyklu G87 X45 Y20 Z-12 I50 K5 W8 B5 slovo I50 definuje:
- a) Souřadnice středu zámku v ose X
  - b) Délku zámku absolutně v ose X
  - c) Souřadnice středu zámku v ose Y
  - d) Šířku zámku absolutně v ose Y

- e) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
- f) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
- g) Hloubka zámku od vratné roviny
- h) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
- i) Obrábění proti směru pohybu hodinových ručiček
- j) Nastavení hloubky třísky
- k) Zámek je při každé třísce rozfrézován od středu ke krajům
- l) U zámku je nejprve vyhrubována středová drážka a potom je ubodán celý obvod zámku na jednu třísku
- m) Vzdálenost vratné roviny od pojistné roviny
- n) Poloměr zaoblení zámku

210) V pracovním cyklu G87 X45 Y20 Z-12 I-50 K5 W8 B5 slovo I-50 definuje:

- a) Souřadnice středu zámku v ose X
- b) Délku zámku absolutně v ose X
- c) Souřadnice středu zámku v ose Y
- d) Šířku zámku absolutně v ose Y
- e) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
- f) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
- g) Hloubka zámku od vratné roviny
- h) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
- i) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
- j) Nastavení hloubky třísky
- k) Zámek je při každé třísce rozfrézován od středu ke krajům
- l) U zámku je nejprve vyhrubována středová drážka a potom je ubodán celý obvod zámku na jednu třísku
- m) Vzdálenost vratné roviny od pojistné roviny
- n) Poloměr zaoblení zámku

211) V pracovním cyklu G87 X45 Y20 Z-12 I-50 K5 W8 B5 slovo I-50 definuje:

- a) Souřadnice středu zámku v ose X
- b) Délku zámku absolutně v ose X
- c) Souřadnice středu zámku v ose Y
- d) Šířku zámku absolutně v ose Y
- e) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
- f) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
- g) Hloubka zámku od vratné roviny
- h) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
- i) Obrábění proti směru pohybu hodinových ručiček
- j) Nastavení hloubky třísky
- k) Zámek je při každé třísce rozfrézován od středu ke krajům
- l) U zámku je nejprve vyhrubována středová drážka a potom je ubodán celý obvod zámku na jednu třísku
- m) Vzdálenost vratné roviny od pojistné roviny
- n) Poloměr zaoblení zámku

212) V pracovním cyklu G87 X45 Y20 Z-12 I50 K5 W8 B5 slovo K5 definuje:

- a) Souřadnice středu zámku v ose X
- b) Délku zámku absolutně v ose X
- c) Souřadnice středu zámku v ose Y
- d) Šířku zámku absolutně v ose Y
- e) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
- f) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
- g) Hloubka zámku od vratné roviny
- h) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
- i) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
- j) Obrábění proti směru pohybu hodinových ručiček
- k) Nastavení hloubky třísky
- l) U zámku je nejprve vyhrubována středová drážka a potom je ubodán celý obvod zámku na jednu třísku
- m) Vzdálenost vratné roviny od pojistné roviny
- n) Poloměr zaoblení zámku

- 213) V pracovním cyklu G87 X45 Y20 Z-12 I50 K5 W8 B5 slovo K5 definuje:
- a) Souřadnice středu zámku v ose X
  - b) Délku zámku absolutně v ose X
  - c) Souřadnice středu zámku v ose Y
  - d) Šířku zámku absolutně v ose Y
  - e) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
  - f) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - g) Hloubka zámku od vratné roviny
  - h) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - i) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - j) Obrábění proti směru pohybu hodinových ručiček
  - k) Zámek je při každé třísce rozfrézován od středu ke krajům
  - l) U zámku je nejprve vyhrubována středová drážka a potom je ubodán celý obvod zámku na jednu třísku
  - m) Vzdálenost vratné roviny od pojistné roviny
  - n) Poloměr zaoblení zámku
- 214) V pracovním cyklu G87 X45 Y20 Z-12 I50 K-5 W8 B5 slovo K-5 definuje:
- a) Souřadnice středu zámku v ose X
  - b) Délku zámku absolutně v ose X
  - c) Souřadnice středu zámku v ose Y
  - d) Šířku zámku absolutně v ose Y
  - e) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
  - f) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - g) Hloubka zámku od vratné roviny
  - h) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - i) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - j) Obrábění proti směru pohybu hodinových ručiček
  - k) Nastavení hloubky třísky
  - l) Zámek je při každé třísce rozfrézován od středu ke krajům
  - m) Vzdálenost vratné roviny od pojistné roviny
  - n) Poloměr zaoblení zámku
- 215) V pracovním cyklu G87 X45 Y20 Z-12 I50 K-5 W8 B5 slovo K-5 definuje:
- a) Souřadnice středu zámku v ose X
  - b) Délku zámku absolutně v ose X
  - c) Souřadnice středu zámku v ose Y
  - d) Šířku zámku absolutně v ose Y
  - e) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
  - f) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - g) Hloubka zámku od vratné roviny
  - h) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - i) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - j) Obrábění proti směru pohybu hodinových ručiček
  - k) Zámek je při každé třísce rozfrézován od středu ke krajům
  - l) U zámku je nejprve vyhrubována středová drážka a potom je ubodán celý obvod zámku na jednu třísku
  - m) Vzdálenost vratné roviny od pojistné roviny
  - n) Poloměr zaoblení zámku
- 216) V pracovním cyklu G87 X45 Y20 Z-12 I50 K5 W8 B5 slovo W8 definuje:
- a) Souřadnice středu zámku v ose X
  - b) Délku zámku absolutně v ose X
  - c) Souřadnice středu zámku v ose Y
  - d) Šířku zámku absolutně v ose Y
  - e) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
  - f) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - g) Hloubka zámku od vratné roviny
  - h) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - i) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - j) Obrábění proti směru pohybu hodinových ručiček
  - k) Nastavení hloubky třísky
  - l) Zámek je při každé třísce rozfrézován od středu ke krajům



- m) U zámku je nejprve vyhrubována středová drážka a potom je ubodán celý obvod zámku na jednu třísku
  - n) Vzdálenost vratné roviny od pojistné roviny
  - o) Poloměr zaoblení zámku
- 217) V pracovním cyklu G87 X45 Y20 Z-12 I50 K5 W8 B5 slovo B5 definuje:
- a) Souřadnice středu zámku v ose X
  - b) Délku zámku absolutně v ose X
  - c) Souřadnice středu zámku v ose Y
  - d) Šířku zámku absolutně v ose Y
  - e) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
  - f) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - g) Hloubka zámku od vratné roviny
  - h) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - i) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - j) Obrábění proti směru pohybu hodinových ručiček
  - k) Nastavení hloubky třísky
  - l) Zámek je při každé třísce rozfrézován od středu ke krajům
  - m) U zámku je nejprve vyhrubována středová drážka a potom je ubodán celý obvod zámku na jednu třísku
  - n) Vzdálenost vratné roviny od pojistné roviny
  - o) Poloměr zaoblení zámku
- 218) Pracovní cyklus G88 Z-8 B45 I50 W8 K4 definuje:
- a) Cyklus pravoúhlých zámků
  - b) Cyklus kruhových zámků
  - c) Cyklus kruhových zámků s čepem
- 219) V pracovním cyklu G88 Z-12 B25 I50 K5 W8 slovo Z-12 definuje:
- a) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
  - b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
  - d) Poloměr zámku
  - e) Průměr zámku
  - f) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - g) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - h) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
  - i) Nastavení hloubky třísky
  - j) Zámek je frézován po kružnicích
  - k) Zámek je frézován po spirále
  - l) Vzdálenost pojistné od vratné roviny
- 220) V pracovním cyklu G88 Z-12 B25 I50 K5 W8 slovo B25 definuje:
- a) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
  - b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
  - d) Poloměr zámku
  - e) Průměr zámku
  - f) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - g) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - h) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
  - i) Nastavení hloubky třísky
  - j) Zámek je frézován po kružnicích
  - k) Zámek je frézován po spirále
  - l) Vzdálenost pojistné od vratné roviny
- 221) V pracovním cyklu G88 Z-12 B25 I50 K5 W8 slovo I50 definuje:
- a) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
  - b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
  - d) Poloměr zámku
  - e) Průměr zámku
  - f) Šířka třísky v procentech průměru nástroje

- g) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
  - h) Nastavení hloubky třísky
  - i) Zámek je frézován po kružnicích
  - j) Zámek je frézován po spirále
  - k) Vzdálenost pojistné od vratné roviny
- 222) V pracovním cyklu G88 Z-12 B25 I50 K5 W8 slovo I50 definuje:
- a) Poloměr zámku
  - b) Průměr zámku
  - c) Obrábění zámku po směru pohybu hodinových ručiček
  - d) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
  - e) Nastavení hloubky třísky
  - f) Zámek je frézován po kružnicích
  - g) Zámek je frézován po spirále
- 223) V pracovním cyklu G88 Z-12 B25 I-50 K5 W8 slovo I-50 definuje:
- a) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
  - b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
  - d) Poloměr zámku
  - e) Průměr zámku
  - f) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - g) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
  - h) Nastavení hloubky třísky
  - i) Zámek je frézován po kružnicích
  - j) Zámek je frézován po spirále
  - k) Vzdálenost pojistné od vratné roviny
- 224) V pracovním cyklu G88 Z-12 B25 I50 K5 W8 slovo K5 definuje:
- a) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
  - b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
  - d) Poloměr zámku
  - e) Průměr zámku
  - f) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - g) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - h) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
  - i) Nastavení hloubky třísky
  - j) Zámek je frézován po spirále
  - k) Vzdálenost pojistné od vratné roviny
- 225) V pracovním cyklu G88 Z-12 B25 I50 K5 W8 slovo K5 definuje:
- a) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
  - b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
  - d) Poloměr zámku
  - e) Průměr zámku
  - f) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - g) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - h) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
  - i) Zámek je frézován po kružnicích
  - j) Zámek je frézován po spirále
  - k) Vzdálenost pojistné od vratné roviny
- 226) V pracovním cyklu G88 Z-12 B25 I50 K-5 W8 slovo K-5 definuje:
- a) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
  - b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
  - d) Poloměr zámku
  - e) Průměr zámku
  - f) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - g) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - h) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
  - i) Nastavení hloubky třísky

- j) Zámek je frézován po kružnicích
  - k) Vzdálenost pojistné od vratné roviny
- 227) V pracovním cyklu G88 Z-12 B25 I50 K-5 W8 slovo K-5 definuje:
- a) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
  - b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
  - d) Poloměr zámku
  - e) Průměr zámku
  - f) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - g) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - h) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
  - i) Zámek je frézován po kružnicích
  - j) Zámek je frézován po spirále
  - k) Vzdálenost pojistné od vratné roviny
- 228) V pracovním cyklu G88 Z-12 B25 I50 K5 W8 slovo W8 definuje:
- a) Hloubka zámku v ose Z absolutně od nulového bodu obrobku
  - b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
  - d) Poloměr zámku
  - e) Průměr zámku
  - f) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - g) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - h) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
  - i) Nastavení hloubky třísky
  - j) Zámek je frézován po kružnicích
  - k) Zámek je frézován po spirále
  - l) Vzdálenost pojistné od vratné roviny
- 229) Pracovní cyklus G89 Z-8 B45 C20 I50 W8 K4 definuje:
- a) Cyklus pravoúhlých zámků
  - b) Cyklus kruhových zámků
  - c) Cyklus kruhových zámků s čepem
- 230) V pracovním cyklu G89 Z-24 B20 C55 I50 K5 W8 slovo Z-24 definuje:
- a) Hloubka zámku absolutně od nulového bodu obrobku
  - b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
  - d) Poloměr čepu
  - e) Průměr čepu
  - f) Poloměr zámku
  - g) Průměr zámku
  - h) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - i) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - j) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
  - k) Nastavení hloubky třísky v ose Z
  - l) Zámek je frézován po kružnicích
  - m) Zámek je frézován po spirále
  - n) Vzdálenost pojistné od vratné roviny
- 231) V pracovním cyklu G89 Z-24 B20 C55 I50 K5 W8 slovo B20 definuje:
- a) Hloubka zámku absolutně od nulového bodu obrobku
  - b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
  - d) Poloměr čepu
  - e) Průměr čepu
  - f) Poloměr zámku
  - g) Průměr zámku
  - h) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - i) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - j) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
  - k) Nastavení hloubky třísky v ose Z

- l) Zámek je frézován po kružnicích
  - m) Zámek je frézován po spirále
  - n) Vzdálenost pojistné od vratné roviny
- 232) V pracovním cyklu G89 Z-24 B20 C55 I50 K5 W8 slovo C55 definuje:
- a) Hloubka zámku absolutně od nulového bodu obrobku
  - b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
  - d) Poloměr čepu
  - e) Průměr čepu
  - f) Poloměr zámku
  - g) Průměr zámku
  - h) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - i) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - j) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
  - k) Nastavení hloubky třísky v ose Z
  - l) Zámek je frézován po kružnicích
  - m) Zámek je frézován po spirále
  - n) Vzdálenost pojistné od vratné roviny
- 233) V pracovním cyklu G89 Z-24 B20 C55 I50 K5 W8 slovo I50 definuje:
- a) Hloubka zámku absolutně od nulového bodu obrobku
  - b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
  - d) Poloměr čepu
  - e) Průměr čepu
  - f) Poloměr zámku
  - g) Průměr zámku
  - h) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - i) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
  - j) Nastavení hloubky třísky v ose Z
  - k) Zámek je frézován po kružnicích
  - l) Zámek je frézován po spirále
  - m) Vzdálenost pojistné od vratné roviny
- 234) V pracovním cyklu G89 Z-24 B20 C55 I50 K5 W8 slovo I50 definuje:
- a) Hloubka zámku absolutně od nulového bodu obrobku
  - b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
  - d) Poloměr čepu
  - e) Průměr čepu
  - f) Poloměr zámku
  - g) Průměr zámku
  - h) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - i) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
  - j) Nastavení hloubky třísky v ose Z
  - k) Zámek je frézován po kružnicích
  - l) Zámek je frézován po spirále
  - m) Vzdálenost pojistné od vratné roviny
- 235) V pracovním cyklu G89 Z-24 B20 C55 I-50 K5 W8 slovo I-50 definuje:
- a) Hloubka zámku absolutně od nulového bodu obrobku
  - b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
  - d) Poloměr čepu
  - e) Průměr čepu
  - f) Poloměr zámku
  - g) Průměr zámku
  - h) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - i) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - j) Nastavení hloubky třísky v ose Z
  - k) Zámek je frézován po kružnicích
  - l) Zámek je frézován po spirále

m) Vzdálenost pojistné od vratné roviny

236) V pracovním cyklu G89 Z-24 B20 C55 I-50 K5 W8 slovo I-50 definuje:

- a) Hloubka zámku absolutně od nulového bodu obrobku
- b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
- c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
- d) Poloměr čepu
- e) Průměr čepu
- f) Poloměr zámku
- g) Průměr zámku
- h) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
- i) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
- j) Nastavení hloubky třísky v ose Z
- k) Zámek je frézován po kružnicích
- l) Zámek je frézován po spirále
- m) Vzdálenost pojistné od vratné roviny

237) V pracovním cyklu G89 Z-24 B20 C55 I50 K5 W8 slovo K5 definuje:

- a) Hloubka zámku absolutně od nulového bodu obrobku
- b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
- c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
- d) Poloměr čepu
- e) Průměr čepu
- f) Poloměr zámku
- g) Průměr zámku
- h) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
- i) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
- j) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
- k) Nastavení hloubky třísky v ose Z
- l) Zámek je frézován po spirále
- m) Vzdálenost pojistné od vratné roviny

238) V pracovním cyklu G89 Z-24 B20 C55 I50 K5 W8 slovo K5 definuje:

- a) Hloubka zámku absolutně od nulového bodu obrobku
- b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
- c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
- d) Poloměr čepu
- e) Průměr čepu
- f) Poloměr zámku
- g) Průměr zámku
- h) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
- i) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
- j) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
- k) Zámek je frézován po kružnicích
- l) Zámek je frézován po spirále
- m) Vzdálenost pojistné od vratné roviny

239) V pracovním cyklu G89 Z-24 B20 C55 I50 K-5 W8 slovo K-5 definuje:

- a) Hloubka zámku absolutně od nulového bodu obrobku
- b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
- c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
- d) Poloměr čepu
- e) Průměr čepu
- f) Poloměr zámku
- g) Průměr zámku
- h) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
- i) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
- j) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
- k) Nastavení hloubky třísky v ose Z
- l) Zámek je frézován po kružnicích
- m) Vzdálenost pojistné od vratné roviny

240) V pracovním cyklu G89 Z-24 B20 C55 I50 K-5 W8 slovo K-5 definuje:

- a) Hloubka zámku absolutně od nulového bodu obrobku
  - b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
  - d) Poloměr čepu
  - e) Průměr čepu
  - f) Poloměr zámku
  - g) Průměr zámku
  - h) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - i) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - j) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
  - k) Zámek je frézován po kružnicích
  - l) Zámek je frézován po spirále
  - m) Vzdálenost pojistné od vratné roviny
- 241) V pracovním cyklu G89 Z-24 B20 C55 I50 K5 W8 slovo W8 definuje:
- a) Hloubka zámku absolutně od nulového bodu obrobku
  - b) Hloubka zámku přírůstkově od pojistné roviny
  - c) Hloubka zámku přírůstkově od vratné roviny
  - d) Poloměr čepu
  - e) Průměr čepu
  - f) Poloměr zámku
  - g) Průměr zámku
  - h) Šířka třísky v procentech průměru nástroje
  - i) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - j) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
  - k) Nastavení hloubky třísky v ose Z
  - l) Zámek je frézován po kružnicích
  - m) Zámek je frézován po spirále
  - n) Vzdálenost pojistné od vratné roviny
- 242) V pracovním cyklu G87 slovo Z-12 představuje:
- a) Absolutní hloubku zámku na souřadnici osy Z
  - b) Přírůstkovou vzdálenost hloubky zámku od pojistné roviny
  - c) Přírůstkovou vzdálenost hloubky zámku od vratné roviny
- 243) V pracovním cyklu G88 slovo Z-12 představuje:
- a) Absolutní hloubku zámku na souřadnici osy Z
  - b) Přírůstkovou vzdálenost hloubky zámku od pojistné roviny
  - c) Přírůstkovou vzdálenost hloubky zámku od vratné roviny
- 244) Při práci na frézce FCC 16 CNC nám „CNC editor“ umožňuje:
- a) Ruční ovládání stroje
  - b) Automatické řízení obráběcího stroje pomocí NC příkazů
  - c) Napsání programu pro řízení obráběcího stroje, nebo pro jeho úpravu
- 245) Při práci na frézce FCC 16 CNC nám „CNC režim“ umožňuje:
- a) Ruční ovládání stroje
  - b) Automatické řízení obráběcího stroje pomocí NC příkazů
  - c) Napsání programu pro řízení obráběcího stroje, nebo pro jeho úpravu
- 246) Inkrement je:
- a) Velikost pracovního posuvu
  - b) Vzdálenost špičky nástroje od nulového bodu nástroje
  - c) Velikost kroku posuvu o kolik se posune zvolená osa na jeden stisk klávesy při ručním řízením
- 247) Při frézování pracovního cyklu kruhového zámku parametr I-50 znamená:
- a) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - b) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček
  - c) Obrábění zámku po kružnicích
  - d) Obrábění zámku po spirále
- 248) Při frézování pracovního cyklu kruhového zámku parametr K-5 znamená:
- a) Obrábění zámku ve směru pohybu hodinových ručiček
  - b) Obrábění zámku proti směru pohybu hodinových ručiček

- c) Obrábění zámku po kružnicích
  - d) Obrábění zámku po spirále
- 249) Při vystružování se nástroj pohybuje z programované hloubky zpět do pojistné roviny:
- a) Pracovním posuvem při stejných otáčkách pracovního vřetene
  - b) Pracovním posuvem při vypnutých otáčkách pracovního vřetene
  - c) Pracovním posuvem při snížených otáčkách pracovního vřetene
  - d) Rychloposuvem při stejných otáčkách pracovního vřetene
  - e) Rychloposuvem při vypnutých otáčkách pracovního vřetene
  - f) Rychloposuvem při snížených otáčkách pracovního vřetene
- 250) Při vyvrtávání se nástroj pohybuje z programované hloubky zpět do pojistné roviny:
- a) Pracovním posuvem při stejných otáčkách pracovního vřetene
  - b) Pracovním posuvem při vypnutých otáčkách pracovního vřetene
  - c) Pracovním posuvem při snížených otáčkách pracovního vřetene
  - d) Rychloposuvem při stejných otáčkách pracovního vřetene
  - e) Rychloposuvem při vypnutých otáčkách pracovního vřetene
  - f) Rychloposuvem při snížených otáčkách pracovního vřetene
- 251) Parametr slova A20 určuje ve větě programu N457 G40 A20 G47:
- a) Velikost rovnoběžné přímky s povrchem obrobku po které nástroj odjede od obrobku
  - b) Velikost poloměru polokruhu po které nástroj odjede od obrobku
  - c) Velikost průměru polokruhu po které nástroj odjede od obrobku
  - d) Velikost poloměru čtvrtkruhu po kterém nástroj odjede od obrobku
  - e) Velikost průměru čtvrtkruhu po kterém nástroj odjede od obrobku
- 252) Parametr slova A20 určuje ve větě programu N457 G40 A20 G45:
- a) Velikost rovnoběžné přímky s povrchem obrobku po které nástroj odjede od obrobku
  - b) Velikost poloměru polokruhu po které nástroj odjede od obrobku
  - c) Velikost průměru polokruhu po které nástroj odjede od obrobku
  - d) Velikost poloměru čtvrtkruhu po kterém nástroj odjede od obrobku
  - e) Velikost průměru čtvrtkruhu po kterém nástroj odjede od obrobku
- 253) Parametr slova A20 určuje ve větě programu N457 G40 A20 G46:
- a) Velikost rovnoběžné přímky s povrchem obrobku po které nástroj odjede od obrobku
  - b) Velikost poloměru polokruhu po které nástroj odjede od obrobku
  - c) Velikost průměru polokruhu po které nástroj odjede od obrobku
  - d) Velikost poloměru čtvrtkruhu po kterém nástroj odjede od obrobku
  - e) Velikost průměru čtvrtkruhu po kterém nástroj odjede od obrobku
- 254) Pomocí příkazu G59 lze souřadný systém:
- a) Přírůstkově posunout a pootočit o požadovaný úhel
  - b) Absolutně posunout
  - c) Zrušit přírůstkové posunutí
- 255) Ve větě programu N278 G59 X248 Y128 Z132 I28 J62 A30 slovo X248 definuje:
- a) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v X-ové ose
  - b) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažené k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose X
  - c) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Y-ové ose
  - d) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažené k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose Y
  - e) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Z-ové ose
  - f) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažené k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose Z
  - g) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažená k stávajícímu počátku souřadného systému
  - h) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažená k nulovému bodu obrobku
  - i) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažená k nulovému bodu stroje
  - j) Souřadnice bodu rotace ve směru Y-ové osy přírůstkově vztažená k stávajícímu počátku souřadného systému
  - k) Souřadnice bodu rotace ve směru Y-ové osy přírůstkově vztažená k nulovému bodu obrobku
  - l) Souřadnice bodu rotace ve směru Y-ové osy přírůstkově vztažená k nulovému bodu stroje
  - m) Přírůstkový úhel pootočení
- 256) Ve větě programu N278 G59 X248 Y128 Z132 I28 J62 A30 slovo Y128 definuje:





- k) Souřadnice bodu rotace ve směru Y-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu obrobku
- l) Souřadnice bodu rotace ve směru Y-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu stroje
- m) Přírůstkový úhel pootočení

260) Ve větě programu N278 G59 X248 Y128 Z132 I28 J62 A30 slovo A30 definuje:

- a) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v X-ové ose
- b) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažné k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose X
- c) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Y-ové ose
- d) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažné k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose Y
- e) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Z-ové ose
- f) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažné k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose Z
- g) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažná k stávajícímu počátku souřadného systému
- h) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu obrobku
- i) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu stroje
- j) Souřadnice bodu rotace ve směru Y-ové osy přírůstkově vztažná k stávajícímu počátku souřadného systému
- k) Souřadnice bodu rotace ve směru Y-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu obrobku
- l) Souřadnice bodu rotace ve směru Y-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu stroje
- m) Přírůstkový úhel pootočení

261) Pomocí příkazu G53 lze souřadný systém:

- a) Přírůstkově posunout a pootočit o požadovaný úhel souřadný systém
- b) Absolutně posunout souřadný systém
- c) Zrušit přírůstkové posunutí souřadného systému

262) Ve větě programu N278 G59 X248 Z132 I28 K62 A30 slovo X248 definuje:

- a) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v X-ové ose
- b) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažné k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose X
- c) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Z-ové ose
- d) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažné k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose Z
- e) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažná k stávajícímu počátku souřadného systému
- f) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu obrobku
- g) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu stroje
- h) Souřadnice bodu rotace ve směru Z-ové osy přírůstkově vztažná k stávajícímu počátku souřadného systému
- i) Souřadnice bodu rotace ve směru Z-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu obrobku
- j) Souřadnice bodu rotace ve směru Z-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu stroje
- k) Přírůstkový úhel pootočení

263) Ve větě programu N278 G59 X248 Z132 I28 K62 A30 slovo Z132 definuje:

- a) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v X-ové ose
- b) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažné k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose X
- c) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Z-ové ose
- d) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažné k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose Z
- e) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažná k stávajícímu počátku souřadného systému
- f) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu obrobku
- g) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu stroje
- h) Souřadnice bodu rotace ve směru Z-ové osy přírůstkově vztažná k stávajícímu počátku souřadného systému
- i) Souřadnice bodu rotace ve směru Z-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu obrobku
- j) Souřadnice bodu rotace ve směru Z-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu stroje
- k) Přírůstkový úhel pootočení

264) Ve větě programu N278 G59 X248 Z132 I28 K62 A30 slovo I28 definuje:

- a) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v X-ové ose
- b) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažné k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose X
- c) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Z-ové ose
- d) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažné k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose Z
- e) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažná k stávajícímu počátku souřadného systému

- f) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu obrobku
  - g) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu stroje
  - h) Souřadnice bodu rotace ve směru Z-ové osy přírůstkově vztažná k stávajícímu počátku souřadného systému
  - i) Souřadnice bodu rotace ve směru Z-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu obrobku
  - j) Souřadnice bodu rotace ve směru Z-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu stroje
  - k) Přírůstkový úhel pootočení
- 265) Ve větě programu N278 G59 X248 Z132 I28 K62 A30 slovo K62 definuje:
- a) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v X-ové ose
  - b) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažné k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose X
  - c) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Z-ové ose
  - d) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažné k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose Z
  - e) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažná k stávajícímu počátku souřadného systému
  - f) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu obrobku
  - g) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu stroje
  - h) Souřadnice bodu rotace ve směru Z-ové osy přírůstkově vztažná k stávajícímu počátku souřadného systému
  - i) Souřadnice bodu rotace ve směru Z-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu obrobku
  - j) Souřadnice bodu rotace ve směru Z-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu stroje
  - k) Přírůstkový úhel pootočení
- 266) Ve větě programu N278 G59 X248 Z132 I28 K62 A30 slovo A30 definuje:
- a) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v X-ové ose
  - b) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažné k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose X
  - c) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Z-ové ose
  - d) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažné k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose Z
  - e) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažná k stávajícímu počátku souřadného systému
  - f) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu obrobku
  - g) Souřadnice bodu rotace ve směru X-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu stroje
  - h) Souřadnice bodu rotace ve směru Z-ové osy přírůstkově vztažná k stávajícímu počátku souřadného systému
  - i) Souřadnice bodu rotace ve směru Z-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu obrobku
  - j) Souřadnice bodu rotace ve směru Z-ové osy přírůstkově vztažná k nulovému bodu stroje
  - k) Přírůstkový úhel pootočení
- 267) Pomocí věty programu G54 X0 Z124 můžeme:
- a) Přírůstkově posunout souřadný systém
  - b) Přírůstkově posunout a pootočít souřadný systém
  - c) Absolutně posunout souřadný systém vůči nulovému bodu obrobku
  - d) Absolutně posunout souřadný systém vůči nulovému bodu stroje
- 268) Pomocí věty programu G55 X0 Z124 můžeme:
- a) Přírůstkově posunout souřadný systém
  - b) Přírůstkově posunout a pootočít souřadný systém
  - c) Absolutně posunout souřadný systém vůči nulovému bodu obrobku
  - d) Absolutně posunout souřadný systém vůči nulovému bodu stroje
- 269) Pomocí věty programu G56 X0 Z124 můžeme:
- a) Přírůstkově posunout souřadný systém
  - b) Přírůstkově posunout a pootočít souřadný systém
  - c) Absolutně posunout souřadný systém vůči nulovému bodu obrobku
  - d) Absolutně posunout souřadný systém vůči nulovému bodu stroje
- 270) Pomocí věty programu G58 X0 Z124 můžeme:
- a) Přírůstkově posunout souřadný systém
  - b) Přírůstkově posunout a pootočít souřadný systém
  - c) Absolutně posunout souřadný systém vůči nulovému bodu obrobku
  - d) Absolutně posunout souřadný systém vůči nulovému bodu stroje
- 271) Pomocí věty programu G54 X200 Y145 Z124 můžeme:







- d) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Y-ové ose vůči nulovému bodu obrobku
  - e) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Y-ové ose vůči nulovému bodu stroje
  - f) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažené k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose Y
  - g) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Z-ové ose vůči nulovému bodu obrobku
  - h) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Z-ové ose vůči nulovému bodu stroje
  - i) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažené k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose Z
- 293) Ve větě G58 X0 Y128 Z324 programu slovo Y128 definuje:
- a) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v X-ové ose vůči nulovému bodu obrobku
  - b) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v X-ové ose vůči nulovému bodu stroje
  - c) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažené k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose X
  - d) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Y-ové ose vůči nulovému bodu obrobku
  - e) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Y-ové ose vůči nulovému bodu stroje
  - f) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažené k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose Y
  - g) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Z-ové ose vůči nulovému bodu obrobku
  - h) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Z-ové ose vůči nulovému bodu stroje
  - i) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažené k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose Z
- 294) Ve větě G58 X120 Y128 Z324 programu slovo Z324 definuje:
- a) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v X-ové ose vůči nulovému bodu obrobku
  - b) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v X-ové ose vůči nulovému bodu stroje
  - c) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažené k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose X
  - d) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Y-ové ose vůči nulovému bodu obrobku
  - e) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Y-ové ose vůči nulovému bodu stroje
  - f) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažené k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose Y
  - g) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Z-ové ose vůči nulovému bodu obrobku
  - h) Absolutní hodnotu posunutí nulového bodu v Z-ové ose vůči nulovému bodu stroje
  - i) Přírůstkové posunutí nulového bodu obrobku vztažené k stávajícímu nulovému bodu obrobku v ose Z
- 295) Při soustružení závitovým cyklem G33 programujeme:
- a) Každou třísku samostatně. Nástroj se vrací do výchozí polohy.
  - b) Každou třísku samostatně. Návrat nástroje musíme programovat v samostatných větách.
  - c) Pracovní cyklus ve vícenásobném úběru třísek. Po provedení pracovního cyklu zůstane nástroj stát v programovaném cílovém bodu.
  - d) Pracovní cyklus ve vícenásobném úběru třísek. Po provedení pracovního cyklu se nástroj vrátí do výchozí polohy.
- 296) Při soustružení závitovým cyklem G31 programujeme:
- a) Každou třísku samostatně. Nástroj se vrací do výchozí polohy.
  - b) Každou třísku samostatně. Návrat nástroje musíme programovat v samostatných větách.
  - c) Pracovní cyklus ve vícenásobném úběru třísek. Po provedení pracovního cyklu zůstane nástroj stát v programovaném cílovém bodu.
  - d) Pracovní cyklus ve vícenásobném úběru třísek. Po provedení pracovního cyklu se nástroj vrátí do výchozí polohy.
- 297) Ve větě programu N621 G33 X0 Z-32 F1 slovo X0 definuje:
- a) X-ovou souřadnici počátečního bodu
  - b) Z-ovou souřadnici počátečního bodu
  - c) X-ovou souřadnici cílového bodu
  - d) Z-ovou souřadnici cílového bodu
  - e) Velikost pracovního posuvu
  - f) Stoupání závitu
  - g) Úhel stoupání závitu
  - h) Vrcholový úhel kuželového závitu
  - i) Velikost odjezdu nástroje při návratu do počátečního bodu
  - j) Počet odebraných třísek
- 298) Ve větě programu N621 G33 X0 Z-32 F1 slovo Z-32 definuje:
- a) X-ovou souřadnici počátečního bodu
  - b) Z-ovou souřadnici počátečního bodu
  - c) X-ovou souřadnici cílového bodu
  - d) Z-ovou souřadnici cílového bodu
  - e) Velikost pracovního posuvu

- f) Stoupání závitu
  - g) Úhel stoupání závitu
  - h) Vrcholový úhel kuželového závitu
  - i) Velikost odjezdu nástroje při návratu do počátečního bodu
  - j) Počet odebraných třísek
- 299) Ve větě programu N621 G33 X0 Z-32 F1 slovo F1 definuje:
- a) X-ovou souřadnici počátečního bodu
  - b) Z-ovou souřadnici počátečního bodu
  - c) X-ovou souřadnici koncového bodu
  - d) Z-ovou souřadnici koncového bodu
  - e) Stoupání závitu
  - f) Úhel stoupání závitu
  - g) Vrcholový úhel kuželového závitu
  - h) Velikost odjezdu nástroje při návratu do počátečního bodu
  - i) Počet odebraných třísek
- 300) Ve větě programu N621 G31 X30 Z-32 D1,227 F2 S6 A30 Q2 slovo X30 definuje:
- a) X-ovou souřadnici počátečního bodu
  - b) Z-ovou souřadnici počátečního bodu
  - c) X-ovou souřadnici koncového bodu
  - d) Z-ovou souřadnici koncového bodu
  - e) Velikost pracovního posuvu
  - f) Stoupání závitu
  - g) Úhel stoupání závitu
  - h) Vrcholový úhel závitu
  - i) Vrcholový úhel závitu, pod kterým bude nástroj zajíždět do materiálu
  - j) Velikost odjezdu nástroje při návratu do počátečního bodu
  - k) Počet odebraných třísek
  - l) Jmenovitý průměr závitu
  - m) Hloubka profilu vztažená k poloměru
  - n) Hloubka profilu vztažená k průměru
  - o) Hloubku třísky v ose X
  - p) Hloubku třísky v ose Z
  - q) Dělení posledních třísek
  - r) Poloměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
  - s) Průměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
  - t) Úhel mezi osou Z a koncovým bodem
- 301) Ve větě programu N621 G31 X30 Z-32 D1,227 F2 S6 A30 Q2 slovo X30 definuje:
- a) X-ovou souřadnici počátečního bodu
  - b) Z-ovou souřadnici počátečního bodu
  - c) X-ovou souřadnici koncového bodu
  - d) Z-ovou souřadnici koncového bodu
  - e) Velikost pracovního posuvu
  - f) Stoupání závitu
  - g) Úhel stoupání závitu
  - h) Vrcholový úhel závitu
  - i) Vrcholový úhel závitu, pod kterým bude nástroj zajíždět do materiálu
  - j) Velikost odjezdu nástroje při návratu do počátečního bodu
  - k) Počet odebraných třísek
  - l) Malý průměr závitu
  - m) Hloubka profilu vztažená k poloměru
  - n) Hloubka profilu vztažená k průměru
  - o) Hloubku třísky v ose X
  - p) Hloubku třísky v ose Z
  - q) Dělení posledních třísek
  - r) Poloměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
  - s) Průměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
  - t) Úhel mezi osou Z a koncovým bodem
- 302) Ve větě programu N621 G31 X30 Z-32 D1,227 F2 S6 A30 Q2 slovo Z-32 definuje:
- a) X-ovou souřadnici počátečního bodu

- b) Z-ovou souřadnici počátečního bodu
- c) X-ovou souřadnici koncového bodu
- d) Z-ovou souřadnici koncového bodu
- e) Velikost pracovního posuvu
- f) Stoupání závitu
- g) Úhel stoupání závitu
- h) Vrcholový úhel závitu
- i) Vrcholový úhel závitu, pod kterým bude nástroj zajíždět do materiálu
- j) Velikost odjezdu nástroje při návratu do počátečního bodu
- k) Počet odebraných třísek
- l) Jmenovitý průměr závitu
- m) Hloubka profilu vztažená k poloměru
- n) Hloubka profilu vztažená k průměru
- o) Hloubku třísky v ose X
- p) Hloubku třísky v ose Z
- q) Dělení posledních třísek
- r) Poloměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
- s) Průměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
- t) Úhel mezi osou Z a koncovým bodem

303) Ve větě programu N621 G31 X30 Z-32 D1,227 F2 S6 A30 Q2 slovo F2 definuje:

- a) X-ovou souřadnici počátečního bodu
- b) Z-ovou souřadnici počátečního bodu
- c) X-ovou souřadnici koncového bodu
- d) Z-ovou souřadnici koncového bodu
- e) Velikost pracovního posuvu
- f) Stoupání závitu
- g) Úhel stoupání závitu
- h) Vrcholový úhel závitu
- i) Vrcholový úhel závitu, pod kterým bude nástroj zajíždět do materiálu
- j) Velikost odjezdu nástroje při návratu do počátečního bodu
- k) Počet odebraných třísek
- l) Jmenovitý průměr závitu
- m) Hloubka profilu vztažená k poloměru
- n) Hloubka profilu vztažená k průměru
- o) Hloubku třísky v ose X
- p) Hloubku třísky v ose Z
- q) Dělení posledních třísek
- r) Poloměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
- s) Průměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
- t) Úhel mezi osou Z a koncovým bodem

304) Ve větě programu N621 G31 X30 Z-32 D1,227 F2 S6 A30 Q2 slovo S6 definuje:

- a) X-ovou souřadnici počátečního bodu
- b) Z-ovou souřadnici počátečního bodu
- c) X-ovou souřadnici koncového bodu
- d) Z-ovou souřadnici koncového bodu
- e) Velikost pracovního posuvu
- f) Stoupání závitu
- g) Úhel stoupání závitu
- h) Vrcholový úhel závitu
- i) Vrcholový úhel závitu, pod kterým bude nástroj zajíždět do materiálu
- j) Velikost odjezdu nástroje při návratu do počátečního bodu
- k) Počet odebraných třísek
- l) Jmenovitý průměr závitu
- m) Hloubka profilu vztažená k poloměru
- n) Hloubka profilu vztažená k průměru
- o) Hloubku třísky v ose X
- p) Hloubku třísky v ose Z
- q) Dělení posledních třísek
- r) Poloměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
- s) Průměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
- t) Úhel mezi osou Z a koncovým bodem



- 305) Ve větě programu N621 G31 X30 Z-32 D1,227 F2 J0,2 A30 Q2 slovo J0,2 definuje:
- a) X-ovou souřadnici počátečního bodu
  - b) Z-ovou souřadnici počátečního bodu
  - c) X-ovou souřadnici koncového bodu
  - d) Z-ovou souřadnici koncového bodu
  - e) Velikost pracovního posuvu
  - f) Stoupání závitu
  - g) Úhel stoupání závitu
  - h) Vrcholový úhel závitu
  - i) Vrcholový úhel závitu, pod kterým bude nástroj zajíždět do materiálu
  - j) Velikost odjezdu nástroje při návratu do počátečního bodu
  - k) Počet odebraných třísek
  - l) Jmenovitý průměr závitu
  - m) Hloubka profilu vztažená k poloměru
  - n) Hloubka profilu vztažená k průměru
  - o) Hloubku třísky v ose X
  - p) Hloubku třísky v ose Z
  - q) Dělení posledních třísek
  - r) Poloměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
  - s) Průměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
  - t) Úhel mezi osou Z a koncovým bodem
- 306) Ve větě programu N621 G31 X30 Z-32 D1,227 F2 S6 A30 Q2 slovo A30 definuje:
- a) X-ovou souřadnici počátečního bodu
  - b) Z-ovou souřadnici počátečního bodu
  - c) X-ovou souřadnici koncového bodu
  - d) Z-ovou souřadnici koncového bodu
  - e) Velikost pracovního posuvu
  - f) Stoupání závitu
  - g) Úhel stoupání závitu
  - h) Vrcholový úhel závitu
  - i) Vrcholový úhel závitu, pod kterým bude nástroj zajíždět do materiálu
  - j) Velikost odjezdu nástroje při návratu do počátečního bodu
  - k) Počet odebraných třísek
  - l) Jmenovitý průměr závitu
  - m) Hloubka profilu vztažená k poloměru
  - n) Hloubka profilu vztažená k průměru
  - o) Hloubku třísky v ose X
  - p) Hloubku třísky v ose Z
  - q) Dělení posledních třísek
  - r) Poloměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
  - s) Průměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
  - t) Úhel mezi osou Z a koncovým bodem
- 307) Ve větě programu N621 G31 X30 Z-32 D1,227 F2 S6 A30 Q2 slovo Q2 definuje:
- a) X-ovou souřadnici počátečního bodu
  - b) Z-ovou souřadnici počátečního bodu
  - c) X-ovou souřadnici koncového bodu
  - d) Z-ovou souřadnici koncového bodu
  - e) Velikost pracovního posuvu
  - f) Stoupání závitu
  - g) Úhel stoupání závitu
  - h) Vrcholový úhel závitu
  - i) Vrcholový úhel závitu, pod kterým bude nástroj zajíždět do materiálu
  - j) Velikost odjezdu nástroje při návratu do počátečního bodu
  - k) Počet odebraných třísek
  - l) Jmenovitý průměr závitu
  - m) Hloubka profilu vztažená k poloměru
  - n) Hloubka profilu vztažená k průměru
  - o) Hloubku třísky v ose X
  - p) Hloubku třísky v ose Z
  - q) Dělení posledních třísek

- r) Poloměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
- s) Průměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
- t) Úhel mezi osou Z a koncovým bodem

308) Ve větě programu N621 G31 X30 Z-32 D1,227 F2 S6 A30 Q2 I2,36 slovo I2,36 definuje:

- a) X-ovou souřadnici počátečního bodu
- b) Z-ovou souřadnici počátečního bodu
- c) X-ovou souřadnici koncového bodu
- d) Z-ovou souřadnici koncového bodu
- e) Velikost pracovního posuvu
- f) Stoupání závitu
- g) Úhel stoupání závitu
- h) Vrcholový úhel závitu
- i) Vrcholový úhel závitu, pod kterým bude nástroj zajíždět do materiálu
- j) Velikost odjezdu nástroje při návratu do počátečního bodu
- k) Počet odebraných třísek
- l) Jmenovitý průměr závitu
- m) Hloubka profilu vztažená k poloměru
- n) Hloubka profilu vztažená k průměru
- o) Hloubku třísky v ose X
- p) Hloubku třísky v ose Z
- q) Dělení posledních třísek
- r) Poloměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
- s) Průměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
- t) Úhel mezi osou Z a koncovým bodem

309) Ve větě programu N621 G31 X30 Z-32 D1,227 F2 S6 A30 Q2 E1 slovo E1 definuje:

- a) X-ovou souřadnici počátečního bodu
- b) Z-ovou souřadnici počátečního bodu
- c) X-ovou souřadnici koncového bodu
- d) Z-ovou souřadnici koncového bodu
- e) Velikost pracovního posuvu
- f) Stoupání závitu
- g) Úhel stoupání závitu
- h) Vrcholový úhel závitu
- i) Vrcholový úhel závitu, pod kterým bude nástroj zajíždět do materiálu
- j) Velikost odjezdu nástroje při návratu do počátečního bodu
- k) Počet odebraných třísek
- l) Jmenovitý průměr závitu
- m) Hloubka profilu vztažená k poloměru
- n) Hloubka profilu vztažená k průměru
- o) Hloubku třísky v ose X
- p) Hloubku třísky v ose Z
- q) Dělení posledních třísek
- r) Poloměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
- s) Průměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
- t) Úhel mezi osou Z a koncovým bodem

310) Ve větě programu N621 G31 X30 Z-32 D1,227 F2 K0.1 A30 Q2 slovo X30 definuje:

- a) X-ovou souřadnici počátečního bodu
- b) Z-ovou souřadnici počátečního bodu
- c) X-ovou souřadnici koncového bodu
- d) Z-ovou souřadnici koncového bodu
- e) Velikost pracovního posuvu
- f) Stoupání závitu
- g) Úhel stoupání závitu
- h) Vrcholový úhel závitu
- i) Vrcholový úhel závitu, pod kterým bude nástroj zajíždět do materiálu
- j) Velikost odjezdu nástroje při návratu do počátečního bodu
- k) Počet odebraných třísek
- l) Jmenovitý průměr závitu
- m) Hloubka profilu vztažená k poloměru
- n) Hloubka profilu vztažená k průměru

- o) Hloubku třísky v ose X
  - p) Hloubku třísky v ose Z
  - q) Dělení posledních třísek
  - r) Poloměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
  - s) Průměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
  - t) Úhel mezi osou Z a koncovým bodem
- 311) Ve větě programu N621 G31 X30 Z-32 D1,227 F2 S6 A30 Q2 I2,36 slovo D1,227 definuje:
- a) X-ovou souřadnici počátečního bodu
  - b) Z-ovou souřadnici počátečního bodu
  - c) X-ovou souřadnici koncového bodu
  - d) Z-ovou souřadnici koncového bodu
  - e) Velikost pracovního posuvu
  - f) Stoupání závitu
  - g) Úhel stoupání závitu
  - h) Vrcholový úhel závitu
  - i) Vrcholový úhel závitu, pod kterým bude nástroj zajíždět do materiálu
  - j) Velikost odjezdu nástroje při návratu do počátečního bodu
  - k) Počet odebraných třísek
  - l) Jmenovitý průměr závitu
  - m) Hloubka profilu vztažená k poloměru
  - n) Hloubka profilu vztažená k průměru
  - o) Hloubku třísky v ose X
  - p) Hloubku třísky v ose Z
  - q) Dělení posledních třísek
  - r) Poloměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
  - s) Průměrová vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem závitu
  - t) Úhel mezi osou Z a koncovým bodem
- 312) Podle jaké adresy u funkce G31 řídicí systém pozná, že jsme programovali vnější závit:
- a) Adresy X
  - b) Adresy Z
  - c) Adresy K
  - d) Adresy I
  - e) Adresy Q
  - f) Adresy E
  - g) Adresy A
  - h) Adresy J
  - i) Funkcí G31 lze pouze programovat vnější závit
  - j) Funkcí G31 lze pouze programovat vnitřní závit
  - k) Počáteční poloha nástroje při programování musí mít větší hodnotu než adresa X
  - l) Počáteční poloha nástroje při programování musí mít menší hodnotu než adresa X
- 313) Podle jaké adresy u funkce G31 řídicí systém pozná, že jsme programovali vnitřní závit:
- a) Adresy X
  - b) Adresy Z
  - c) Adresy K
  - d) Adresy I
  - e) Adresy Q
  - f) Adresy E
  - g) Adresy A
  - h) Adresy J
  - i) Funkcí G31 lze pouze programovat vnější závit
  - j) Funkcí G31 lze pouze programovat vnitřní závit
  - k) Počáteční poloha nástroje při programování musí mít větší hodnotu než adresa X
  - l) Počáteční poloha nástroje při programování musí mít menší hodnotu než adresa X
- 314) Rozsah pohybu u funkce G36 je omezen:
- a) Na zrcadlově obrácený kvadrant špičky nástroje v ose X
  - b) Na zrcadlově obrácený kvadrant špičky nástroje v ose Z
  - c) Na protilehlý kvadrant špičky nástroje
  - d) Není omezen vůbec

- 315) Ohraničení rozsahu pohybu nástroje G36 lze programovat u:
- Podélného hrubovacího cyklu G75
  - Příčného hrubovacího cyklu G76
  - Podélného hrubování libovolného obrysu G81
  - Čelního hrubování libovolného obrysu G82
  - Hrubovacího cyklu rovnoběžně s obrysem G83
  - Všech hrubovacích cyklů
- 316) Ohraničení rozsahu pohybu nástroje G36 musí být programováno:
- Před větou, ve které je programován daný hrubovací cyklus
  - Ve větě, ve které je programován daný hrubovací cyklus. Příkaz musí být před touto adresou.
  - Ve větě, ve které je programován daný hrubovací cyklus. Příkaz musí být po této adrese.
  - Ve větě, ve které je programován daný hrubovací cyklus. Příkaz musí být na konci věty.
  - V následující větě.
  - V následující větě, až po popisu kontury.
- 317) Ohraničení rozsahu pohybu nástroje G36 můžeme programovat:
- Pouze u vnitřního obrábění
  - Pouze u vnějšího obrábění
  - U vnějšího a vnitřního obrábění
- 318) Pro jaké pracovní cykly lze programovat přídavek na obrábění načisto G57:
- G75, G76, G81, G82, G83
  - G75, G81, G82, G83
  - G75, G76, G82, G83
  - G75, G76, G81, G83
  - G75, G76, G81, G82
  - G76, G81, G82, G83
  - G81, G82, G83
  - G76, G82, G83
  - G75, G82, G83
  - G75, G76, G81
- 319) Ve větě programu N745 G57 X1,2 Z0,5 slovo X1,2 definuje:
- Přídavek poloměrový pro vnější obrábění načisto v ose X
  - Přídavek poloměrový pro vnitřní obrábění načisto v ose X
  - Přídavek průměrový pro vnější obrábění načisto v ose X
  - Přídavek průměrový pro vnitřní obrábění načisto v ose X
  - Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
- 320) Ve větě programu N745 G57 X-1,2 Z0,5 slovo X-1,2 definuje:
- Přídavek poloměrový pro vnější obrábění načisto v ose X
  - Přídavek poloměrový pro vnitřní obrábění načisto v ose X
  - Přídavek průměrový pro vnější obrábění načisto v ose X
  - Přídavek průměrový pro vnitřní obrábění načisto v ose X
  - Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
- 321) Ve větě programu N745 G57 X1,2 Z0,5 slovo Z0,5 definuje:
- Přídavek poloměrový pro vnější obrábění načisto v ose X
  - Přídavek poloměrový pro vnitřní obrábění načisto v ose X
  - Přídavek průměrový pro vnější obrábění načisto v ose X
  - Přídavek průměrový pro vnitřní obrábění načisto v ose X
  - Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
- 322) Adresa G75 definuje:
- Podélný hrubovací cyklus
  - Čelní hrubovací cyklus
  - Podélný hrubovací cyklus libovolného obrysu
  - Čelní hrubovací cyklus libovolného obrysu
  - Hrubovací cyklus rovnoběžně s obrysem
  - Cyklus zahlubování
  - Pracovní cyklus rádius / sražení
  - Cyklus pro podélné a čelní hrubování s kuželovou konturou

- i) Zápichový cyklus
- j) Cyklus odlehčovacích zápichů
- k) Vrtání hlubokých otvorů s výplachem
- l) Provedení pracovního cyklu

323) Adresa G76 definuje:

- a) Podélný hrubovací cyklus
- b) Čelní hrubovací cyklus
- c) Podélný hrubovací cyklus libovolného obrysu
- d) Čelní hrubovací cyklus libovolného obrysu
- e) Hrubovací cyklus rovnoběžně s obrysem
- f) Cyklus zahlubování
- g) Pracovní cyklus rádius / sražení
- h) Cyklus pro podélné a čelní hrubování s kuželovou konturou
- i) Zápichový cyklus
- j) Cyklus odlehčovacích zápichů
- k) Vrtání hlubokých otvorů s výplachem
- l) Provedení pracovního cyklu

324) Adresa G81 definuje:

- a) Podélný hrubovací cyklus
- b) Čelní hrubovací cyklus
- c) Podélný hrubovací cyklus libovolného obrysu
- d) Čelní hrubovací cyklus libovolného obrysu
- e) Hrubovací cyklus rovnoběžně s obrysem
- f) Cyklus zahlubování
- g) Pracovní cyklus rádius / sražení
- h) Cyklus pro podélné a čelní hrubování s kuželovou konturou
- i) Zápichový cyklus
- j) Cyklus odlehčovacích zápichů
- k) Vrtání hlubokých otvorů s výplachem
- l) Provedení pracovního cyklu

325) Adresa G82 definuje:

- a) Podélný hrubovací cyklus
- b) Čelní hrubovací cyklus
- c) Podélný hrubovací cyklus libovolného obrysu
- d) Čelní hrubovací cyklus libovolného obrysu
- e) Hrubovací cyklus rovnoběžně s obrysem
- f) Cyklus zahlubování
- g) Pracovní cyklus rádius / sražení
- h) Cyklus pro podélné a čelní hrubování s kuželovou konturou
- i) Zápichový cyklus
- j) Cyklus odlehčovacích zápichů
- k) Vrtání hlubokých otvorů s výplachem
- l) Provedení pracovního cyklu

326) Adresa G83 definuje:

- a) Podélný hrubovací cyklus
- b) Čelní hrubovací cyklus
- c) Podélný hrubovací cyklus libovolného obrysu
- d) Čelní hrubovací cyklus libovolného obrysu
- e) Hrubovací cyklus rovnoběžně s obrysem
- f) Cyklus zahlubování
- g) Pracovní cyklus rádius / sražení
- h) Cyklus pro podélné a čelní hrubování s kuželovou konturou
- i) Zápichový cyklus
- j) Cyklus odlehčovacích zápichů
- k) Vrtání hlubokých otvorů s výplachem
- l) Provedení pracovního cyklu

327) Adresa G78 definuje:

- a) Podélný hrubovací cyklus

- b) Čelní hrubovací cyklus
- c) Podélný hrubovací cyklus libovolného obrysu
- d) Čelní hrubovací cyklus libovolného obrysu
- e) Hrubovací cyklus rovnoběžně s obrysem
- f) Cyklus zahlubování
- g) Pracovní cyklus rádius / sražení
- h) Cyklus pro podélné a čelní hrubování s kuželovou konturou
- i) Zápichový cyklus
- j) Cyklus odlehčovacích zápichů
- k) Vrtání hlubokých otvorů s výplachem
- l) Provedení pracovního cyklu

328) Adresa G79 definuje:

- a) Podélný hrubovací cyklus
- b) Čelní hrubovací cyklus
- c) Podélný hrubovací cyklus libovolného obrysu
- d) Čelní hrubovací cyklus libovolného obrysu
- e) Hrubovací cyklus rovnoběžně s obrysem
- f) Cyklus zahlubování
- g) Pracovní cyklus rádius / sražení
- h) Cyklus pro podélné a čelní hrubování s kuželovou konturou
- i) Zápichový cyklus
- j) Cyklus odlehčovacích zápichů
- k) Vrtání hlubokých otvorů s výplachem
- l) Provedení pracovního cyklu

329) Adresa G80 definuje:

- a) Podélný hrubovací cyklus
- b) Čelní hrubovací cyklus
- c) Podélný hrubovací cyklus libovolného obrysu
- d) Čelní hrubovací cyklus libovolného obrysu
- e) Hrubovací cyklus rovnoběžně s obrysem
- f) Cyklus zahlubování
- g) Pracovní cyklus rádius / sražení
- h) Cyklus pro podélné a čelní hrubování s kuželovou konturou
- i) Zápichový cyklus
- j) Cyklus odlehčovacích zápichů
- k) Vrtání hlubokých otvorů s výplachem
- l) Provedení pracovního cyklu

330) Adresa G84 definuje:

- a) Podélný hrubovací cyklus
- b) Čelní hrubovací cyklus
- c) Podélný hrubovací cyklus libovolného obrysu
- d) Čelní hrubovací cyklus libovolného obrysu
- e) Hrubovací cyklus rovnoběžně s obrysem
- f) Cyklus zahlubování
- g) Pracovní cyklus rádius / sražení
- h) Cyklus pro podélné a čelní hrubování s kuželovou konturou
- i) Zápichový cyklus
- j) Cyklus odlehčovacích zápichů
- k) Vrtání hlubokých otvorů s výplachem
- l) Provedení pracovního cyklu

331) Adresa G85 definuje:

- a) Podélný hrubovací cyklus
- b) Čelní hrubovací cyklus
- c) Podélný hrubovací cyklus libovolného obrysu
- d) Čelní hrubovací cyklus libovolného obrysu
- e) Hrubovací cyklus rovnoběžně s obrysem
- f) Cyklus zahlubování
- g) Pracovní cyklus rádius / sražení
- h) Cyklus pro podélné a čelní hrubování s kuželovou konturou

- i) Zápichový cyklus
  - j) Cyklus odlehčovacích zápichů
  - k) Vrtání hlubokých otvorů s výplachem
  - l) Provedení pracovního cyklu
- 332) Adresa G86 definuje:
- a) Podélný hrubovací cyklus
  - b) Čelní hrubovací cyklus
  - c) Podélný hrubovací cyklus libovolného obrysu
  - d) Čelní hrubovací cyklus libovolného obrysu
  - e) Hrubovací cyklus rovnoběžně s obrysem
  - f) Cyklus zahlubování
  - g) Pracovní cyklus rádius / sražení
  - h) Cyklus pro podélné a čelní hrubování s kuželovou konturou
  - i) Zápichový cyklus
  - j) Cyklus odlehčovacích zápichů
  - k) Vrtání hlubokých otvorů s výplachem
  - l) Provedení pracovního cyklu
- 333) Adresa G87 definuje:
- a) Podélný hrubovací cyklus
  - b) Čelní hrubovací cyklus
  - c) Podélný hrubovací cyklus libovolného obrysu
  - d) Čelní hrubovací cyklus libovolného obrysu
  - e) Hrubovací cyklus rovnoběžně s obrysem
  - f) Cyklus zahlubování
  - g) Pracovní cyklus rádius / sražení
  - h) Cyklus pro podélné a čelní hrubování s kuželovou konturou
  - i) Zápichový cyklus
  - j) Cyklus odlehčovacích zápichů
  - k) Vrtání hlubokých otvorů s výplachem
  - l) Provedení pracovního cyklu
- 334) Adresa G88 definuje:
- a) Podélný hrubovací cyklus
  - b) Čelní hrubovací cyklus
  - c) Podélný hrubovací cyklus libovolného obrysu
  - d) Čelní hrubovací cyklus libovolného obrysu
  - e) Hrubovací cyklus rovnoběžně s obrysem
  - f) Cyklus zahlubování
  - g) Pracovní cyklus rádius / sražení
  - h) Cyklus pro podélné a čelní hrubování s kuželovou konturou
  - i) Zápichový cyklus
  - j) Cyklus odlehčovacích zápichů
  - k) Vrtání hlubokých otvorů s výplachem
  - l) Provedení pracovního cyklu
- 335) Adresa G89 definuje:
- a) Podélný hrubovací cyklus
  - b) Čelní hrubovací cyklus
  - c) Podélný hrubovací cyklus libovolného obrysu
  - d) Čelní hrubovací cyklus libovolného obrysu
  - e) Hrubovací cyklus rovnoběžně s obrysem
  - f) Cyklus zahlubování
  - g) Pracovní cyklus rádius / sražení
  - h) Cyklus pro podélné a čelní hrubování s kuželovou konturou
  - i) Zápichový cyklus
  - j) Cyklus odlehčovacích zápichů
  - k) Vrtání hlubokých otvorů s výplachem
  - l) Provedení pracovního cyklu
- 336) Ve větě programu N68 G75 X24 Z-56 S6 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo X24 definuje:
- a) Souřadnice koncového bodu v ose X

- b) Souřadnice počátečního bodu v ose X
- c) Souřadnice koncového bodu v ose Z
- d) Souřadnice počátečního bodu v ose Z
- e) Počet odebraných třísek
- f) Hloubka třísky vztažná na průměr
- g) Hloubka třísky vztažná na poloměr
- h) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
- i) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
- j) Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
- k) Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
- l) Minimální hloubka třísky.
- m) Optimalizace zbytkové hloubky třísky
- n) Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
- o) Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení

337) Ve větě programu N68 G75 X24 Z-56 S6 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo Z-56 definuje:

- a) Souřadnice koncového bodu v ose X
- b) Souřadnice počátečního bodu v ose X
- c) Souřadnice koncového bodu v ose Z
- d) Souřadnice počátečního bodu v ose Z
- e) Počet odebraných třísek
- f) Hloubka třísky vztažná na průměr
- g) Hloubka třísky vztažná na poloměr
- h) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
- i) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
- j) Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
- k) Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
- l) Minimální hloubka třísky.
- m) Optimalizace zbytkové hloubky třísky
- n) Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
- o) Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení

338) Ve větě programu N68 G75 X24 Z-56 S6 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo S6 definuje:

- a) Souřadnice koncového bodu v ose X
- b) Souřadnice počátečního bodu v ose X
- c) Souřadnice koncového bodu v ose Z
- d) Souřadnice počátečního bodu v ose Z
- e) Počet odebraných třísek
- f) Hloubka třísky vztažná na průměr
- g) Hloubka třísky vztažná na poloměr
- h) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
- i) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
- j) Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
- k) Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
- l) Minimální hloubka třísky.
- m) Optimalizace zbytkové hloubky třísky
- n) Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
- o) Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení

339) Ve větě programu N68 G75 X24 Z-56 D10 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo D10 definuje:

- a) Souřadnice koncového bodu v ose X
- b) Souřadnice počátečního bodu v ose X
- c) Souřadnice koncového bodu v ose Z
- d) Souřadnice počátečního bodu v ose Z
- e) Počet odebraných třísek
- f) Hloubka třísky vztažná na průměr
- g) Hloubka třísky vztažná na poloměr
- h) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
- i) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
- j) Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
- k) Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
- l) Minimální hloubka třísky.
- m) Optimalizace zbytkové hloubky třísky
- n) Velikost dráhy, po které je přerušen posuv



- o) Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení
- 340) Ve větě programu N68 G75 X24 Z-56 S6 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo I1 definuje:
- Souřadnice koncového bodu v ose X
  - Souřadnice počátečního bodu v ose X
  - Souřadnice koncového bodu v ose Z
  - Souřadnice počátečního bodu v ose Z
  - Počet odebraných třísek
  - Hloubka třísky vztažná na průměr
  - Hloubka třísky vztažná na poloměr
  - Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
  - Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
  - Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
  - Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
  - Minimální hloubka třísky.
  - Optimalizace zbytkové hloubky třísky
  - Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
  - Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení
- 341) Ve větě programu N68 G75 X24 Z-56 S6 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo K0,3 definuje:
- Souřadnice koncového bodu v ose X
  - Souřadnice počátečního bodu v ose X
  - Souřadnice koncového bodu v ose Z
  - Souřadnice počátečního bodu v ose Z
  - Počet odebraných třísek
  - Hloubka třísky vztažná na průměr
  - Hloubka třísky vztažná na poloměr
  - Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
  - Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
  - Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
  - Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
  - Minimální hloubka třísky.
  - Optimalizace zbytkové hloubky třísky
  - Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
  - Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení
- 342) Ve větě programu N68 G75 X24 Z-56 S6 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo H10 definuje:
- Souřadnice koncového bodu v ose X
  - Souřadnice počátečního bodu v ose X
  - Souřadnice koncového bodu v ose Z
  - Souřadnice počátečního bodu v ose Z
  - Počet odebraných třísek
  - Hloubka třísky vztažná na průměr
  - Hloubka třísky vztažná na poloměr
  - Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
  - Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
  - Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
  - Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
  - Minimální hloubka třísky.
  - Optimalizace zbytkové hloubky třísky
  - Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
  - Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení
- 343) Ve větě programu N68 G75 X24 Z-56 S6 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo W2 definuje:
- Souřadnice koncového bodu v ose X
  - Souřadnice počátečního bodu v ose X
  - Souřadnice koncového bodu v ose Z
  - Souřadnice počátečního bodu v ose Z
  - Počet odebraných třísek
  - Hloubka třísky vztažná na průměr
  - Hloubka třísky vztažná na poloměr
  - Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
  - Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).

- j) Příklad pro obrábění načisto v ose Z
  - k) Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
  - l) Minimální hloubka třísky.
  - m) Optimalizace zbytkové hloubky třísky
  - n) Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
  - o) Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení
- 344) Ve větě programu N68 G75 X24 Z-56 S6 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo C2 definuje:
- a) Souřadnice koncového bodu v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu v ose X
  - c) Souřadnice koncového bodu v ose Z
  - d) Souřadnice počátečního bodu v ose Z
  - e) Počet odebraných třísek
  - f) Hloubka třísky vztažná na průměr
  - g) Hloubka třísky vztažná na poloměr
  - h) Příklad pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
  - i) Příklad pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
  - j) Příklad pro obrábění načisto v ose Z
  - k) Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
  - l) Minimální hloubka třísky.
  - m) Optimalizace zbytkové hloubky třísky
  - n) Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
  - o) Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení
- 345) Ve větě programu N68 G75 X24 Z-56 S6 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo V2 definuje:
- a) Souřadnice koncového bodu v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu v ose X
  - c) Souřadnice koncového bodu v ose Z
  - d) Souřadnice počátečního bodu v ose Z
  - e) Počet odebraných třísek
  - f) Hloubka třísky vztažná na průměr
  - g) Hloubka třísky vztažná na poloměr
  - h) Příklad pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
  - i) Příklad pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
  - j) Příklad pro obrábění načisto v ose Z
  - k) Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
  - l) Minimální hloubka třísky.
  - m) Optimalizace zbytkové hloubky třísky
  - n) Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
  - o) Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení
- 346) Ve větě programu N68 G75 X24 Z-56 S6 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo L25 definuje:
- a) Souřadnice koncového bodu v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu v ose X
  - c) Souřadnice koncového bodu v ose Z
  - d) Souřadnice počátečního bodu v ose Z
  - e) Počet odebraných třísek
  - f) Hloubka třísky vztažná na průměr
  - g) Hloubka třísky vztažná na poloměr
  - h) Příklad pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
  - i) Příklad pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
  - j) Příklad pro obrábění načisto v ose Z
  - k) Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
  - l) Minimální hloubka třísky.
  - m) Optimalizace zbytkové hloubky třísky
  - n) Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
  - o) Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení
- 347) Ve větě programu N68 G76 X24 Z-56 S6 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo X24 definuje:
- a) Souřadnice koncového bodu v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu v ose X
  - c) Souřadnice koncového bodu v ose Z
  - d) Souřadnice počátečního bodu v ose Z

- e) Počet odebraných třísek
- f) Hloubka třísky vztažná na průměr
- g) Hloubka třísky vztažná na poloměr
- h) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
- i) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
- j) Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
- k) Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
- l) Minimální hloubka třísky.
- m) Optimalizace zbytkové hloubky třísky
- n) Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
- o) Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení

348) Ve větě programu N68 G76 X24 Z-56 S6 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo Z-56 definuje:

- a) Souřadnice koncového bodu v ose X
- b) Souřadnice počátečního bodu v ose X
- c) Souřadnice koncového bodu v ose Z
- d) Souřadnice počátečního bodu v ose Z
- e) Počet odebraných třísek
- f) Hloubka třísky vztažná na průměr
- g) Hloubka třísky vztažná na poloměr
- h) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
- i) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
- j) Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
- k) Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
- l) Minimální hloubka třísky.
- m) Optimalizace zbytkové hloubky třísky
- n) Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
- o) Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení

349) Ve větě programu N68 G76 X24 Z-56 S6 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo S6 definuje:

- a) Souřadnice koncového bodu v ose X
- b) Souřadnice počátečního bodu v ose X
- c) Souřadnice koncového bodu v ose Z
- d) Souřadnice počátečního bodu v ose Z
- e) Počet odebraných třísek
- f) Hloubka třísky vztažná na průměr
- g) Hloubka třísky vztažná na poloměr
- h) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
- i) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
- j) Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
- k) Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
- l) Minimální hloubka třísky.
- m) Optimalizace zbytkové hloubky třísky
- n) Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
- o) Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení

350) Ve větě programu N68 G76 X24 Z-56 D10 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo D10 definuje:

- a) Souřadnice koncového bodu v ose X
- b) Souřadnice počátečního bodu v ose X
- c) Souřadnice koncového bodu v ose Z
- d) Souřadnice počátečního bodu v ose Z
- e) Počet odebraných třísek
- f) Hloubka třísky vztažná na průměr
- g) Hloubka třísky vztažná na poloměr
- h) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
- i) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
- j) Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
- k) Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
- l) Minimální hloubka třísky.
- m) Optimalizace zbytkové hloubky třísky
- n) Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
- o) Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení

- 351) Ve větě programu N68 G76 X24 Z-56 S6 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo I1 definuje:
- Souřadnice koncového bodu v ose X
  - Souřadnice počátečního bodu v ose X
  - Souřadnice koncového bodu v ose Z
  - Souřadnice počátečního bodu v ose Z
  - Počet odebraných třísek
  - Hloubka třísky vztažná na průměr
  - Hloubka třísky vztažná na poloměr
  - Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
  - Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
  - Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
  - Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
  - Minimální hloubka třísky.
  - Optimalizace zbytkové hloubky třísky
  - Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
  - Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení
- 352) Ve větě programu N68 G76 X24 Z-56 S6 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo K0,3 definuje:
- Souřadnice koncového bodu v ose X
  - Souřadnice počátečního bodu v ose X
  - Souřadnice koncového bodu v ose Z
  - Souřadnice počátečního bodu v ose Z
  - Počet odebraných třísek
  - Hloubka třísky vztažná na průměr
  - Hloubka třísky vztažná na poloměr
  - Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
  - Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
  - Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
  - Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
  - Minimální hloubka třísky.
  - Optimalizace zbytkové hloubky třísky
  - Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
  - Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení
- 353) Ve větě programu N68 G76 X24 Z-56 S6 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo H10 definuje:
- Souřadnice koncového bodu v ose X
  - Souřadnice počátečního bodu v ose X
  - Souřadnice koncového bodu v ose Z
  - Souřadnice počátečního bodu v ose Z
  - Počet odebraných třísek
  - Hloubka třísky vztažná na průměr
  - Hloubka třísky vztažná na poloměr
  - Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
  - Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
  - Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
  - Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
  - Minimální hloubka třísky.
  - Optimalizace zbytkové hloubky třísky
  - Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
  - Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení
- 354) Ve větě programu N68 G76 X24 Z-56 S6 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo W2 definuje:
- Souřadnice koncového bodu v ose X
  - Souřadnice počátečního bodu v ose X
  - Souřadnice koncového bodu v ose Z
  - Souřadnice počátečního bodu v ose Z
  - Počet odebraných třísek
  - Hloubka třísky vztažná na průměr
  - Hloubka třísky vztažná na poloměr
  - Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
  - Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
  - Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
  - Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.

- l) Minimální hloubka třísky.
  - m) Optimalizace zbytkové hloubky třísky
  - n) Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
  - o) Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení
- 355) Ve větě programu N68 G76 X24 Z-56 S6 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo C2 definuje:
- a) Souřadnice koncového bodu v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu v ose X
  - c) Souřadnice koncového bodu v ose Z
  - d) Souřadnice počátečního bodu v ose Z
  - e) Počet odebraných třísek
  - f) Hloubka třísky vztažná na průměr
  - g) Hloubka třísky vztažná na poloměr
  - h) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
  - i) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
  - j) Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
  - k) Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
  - l) Minimální hloubka třísky.
  - m) Optimalizace zbytkové hloubky třísky
  - n) Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
  - o) Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení
- 356) Ve větě programu N68 G76 X24 Z-56 S6 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo V2 definuje:
- a) Souřadnice koncového bodu v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu v ose X
  - c) Souřadnice koncového bodu v ose Z
  - d) Souřadnice počátečního bodu v ose Z
  - e) Počet odebraných třísek
  - f) Hloubka třísky vztažná na průměr
  - g) Hloubka třísky vztažná na poloměr
  - h) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
  - i) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
  - j) Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
  - k) Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
  - l) Minimální hloubka třísky.
  - m) Optimalizace zbytkové hloubky třísky
  - n) Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
  - o) Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení
- 357) Ve větě programu N68 G76 X24 Z-56 S6 I1 K0,3 H10 W2 C2 V2 L25 slovo L25 definuje:
- a) Souřadnice koncového bodu v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu v ose X
  - c) Souřadnice koncového bodu v ose Z
  - d) Souřadnice počátečního bodu v ose Z
  - e) Počet odebraných třísek
  - f) Hloubka třísky vztažná na průměr
  - g) Hloubka třísky vztažná na poloměr
  - h) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (poloměr).
  - i) Přídavek pro obrábění načisto v X-ové ose (průměr).
  - j) Přídavek pro obrábění načisto v ose Z
  - k) Sestupné nastavení hloubky třísky. Adresa udává o kolik se každá následná tříska zmenší.
  - l) Minimální hloubka třísky.
  - m) Optimalizace zbytkové hloubky třísky
  - n) Velikost dráhy, po které je přerušen posuv
  - o) Velikost dráhy o kterou se nástroj vrátí zpět po přerušení
- 358) Řídící systém stroje nám podle věty N84 G78 X56 Z-85 L01 O210 provede:
- a) Zápich podle normy DIN 509 ve tvaru E
  - b) Zápich podle normy DIN 509 ve tvaru F
  - c) Odlehčovací zápich závitů dle normy DIN 76
- 359) Řídící systém stroje nám podle věty N84 G78 X56 Z-85 L02 O210 provede:
- a) Zápich podle normy DIN 509 ve tvaru E

- b) Zápich podle normy DIN 509 ve tvaru F
  - c) Odlehčovací zápich závitů dle normy DIN 76
- 360) Řídící systém stroje nám podle věty N84 G78 X56 Z-85 I2 K8 provede:
- a) Zápich podle normy DIN 509 ve tvaru E
  - b) Zápich podle normy DIN 509 ve tvaru F
  - c) Odlehčovací zápich závitů dle normy DIN 76
- 361) Ve větě programu N86 G78 X56 Z-85 I2 K8 slovo X56 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu v ose Z, od kterého má být proveden odlehčovací zápich
  - b) Souřadnice koncového bodu v ose Z, ke kterému má být proveden odlehčovací zápich
  - c) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
  - d) Hloubku zápichu
  - e) Šířka zápichu
  - f) Parametr určující typ zápichu E
  - g) Parametr určující typ zápichu F
  - h) Příklad na obrábění. Zápich se zvětší o danou hodnotu ve směru os X a Z.
  - i) Příklad na broušení
  - j) Geometrii zápichu
- 362) Ve větě programu N86 G78 X56 Z-85 I2 K8 slovo Z-85 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu v ose Z, od kterého má být proveden odlehčovací zápich
  - b) Souřadnice koncového bodu v ose Z, ke kterému má být proveden odlehčovací zápich
  - c) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
  - d) Hloubku zápichu
  - e) Šířka zápichu
  - f) Parametr určující typ zápichu E
  - g) Parametr určující typ zápichu F
  - h) Příklad na obrábění. Zápich se zvětší o danou hodnotu ve směru os X a Z.
  - i) Příklad na broušení
  - j) Geometrii zápichu
- 363) Ve větě programu N86 G78 X56 Z-85 I2 K8 slovo I2 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu v ose Z, od kterého má být proveden odlehčovací zápich
  - b) Souřadnice koncového bodu v ose Z, ke kterému má být proveden odlehčovací zápich
  - c) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
  - d) Hloubku zápichu
  - e) Šířka zápichu
  - f) Parametr určující typ zápichu E
  - g) Parametr určující typ zápichu F
  - h) Příklad na obrábění. Zápich se zvětší o danou hodnotu ve směru os X a Z.
  - i) Příklad na broušení
  - j) Geometrii zápichu
- 364) Ve větě programu N86 G78 X56 Z-85 I2 K8 slovo K8 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu v ose Z, od kterého má být proveden odlehčovací zápich
  - b) Souřadnice koncového bodu v ose Z, ke kterému má být proveden odlehčovací zápich
  - c) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
  - d) Hloubku zápichu
  - e) Šířka zápichu
  - f) Parametr určující typ zápichu E
  - g) Parametr určující typ zápichu F
  - h) Příklad na obrábění. Zápich se zvětší o danou hodnotu ve směru os X a Z.
  - i) Příklad na broušení
  - j) Geometrii zápichu
- 365) Ve větě programu N86 G78 X56 Z-85 L01 O210 slovo X56 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu v ose Z, od kterého má být proveden odlehčovací zápich
  - b) Souřadnice koncového bodu v ose Z, ke kterému má být proveden odlehčovací zápich
  - c) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
  - d) Hloubku zápichu
  - e) Šířka zápichu
  - f) Parametr určující typ zápichu E

- g) Parametr určující typ zápichu F
  - h) Přídavek na obrábění. Zápich se zvětší o danou hodnotu ve směru os X a Z.
  - i) Přídavek na broušení
  - j) Geometrii zápichu
- 366) Ve větě programu N86 G78 X56 Z-85 L01 O210 slovo Z-85 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu v ose Z, od kterého má být proveden odlehčovací zápich
  - b) Souřadnice koncového bodu v ose Z, ke kterému má být proveden odlehčovací zápich
  - c) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
  - d) Hloubku zápichu
  - e) Šířka zápichu
  - f) Parametr určující typ zápichu E
  - g) Parametr určující typ zápichu F
  - h) Přídavek na obrábění. Zápich se zvětší o danou hodnotu ve směru os X a Z.
  - i) Přídavek na broušení
  - j) Geometrii zápichu
- 367) Ve větě programu N86 G78 X56 Z-85 L01 O210 slovo L01 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu v ose Z, od kterého má být proveden odlehčovací zápich
  - b) Souřadnice koncového bodu v ose Z, ke kterému má být proveden odlehčovací zápich
  - c) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
  - d) Hloubku zápichu
  - e) Šířka zápichu
  - f) Parametr určující typ zápichu E
  - g) Parametr určující typ zápichu F
  - h) Přídavek na obrábění. Zápich se zvětší o danou hodnotu ve směru os X a Z.
  - i) Přídavek na broušení
  - j) Geometrii zápichu
- 368) Ve větě programu N86 G78 X56 Z-85 L02 O210 slovo L02 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu v ose Z, od kterého má být proveden odlehčovací zápich
  - b) Souřadnice koncového bodu v ose Z, ke kterému má být proveden odlehčovací zápich
  - c) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
  - d) Hloubku zápichu
  - e) Šířka zápichu
  - f) Parametr určující typ zápichu E
  - g) Parametr určující typ zápichu F
  - h) Přídavek na obrábění. Zápich se zvětší o danou hodnotu ve směru os X a Z.
  - i) Přídavek na broušení
  - j) Geometrii zápichu
- 369) Ve větě programu N86 G78 X56 Z-85 L01 O210 slovo O210 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu v ose Z, od kterého má být proveden odlehčovací zápich
  - b) Souřadnice koncového bodu v ose Z, ke kterému má být proveden odlehčovací zápich
  - c) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
  - d) Hloubku zápichu
  - e) Šířka zápichu
  - f) Parametr určující typ zápichu E
  - g) Parametr určující typ zápichu F
  - h) Přídavek na obrábění. Zápich se zvětší o danou hodnotu ve směru os X a Z.
  - i) Přídavek na broušení
  - j) Geometrii zápichu
- 370) Ve větě programu N86 G78 X56 Z-85 L01 O210 D1 slovo D1 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu v ose Z, od kterého má být proveden odlehčovací zápich
  - b) Souřadnice koncového bodu v ose Z, ke kterému má být proveden odlehčovací zápich
  - c) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
  - d) Hloubku zápichu
  - e) Šířka zápichu
  - f) Parametr určující typ zápichu E
  - g) Parametr určující typ zápichu F
  - h) Přídavek na obrábění. Zápich se zvětší o danou hodnotu ve směru os X a Z.
  - i) Přídavek na broušení

j) Geometrii zápichu

371) Ve větě programu N86 G78 X56 Z-85 L01 O210 I0,3 slovo I0,3 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu v ose Z, od kterého má být proveden odlehčovací zápich
- b) Souřadnice koncového bodu v ose Z, ke kterému má být proveden odlehčovací zápich
- c) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
- d) Hloubku zápichu
- e) Šířka zápichu
- f) Parametr určující typ zápichu E
- g) Parametr určující typ zápichu F
- h) Přídavek na obrábění. Zápich se zvětší o danou hodnotu ve směru os X a Z.
- i) Přídavek na broušení
- j) Geometrii zápichu

372) Ve větě programu N59 G79 X84 Z-46 D12 A1 C1 I1 K03 J1 O100 Q150 slovo X84 definuje:

- a) Souřadnice průměru, na kterém má být proveden zápich
- b) Souřadnice průměru zápichu
- c) Vzdálenost levého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
- d) Vzdálenost pravého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
- e) Sražení horní hrany zápichu
- f) Poloměr zaoblení horní hrany zápichu
- g) Délka stažení dolní hrany zápichu
- h) Poloměr zaoblení dolní hrany zápichu
- i) Přídavek na obrábění ve směru X vztažený na průměr
- j) Přídavek na obrábění ve směru osy Z
- k) Šířka zápichu
- l) Bezpečná vzdálenost nástroje od obrobku v okamžiku volání cyklu.(k průměru)
- m) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na levé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°
- n) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na pravé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°.

373) Ve větě programu N59 G79 X84 Z-46 D12 A1 C1 I1 K03 J1 O100 Q150 slovo Z-46 definuje:

- a) Souřadnice průměru, na kterém má být proveden zápich
- b) Souřadnice průměru zápichu
- c) Vzdálenost levého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
- d) Vzdálenost pravého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
- e) Sražení horní hrany zápichu
- f) Poloměr zaoblení horní hrany zápichu
- g) Délka stažení dolní hrany zápichu
- h) Poloměr zaoblení dolní hrany zápichu
- i) Přídavek na obrábění ve směru X vztažený na průměr
- j) Přídavek na obrábění ve směru osy Z
- k) Šířka zápichu
- l) Bezpečná vzdálenost nástroje od obrobku v okamžiku volání cyklu.(k průměru)
- m) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na levé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°
- n) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na pravé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°.

374) Ve větě programu N59 G79 X84 Z-46 D-12 A1 C1 I1 K03 J1 O100 Q150 slovo Z-46 definuje:

- a) Souřadnice průměru, na kterém má být proveden zápich
- b) Souřadnice průměru zápichu
- c) Vzdálenost levého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
- d) Vzdálenost pravého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
- e) Sražení horní hrany zápichu
- f) Poloměr zaoblení horní hrany zápichu
- g) Délka stažení dolní hrany zápichu
- h) Poloměr zaoblení dolní hrany zápichu
- i) Přídavek na obrábění ve směru X vztažený na průměr
- j) Přídavek na obrábění ve směru osy Z
- k) Šířka zápichu
- l) Bezpečná vzdálenost nástroje od obrobku v okamžiku volání cyklu.(k průměru)



- m) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na levé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°
- n) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na pravé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°.
- 375) Ve větě programu N59 G79 X84 Z-46 D12 A1 C1 I1 K03 J1 O100 Q150 slovo D12 definuje:
- Souřadnice průměru, na kterém má být proveden zápich
  - Souřadnice průměru zápichu
  - Vzdálenost levého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
  - Vzdálenost pravého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
  - Sražení horní hrany zápichu
  - Poloměr zaoblení horní hrany zápichu
  - Délka stažení dolní hrany zápichu
  - Poloměr zaoblení dolní hrany zápichu
  - Přídavek na obrábění ve směru X vztažený na průměr
  - Přídavek na obrábění ve směru osy Z
  - Šířka zápichu
  - Bezpečná vzdálenost nástroje od obrobku v okamžiku volání cyklu.(k průměru)
- m) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na levé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°
- n) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na pravé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°.
- 376) Ve větě programu N59 G79 X84 Z-46 D-12 A1 C1 I1 K03 J1 O100 Q150 slovo D-12 definuje:
- Souřadnice průměru, na kterém má být proveden zápich
  - Souřadnice průměru zápichu
  - Vzdálenost levého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
  - Vzdálenost pravého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
  - Sražení horní hrany zápichu
  - Poloměr zaoblení horní hrany zápichu
  - Délka stažení dolní hrany zápichu
  - Poloměr zaoblení dolní hrany zápichu
  - Přídavek na obrábění ve směru X vztažený na průměr
  - Přídavek na obrábění ve směru osy Z
  - Šířka zápichu
  - Bezpečná vzdálenost nástroje od obrobku v okamžiku volání cyklu.(k průměru)
- m) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na levé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°
- n) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na pravé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°.
- 377) Ve větě programu N59 G79 X84 Z-46 D12 A1 C1 I1 K03 J1 O100 Q150 slovo A1 definuje:
- Souřadnice průměru, na kterém má být proveden zápich
  - Souřadnice průměru zápichu
  - Vzdálenost levého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
  - Vzdálenost pravého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
  - Sražení horní hrany zápichu
  - Poloměr zaoblení horní hrany zápichu
  - Délka stažení dolní hrany zápichu
  - Poloměr zaoblení dolní hrany zápichu
  - Přídavek na obrábění ve směru X vztažený na průměr
  - Přídavek na obrábění ve směru osy Z
  - Šířka zápichu
  - Bezpečná vzdálenost nástroje od obrobku v okamžiku volání cyklu.(k průměru)
- m) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na levé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°
- n) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na pravé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°.
- 378) Ve větě programu N59 G79 X84 Z-46 D12 H1 C1 I1 K03 J1 O100 Q150 slovo H1 definuje:
- Souřadnice průměru, na kterém má být proveden zápich
  - Souřadnice průměru zápichu

- c) Vzdálenost levého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
- d) Vzdálenost pravého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
- e) Sražení horní hrany zápichu
- f) Poloměr zaoblení horní hrany zápichu
- g) Délka stažení dolní hrany zápichu
- h) Poloměr zaoblení dolní hrany zápichu
- i) Příklad na obrábění ve směru X vztažený na průměr
- j) Příklad na obrábění ve směru osy Z
- k) Šířka zápichu
- l) Bezpečná vzdálenost nástroje od obrobku v okamžiku volání cyklu.(k průměru)
- m) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na levé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°
- n) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na pravé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°.

379) Ve větě programu N59 G79 X84 Z-46 D12 A1 C1 I1 K03 J1 O100 Q150 slovo C1 definuje:

- a) Souřadnice průměru, na kterém má být proveden zápich
- b) Souřadnice průměru zápichu
- c) Vzdálenost levého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
- d) Vzdálenost pravého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
- e) Sražení horní hrany zápichu
- f) Poloměr zaoblení horní hrany zápichu
- g) Délka stažení dolní hrany zápichu
- h) Poloměr zaoblení dolní hrany zápichu
- i) Příklad na obrábění ve směru X vztažený na průměr
- j) Příklad na obrábění ve směru osy Z
- k) Šířka zápichu
- l) Bezpečná vzdálenost nástroje od obrobku v okamžiku volání cyklu.(k průměru)
- m) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na levé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°
- n) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na pravé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°.

380) Ve větě programu N59 G79 X84 Z-46 D12 A1 W1 I1 K03 J1 O100 Q150 slovo W1 definuje:

- a) Souřadnice průměru, na kterém má být proveden zápich
- b) Souřadnice průměru zápichu
- c) Vzdálenost levého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
- d) Vzdálenost pravého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
- e) Sražení horní hrany zápichu
- f) Poloměr zaoblení horní hrany zápichu
- g) Délka stažení dolní hrany zápichu
- h) Poloměr zaoblení dolní hrany zápichu
- i) Příklad na obrábění ve směru X vztažený na průměr
- j) Příklad na obrábění ve směru osy Z
- k) Šířka zápichu
- l) Bezpečná vzdálenost nástroje od obrobku v okamžiku volání cyklu.(k průměru)
- m) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na levé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°
- n) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na pravé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°.

381) Ve větě programu N59 G79 X84 Z-46 D12 A1 C1 I1 K03 J1 O100 Q150 slovo I1 definuje:

- a) Souřadnice průměru, na kterém má být proveden zápich
- b) Souřadnice průměru zápichu
- c) Vzdálenost levého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
- d) Vzdálenost pravého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
- e) Sražení horní hrany zápichu
- f) Poloměr zaoblení horní hrany zápichu
- g) Délka stažení dolní hrany zápichu
- h) Poloměr zaoblení dolní hrany zápichu
- i) Příklad na obrábění ve směru X vztažený na průměr
- j) Příklad na obrábění ve směru osy Z

- k) Šířka zápichu
  - l) Bezpečná vzdálenost nástroje od obrobku v okamžiku volání cyklu.(k průměru)
  - m) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na levé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°
  - n) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na pravé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°.
- 382) Ve větě programu N59 G79 X84 Z-46 D12 A1 C1 I1 K03 J1 O100 Q150 slovo K0,3 definuje:
- a) Souřadnice průměru, na kterém má být proveden zápich
  - b) Souřadnice průměru zápichu
  - c) Vzdálenost levého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
  - d) Vzdálenost pravého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
  - e) Sražení horní hrany zápichu
  - f) Poloměr zaoblení horní hrany zápichu
  - g) Délka stažení dolní hrany zápichu
  - h) Poloměr zaoblení dolní hrany zápichu
  - i) Příklad na obrábění ve směru X vztažený na průměr
  - j) Příklad na obrábění ve směru osy Z
  - k) Šířka zápichu
  - l) Bezpečná vzdálenost nástroje od obrobku v okamžiku volání cyklu.(k průměru)
  - m) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na levé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°
  - n) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na pravé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°.
- 383) Ve větě programu N59 G79 X84 Z-46 D12 A1 C1 I1 K03 J1 O100 Q150 slovo J1 definuje:
- a) Souřadnice průměru, na kterém má být proveden zápich
  - b) Souřadnice průměru zápichu
  - c) Vzdálenost levého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
  - d) Vzdálenost pravého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
  - e) Sražení horní hrany zápichu
  - f) Poloměr zaoblení horní hrany zápichu
  - g) Délka stažení dolní hrany zápichu
  - h) Poloměr zaoblení dolní hrany zápichu
  - i) Příklad na obrábění ve směru X vztažený na průměr
  - j) Příklad na obrábění ve směru osy Z
  - k) Šířka zápichu
  - l) Bezpečná vzdálenost nástroje od obrobku v okamžiku volání cyklu.(k průměru)
  - m) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na levé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°
  - n) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na pravé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°.
- 384) Ve větě programu N59 G79 X84 Z-46 D12 A1 C1 I1 K03 J1 O100 Q150 slovo O100 definuje:
- a) Souřadnice průměru, na kterém má být proveden zápich
  - b) Souřadnice průměru zápichu
  - c) Vzdálenost levého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
  - d) Vzdálenost pravého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
  - e) Sražení horní hrany zápichu
  - f) Poloměr zaoblení horní hrany zápichu
  - g) Délka stažení dolní hrany zápichu
  - h) Poloměr zaoblení dolní hrany zápichu
  - i) Příklad na obrábění ve směru X vztažený na průměr
  - j) Příklad na obrábění ve směru osy Z
  - k) Šířka zápichu
  - l) Bezpečná vzdálenost nástroje od obrobku v okamžiku volání cyklu.(k průměru)
  - m) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na levé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°
  - n) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na pravé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°.
- 385) Ve větě programu N59 G79 X84 Z-46 D12 A1 C1 I1 K03 J1 O100 Q150 slovo Q150 definuje:

- a) Souřadnice průměru, na kterém má být proveden zápich
- b) Souřadnice průměru zápichu
- c) Vzdálenost levého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
- d) Vzdálenost pravého rohu zápichu od nulového bodu osy Z.
- e) Sražení horní hrany zápichu
- f) Poloměr zaoblení horní hrany zápichu
- g) Délka stažení dolní hrany zápichu
- h) Poloměr zaoblení dolní hrany zápichu
- i) Přídavek na obrábění ve směru X vztažený na průměr
- j) Přídavek na obrábění ve směru osy Z
- k) Šířka zápichu
- l) Bezpečná vzdálenost nástroje od obrobku v okamžiku volání cyklu.(k průměru)
- m) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na levé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°
- n) Vrcholový úhel s kladným směrem osy X na pravé straně rohového bodu zápichu v desetinách stupně 0 - 45°.

386) Ve větě programu N42 G81 X120 Z1 I10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo X120 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
- b) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X
- c) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- d) Souřadnice koncového bodu kontury v ose Z
- e) Nastavení hloubky třísky
- f) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
- g) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy Z
- h) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
- i) Minimální hloubka třísky
- j) Optimalizace zbytkové třísky
- k) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
- l) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
- m) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
- n) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování

387) Ve větě programu N42 G81 X120 Z1 I10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo Z1 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
- b) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X
- c) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- d) Souřadnice koncového bodu kontury v ose Z
- e) Nastavení hloubky třísky
- f) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
- g) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy Z
- h) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
- i) Minimální hloubka třísky
- j) Optimalizace zbytkové třísky
- k) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
- l) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
- m) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
- n) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování

388) Ve větě programu N42 G81 X120 Z1 I10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo I10 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- c) Hloubky třísky vztažná na poloměr
- d) Hloubka třísky vztažná na průměr
- e) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
- f) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy Z
- g) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
- h) Minimální hloubka třísky
- i) Optimalizace zbytkové třísky
- j) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
- k) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
- l) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
- m) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování

- 389) Ve větě programu N42 G81 X120 Z1 I10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo H12 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
  - c) Nastavení hloubky třísky
  - d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
  - e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy Z
  - f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
  - g) Minimální hloubka třísky
  - h) Optimalizace zbytkové třísky
  - i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
  - j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
  - k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - l) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
- 390) Ve větě programu N42 G81 X120 Z1 I10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo W2 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
  - c) Nastavení hloubky třísky
  - d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
  - e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy Z
  - f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
  - g) Minimální hloubka třísky
  - h) Optimalizace zbytkové třísky
  - i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
  - j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
  - k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - l) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
- 391) Ve větě programu N42 G81 X120 Z1 I10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo R1 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
  - c) Nastavení hloubky třísky
  - d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
  - e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy Z
  - f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
  - g) Minimální hloubka třísky
  - h) Optimalizace zbytkové třísky
  - i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
  - j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
  - k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - l) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
- 392) Ve větě programu N42 G81 X120 Z1 I10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo V2 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
  - c) Nastavení hloubky třísky
  - d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
  - e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy Z
  - f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
  - g) Minimální hloubka třísky
  - h) Optimalizace zbytkové třísky
  - i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
  - j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
  - k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - l) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
- 393) Ve větě programu N42 G81 X120 Z1 I10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo L25 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
  - c) Nastavení hloubky třísky
  - d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
  - e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy Z

- f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
  - g) Minimální hloubka třísky
  - h) Optimalizace zbytkové třísky
  - i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
  - j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
  - k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - l) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
- 394) Ve větě programu N42 G81 X120 Z1 I10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo E15 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
  - c) Nastavení hloubky třísky
  - d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
  - e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy Z
  - f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
  - g) Minimální hloubka třísky
  - h) Optimalizace zbytkové třísky
  - i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
  - j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
  - k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - l) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
- 395) Ve větě programu N42 G81 X120 Z1 I10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo A15 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
  - c) Nastavení hloubky třísky
  - d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
  - e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy Z
  - f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
  - g) Minimální hloubka třísky
  - h) Optimalizace zbytkové třísky
  - i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
  - j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
  - k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - l) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
- 396) Ve větě programu N42 G81 X120 Z1 I10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo O1 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
  - c) Nastavení hloubky třísky
  - d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
  - e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy Z
  - f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
  - g) Minimální hloubka třísky
  - h) Optimalizace zbytkové třísky
  - i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
  - j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
  - k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - l) Aktivace optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - m) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
  - n) Aktivace sledování kontur po každé rovině hrubování
- 397) Ve větě programu N42 G81 X120 Z1 I10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O0 Q1 slovo O0 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
  - c) Nastavení hloubky třísky
  - d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
  - e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy Z
  - f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
  - g) Minimální hloubka třísky
  - h) Optimalizace zbytkové třísky
  - i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
  - j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu

- k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - l) Aktivace optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - m) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
  - n) Aktivace sledování kontur po každé rovině hrubování
- 398) Ve větě programu N42 G81 X120 Z1 I10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo Q1 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
  - c) Nastavení hloubky třísky
  - d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
  - e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy Z
  - f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
  - g) Minimální hloubka třísky
  - h) Optimalizace zbytkové třísky
  - i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
  - j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
  - k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - l) Aktivace optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - m) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
  - n) Aktivace sledování kontur po každé rovině hrubování
- 399) Ve větě programu N42 G81 X120 Z1 I10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q0 slovo Q0 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
  - c) Nastavení hloubky třísky
  - d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
  - e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy Z
  - f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
  - g) Minimální hloubka třísky
  - h) Optimalizace zbytkové třísky
  - i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
  - j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
  - k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - l) Aktivace optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - m) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
  - n) Aktivace sledování kontur po každé rovině hrubování
- 400) Ve větě programu N42 G82 X120 Z1 K10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo X120 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
  - b) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X
  - c) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
  - d) Souřadnice koncového bodu kontury v ose Z
  - e) Nastavení hloubky třísky
  - f) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
  - g) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy X
  - h) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
  - i) Minimální hloubka třísky
  - j) Optimalizace zbytkové třísky
  - k) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
  - l) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
  - m) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - n) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
- 401) Ve větě programu N42 G82 X120 Z1 K10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo Z1 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
  - b) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X
  - c) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
  - d) Souřadnice koncového bodu kontury v ose Z
  - e) Nastavení hloubky třísky
  - f) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
  - g) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy X
  - h) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
  - i) Minimální hloubka třísky

- j) Optimalizace zbytkové třísky
  - k) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
  - l) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
  - m) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - n) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
- 402) Ve větě programu N42 G82 X120 Z1 K10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo K10 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
  - c) Nastavení hloubky třísky ve směru osy Z
  - d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
  - e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy X
  - f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
  - g) Minimální hloubka třísky
  - h) Optimalizace zbytkové třísky
  - i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
  - j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
  - k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - l) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
- 403) Ve větě programu N42 G82 X120 Z1 K10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo H12 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
  - c) Nastavení hloubky třísky
  - d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
  - e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy X
  - f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
  - g) Minimální hloubka třísky
  - h) Optimalizace zbytkové třísky
  - i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
  - j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
  - k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - l) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
- 404) Ve větě programu N42 G82 X120 Z1 K10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo W2 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
  - c) Nastavení hloubky třísky
  - d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
  - e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy X
  - f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
  - g) Minimální hloubka třísky
  - h) Optimalizace zbytkové třísky
  - i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
  - j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
  - k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - l) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
- 405) Ve větě programu N42 G82 X120 Z1 K10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo R1 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
  - b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
  - c) Nastavení hloubky třísky
  - d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
  - e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy X
  - f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
  - g) Minimální hloubka třísky
  - h) Optimalizace zbytkové třísky
  - i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
  - j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
  - k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
  - l) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
- 406) Ve větě programu N42 G82 X120 Z1 K10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo V2 definuje:



- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- c) Nastavení hloubky třísky
- d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
- e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy X
- f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
- g) Minimální hloubka třísky
- h) Optimalizace zbytkové třísky
- i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
- j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
- k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
- l) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování

407) Ve větě programu N42 G82 X120 Z1 K10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo L25 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- c) Nastavení hloubky třísky
- d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
- e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy X
- f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
- g) Minimální hloubka třísky
- h) Optimalizace zbytkové třísky
- i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
- j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
- k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
- l) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování

408) Ve větě programu N42 G82 X120 Z1 K10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo E15 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- c) Nastavení hloubky třísky
- d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
- e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy X
- f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
- g) Minimální hloubka třísky
- h) Optimalizace zbytkové třísky
- i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
- j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
- k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
- l) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování

409) Ve větě programu N42 G82 X120 Z1 K10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo A15 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- c) Nastavení hloubky třísky
- d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
- e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy X
- f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
- g) Minimální hloubka třísky
- h) Optimalizace zbytkové třísky
- i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
- j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
- k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
- l) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování

410) Ve větě programu N42 G82 X120 Z1 K10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo O1 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- c) Nastavení hloubky třísky
- d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
- e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy X
- f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
- g) Minimální hloubka třísky

- h) Optimalizace zbytkové třísky
- i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
- j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
- k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
- l) Aktivace optimalizace dráhy posuvu nástroje
- m) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
- n) Aktivace sledování kontur po každé rovině hrubování

411) Ve větě programu N42 G82 X120 Z1 K10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O0 Q1 slovo O0 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- c) Nastavení hloubky třísky
- d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
- e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy X
- f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
- g) Minimální hloubka třísky
- h) Optimalizace zbytkové třísky
- i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
- j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
- k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
- l) Aktivace optimalizace dráhy posuvu nástroje
- m) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
- n) Aktivace sledování kontur po každé rovině hrubování

412) Ve větě programu N42 G82 X120 Z1 K10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q1 slovo Q1 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- c) Nastavení hloubky třísky
- d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
- e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy X
- f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
- g) Minimální hloubka třísky
- h) Optimalizace zbytkové třísky
- i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
- j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
- k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
- l) Aktivace optimalizace dráhy posuvu nástroje
- m) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
- n) Aktivace sledování kontur po každé rovině hrubování

413) Ve větě programu N42 G82 X120 Z1 K10 H12 W2 R1 V2 L25 E15 A15 O1 Q0 slovo Q0 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- c) Nastavení hloubky třísky
- d) Velikost dráhy po jejímž ujetí je posuv přerušen za účelem odlomení třísky
- e) Velikost dráhy o kterou se nástroj při přerušení vrátí zpět ve směru osy X
- f) Hodnota o kterou je každá další tříska zmenšena
- g) Minimální hloubka třísky
- h) Optimalizace zbytkové třísky
- i) Úhel najetí vedlejšího břitu nástroje do materiálu
- j) Úhel vyjetí hlavního břitu nástroje z materiálu
- k) Dezaktivování optimalizace dráhy posuvu nástroje
- l) Aktivace optimalizace dráhy posuvu nástroje
- m) Dezaktivování sledování kontur po každé rovině hrubování
- n) Aktivace sledování kontur po každé rovině hrubování

414) Ve větě programu N68 G83 X62 Z1 I5 slovo X62 definuje:

- a) Souřadnici koncového bodu v ose X vztažnou na průměr
- b) Souřadnici počátečního bodu v ose X vztažnou na průměr
- c) Souřadnici koncového bodu v ose Z
- d) Souřadnici počátečního bodu v ose Z
- e) Nastavení hloubky třísky ve směru osy X vztažné na průměr
- f) Nastavení hloubky třísky ve směru osy X vztažné na poloměr

- g) Nastavení hloubky třísky ve směru osy Z
- 415) Ve větě programu N68 G83 X62 Z1 I5 slovo Z1 definuje:
- Souřadnici koncového bodu v ose X vztažnou na průměr
  - Souřadnici počátečního bodu v ose X vztažnou na průměr
  - Souřadnici koncového bodu v ose Z
  - Souřadnici počátečního bodu v ose Z
  - Nastavení hloubky třísky ve směru osy X vztažné na průměr
  - Nastavení hloubky třísky ve směru osy X vztažné na poloměr
  - Nastavení hloubky třísky ve směru osy Z
- 416) Ve větě programu N68 G83 X62 Z1 I5 slovo I5 definuje:
- Souřadnici koncového bodu v ose X vztažnou na průměr
  - Souřadnici počátečního bodu v ose X vztažnou na průměr
  - Souřadnici koncového bodu v ose Z
  - Souřadnici počátečního bodu v ose Z
  - Nastavení hloubky třísky ve směru osy X vztažné na průměr
  - Nastavení hloubky třísky ve směru osy X vztažné na poloměr
  - Nastavení hloubky třísky ve směru osy Z
- 417) Ve větě programu N68 G83 X62 Z1 K5 slovo K5 definuje:
- Souřadnici koncového bodu v ose X vztažnou na průměr
  - Souřadnici počátečního bodu v ose X vztažnou na průměr
  - Souřadnici koncového bodu v ose Z
  - Souřadnici počátečního bodu v ose Z
  - Nastavení hloubky třísky ve směru osy X vztažné na průměr
  - Nastavení hloubky třísky ve směru osy X vztažné na poloměr
  - Nastavení hloubky třísky ve směru osy Z
- 418) Ve větě programu N64 G84 Z-85 A2 B1 D5 K25 slovo Z-85 definuje:
- Souřadnice počátečního bodu v ose Z
  - Souřadnice koncového bodu v ose Z
  - Přírůstková vzdálenost vrtané hloubky v ose Z
  - Časová prodleva pro vyprázdnění třísek
  - Časová prodleva pro lámání třísek
  - Velikost zmenšení následující třísky
  - Velikost první vrtané hloubky od nulového bodu obrobku
  - Velikost první vrtané hloubky od počátečního bodu nástroje
- 419) Ve větě programu N64 G84 Z-85 A2 B1 D5 K25 slovo A2 definuje:
- Souřadnice počátečního bodu v ose Z
  - Souřadnice koncového bodu v ose Z
  - Přírůstková vzdálenost vrtané hloubky v ose Z
  - Časová prodleva pro vyprázdnění třísek
  - Časová prodleva pro lámání třísek
  - Velikost zmenšení následující třísky
  - Velikost první vrtané hloubky od nulového bodu obrobku
  - Velikost první vrtané hloubky od počátečního bodu nástroje
- 420) Ve větě programu N64 G84 Z-85 A2 B1 D5 K25 slovo B1 definuje:
- Souřadnice počátečního bodu v ose Z
  - Souřadnice koncového bodu v ose Z
  - Přírůstková vzdálenost vrtané hloubky v ose Z
  - Časová prodleva pro vyprázdnění třísek
  - Časová prodleva pro lámání třísek
  - Velikost zmenšení následující třísky
  - Velikost první vrtané hloubky od nulového bodu obrobku
  - Velikost první vrtané hloubky od počátečního bodu nástroje
- 421) Ve větě programu N64 G84 Z-85 A2 B1 D5 K25 slovo D5 definuje:
- Souřadnice počátečního bodu v ose Z
  - Souřadnice koncového bodu v ose Z
  - Přírůstková vzdálenost vrtané hloubky v ose Z

- d) Časová prodleva pro vyprázdnění třísek
  - e) Časová prodleva pro lámání třísek
  - f) Velikost zmenšení následující třísky
  - g) Velikost první vrtané hloubky od nulového bodu obrobku
  - h) Velikost první vrtané hloubky od počátečního bodu nástroje
- 422) Ve větě programu N64 G84 Z-85 A2 B1 D5 K25 slovo K25 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu v ose Z
  - b) Souřadnice koncového bodu v ose Z
  - c) Přírůstková vzdálenost vrtané hloubky v ose Z
  - d) Časová prodleva pro vyprázdnění třísek
  - e) Časová prodleva pro lámání třísek
  - f) Velikost zmenšení následující třísky
  - g) Velikost první vrtané hloubky od nulového bodu obrobku
  - h) Velikost první vrtané hloubky od počátečního bodu nástroje
- 423) Ve větě programu N58 G85 X56 Z-92 K0 D1 I0,2 slovo X56 definuje:
- a) Souřadnice poloměru na kterém má být zápich proveden
  - b) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
  - c) Souřadnice od které má být proveden zápich v ose Z
  - d) Souřadnice do které má být proveden zápich v ose Z
  - e) Typ zápichu. Zápich za závitem
  - f) Typ zápichu E
  - g) Typ zápichu F
  - h) Šířka zápichu
  - i) Hloubka zápichu
  - j) Přídavek na obrábění. Zápich je zvětšen o danou velikost
  - k) Přídavek na broušení
- 424) Ve větě programu N58 G85 X56 Z-92 K0 D1 I0,2 slovo Z-92 definuje:
- a) Souřadnice poloměru na kterém má být zápich proveden
  - b) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
  - c) Souřadnice od které má být proveden zápich v ose Z
  - d) Souřadnice do které má být proveden zápich v ose Z
  - e) Typ zápichu. Zápich za závitem
  - f) Typ zápichu E
  - g) Typ zápichu F
  - h) Šířka zápichu
  - i) Hloubka zápichu
  - j) Přídavek na obrábění. Zápich je zvětšen o danou velikost
  - k) Přídavek na broušení
- 425) Ve větě programu N58 G85 X56 Z-92 K0 D1 I0,2 slovo K0 definuje:
- a) Souřadnice poloměru na kterém má být zápich proveden
  - b) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
  - c) Souřadnice od které má být proveden zápich v ose Z
  - d) Souřadnice do které má být proveden zápich v ose Z
  - e) Typ zápichu. Zápich za závitem
  - f) Typ zápichu E
  - g) Typ zápichu F
  - h) Šířka zápichu
  - i) Hloubka zápichu
  - j) Přídavek na obrábění. Zápich je zvětšen o danou velikost
  - k) Přídavek na broušení
- 426) Ve větě programu N58 G85 X56 Z-92 K8 I2 slovo K8 definuje:
- a) Souřadnice poloměru na kterém má být zápich proveden
  - b) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
  - c) Souřadnice od které má být proveden zápich v ose Z
  - d) Souřadnice do které má být proveden zápich v ose Z
  - e) Typ zápichu. Zápich za závitem
  - f) Typ zápichu E
  - g) Typ zápichu F

- h) Hloubka zápichu
  - i) Přídavek na obrábění. Zápich je zvětšen o danou velikost
  - j) Přídavek na broušení
- 427) Ve větě programu N58 G85 X56 Z-92 K8 I2 slovo K8 definuje:
- a) Souřadnice poloměru na kterém má být zápich proveden
  - b) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
  - c) Souřadnice od které má být proveden zápich v ose Z
  - d) Souřadnice do které má být proveden zápich v ose Z
  - e) Typ zápichu E
  - f) Typ zápichu F
  - g) Šířka zápichu
  - h) Hloubka zápichu
  - i) Přídavek na obrábění. Zápich je zvětšen o danou velikost
  - j) Přídavek na broušení
- 428) Ve větě programu N58 G85 X56 Z-92 K0 D1 I0,2 slovo D1 definuje:
- a) Souřadnice poloměru na kterém má být zápich proveden
  - b) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
  - c) Souřadnice od které má být proveden zápich v ose Z
  - d) Souřadnice do které má být proveden zápich v ose Z
  - e) Typ zápichu. Zápich za závitem
  - f) Typ zápichu E
  - g) Typ zápichu F
  - h) Šířka zápichu
  - i) Hloubka zápichu
  - j) Přídavek na obrábění. Zápich je zvětšen o danou velikost
  - k) Přídavek na broušení
- 429) Ve větě programu N58 G85 X56 Z-92 K0 D1 I0,2 slovo I0,2 definuje:
- a) Souřadnice poloměru na kterém má být zápich proveden
  - b) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
  - c) Souřadnice od které má být proveden zápich v ose Z
  - d) Souřadnice do které má být proveden zápich v ose Z
  - e) Typ zápichu. Zápich za závitem
  - f) Typ zápichu E
  - g) Typ zápichu F
  - h) Šířka zápichu
  - i) Hloubka zápichu
  - j) Přídavek na obrábění. Zápich je zvětšen o danou velikost
  - k) Přídavek na broušení
- 430) Ve větě programu N58 G85 X56 Z-92 D1 I0,2 není programováno slovo K. tato věta definuje:
- a) Souřadnice poloměru na kterém má být zápich proveden
  - b) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
  - c) Souřadnice od které má být proveden zápich v ose Z
  - d) Souřadnice do které má být proveden zápich v ose Z
  - e) Typ zápichu. Zápich za závitem
  - f) Typ zápichu E
  - g) Typ zápichu F
  - h) Šířka zápichu
  - i) Hloubka zápichu
  - j) Přídavek na obrábění. Zápich je zvětšen o danou velikost
  - k) Přídavek na broušení
- 431) Ve větě programu N58 G85 X56 Z-92 K8 I2 slovo I2 definuje:
- a) Souřadnice poloměru na kterém má být zápich proveden
  - b) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
  - c) Souřadnice od které má být proveden zápich v ose Z
  - d) Souřadnice do které má být proveden zápich v ose Z
  - e) Typ zápichu. Zápich za závitem
  - f) Typ zápichu E
  - g) Typ zápichu F

- h) Šířka zápichu
  - i) Hloubka zápichu vztažná na poloměr
  - j) Hloubka zápichu vztažná na průměr
  - k) Přídavek na obrábění. Zápich je zvětšen o danou velikost
- 432) Ve větě programu N58 G85 X56 Z-92 K8 I2 slovo K8 definuje:
- a) Souřadnice poloměru na kterém má být zápich proveden
  - b) Souřadnice průměru na kterém má být proveden zápich
  - c) Souřadnice od které má být proveden zápich v ose Z
  - d) Souřadnice do které má být proveden zápich v ose Z
  - e) Typ zápichu. Zápich za závitem
  - f) Typ zápichu E
  - g) Typ zápichu F
  - h) Šířka zápichu
  - i) Hloubka zápichu vztažná na poloměr
  - j) Hloubka zápichu vztažná na průměr
  - k) Přídavek na obrábění. Zápich je zvětšen o danou velikost
- 433) Pracovní cyklus G86 definuje:
- a) Zápichový cyklus se zaoblenými spodními i horními hranami
  - b) Zápichový cyklus se sraženými spodními i horními hranami
  - c) Zápichový cyklus se zaoblenými horními hranami a sraženými dolními hranami
  - d) Zápichový cyklus se zaoblenými dolními hranami a sraženými horními hranami
- 434) Ve větě programu N63 G86 X52 Z-62 K8 B1 I0,6 slovo X52 definuje:
- a) Průměrová souřadnice, na které má být proveden zápich
  - b) Průměrová souřadnice zápichu
  - c) Poloměrová souřadnice zápichu
  - d) Souřadnice levého rohu zápichu v ose Z
  - e) Souřadnice pravého rohu zápichu v ose Z
  - f) Šířka zápichu
  - g) Zápich vyroben vpravo od programovaného rohu
  - h) Zápich vyroben vlevo od programovaného rohu
  - i) Poloměr zaoblení spodní hrany
  - j) Poloměr zaoblení horní hrany
  - k) Velikost sražení spodní hrany
  - l) Velikost sražení horní hrany
  - m) Přídavek na obrábění na čisto vztažný na poloměr
  - n) Přídavek na obrábění na čisto vztažný na průměr
- 435) Ve větě programu N63 G86 X52 Z-62 K8 B1 I0,6 slovo Z-62 definuje:
- a) Průměrová souřadnice, na které má být proveden zápich
  - b) Průměrová souřadnice zápichu
  - c) Poloměrová souřadnice zápichu
  - d) Souřadnice levého rohu zápichu v ose Z
  - e) Souřadnice pravého rohu zápichu v ose Z
  - f) Šířka zápichu
  - g) Zápich vyroben vlevo od programovaného rohu
  - h) Poloměr zaoblení spodní hrany
  - i) Poloměr zaoblení horní hrany
  - j) Velikost sražení spodní hrany
  - k) Velikost sražení horní hrany
  - l) Přídavek na obrábění na čisto vztažný na poloměr
  - m) Přídavek na obrábění na čisto vztažný na průměr
- 436) Ve větě programu N63 G86 X52 Z-62 K-8 B1 I0,6 slovo Z-62 definuje:
- a) Průměrová souřadnice, na které má být proveden zápich
  - b) Průměrová souřadnice zápichu
  - c) Poloměrová souřadnice zápichu
  - d) Souřadnice levého rohu zápichu v ose Z
  - e) Souřadnice pravého rohu zápichu v ose Z
  - f) Šířka zápichu
  - g) Zápich vyroben vpravo od programovaného rohu

- h) Poloměr zaoblení spodní hrany
  - i) Poloměr zaoblení horní hrany
  - j) Velikost sražení spodní hrany
  - k) Velikost sražení horní hrany
  - l) Příklad na obrábění na čisto vztažený na poloměr
  - m) Příklad na obrábění na čisto vztažený na průměr
- 437) Ve větě programu N63 G86 X52 Z-62 K8 B1 I0,6 slovo K8 definuje:
- a) Průměrová souřadnice, na které má být proveden zápich
  - b) Průměrová souřadnice zápichu
  - c) Poloměrová souřadnice zápichu
  - d) Šířka zápichu
  - e) Zápich vyroben vlevo od programovaného rohu
  - f) Poloměr zaoblení spodní hrany
  - g) Poloměr zaoblení horní hrany
  - h) Velikost sražení spodní hrany
  - i) Velikost sražení horní hrany
  - j) Příklad na obrábění na čisto vztažený na poloměr
  - k) Příklad na obrábění na čisto vztažený na průměr
- 438) Ve větě programu N63 G86 X52 Z-62 K8 B1 I0,6 slovo K8 definuje:
- a) Průměrová souřadnice, na které má být proveden zápich
  - b) Průměrová souřadnice zápichu
  - c) Poloměrová souřadnice zápichu
  - d) Zápich vyroben vpravo od programovaného rohu
  - e) Zápich vyroben vlevo od programovaného rohu
  - f) Poloměr zaoblení spodní hrany
  - g) Poloměr zaoblení horní hrany
  - h) Velikost sražení spodní hrany
  - i) Velikost sražení horní hrany
  - j) Příklad na obrábění na čisto vztažený na poloměr
  - k) Příklad na obrábění na čisto vztažený na průměr
- 439) Ve větě programu N63 G86 X52 Z-62 K-8 B1 I0,6 slovo K-8 definuje:
- a) Průměrová souřadnice, na které má být proveden zápich
  - b) Průměrová souřadnice zápichu
  - c) Poloměrová souřadnice zápichu
  - d) Zápich vyroben vpravo od programovaného rohu
  - e) Zápich vyroben vlevo od programovaného rohu
  - f) Poloměr zaoblení spodní hrany
  - g) Poloměr zaoblení horní hrany
  - h) Velikost sražení spodní hrany
  - i) Velikost sražení horní hrany
  - j) Příklad na obrábění na čisto vztažený na poloměr
  - k) Příklad na obrábění na čisto vztažený na průměr
- 440) Ve větě programu N63 G86 X52 Z-62 K8 B1 I0,6 slovo B1 definuje:
- a) Průměrová souřadnice, na které má být proveden zápich
  - b) Průměrová souřadnice zápichu
  - c) Poloměrová souřadnice zápichu
  - d) Souřadnice levého rohu zápichu v ose Z
  - e) Souřadnice pravého rohu zápichu v ose Z
  - f) Šířka zápichu
  - g) Zápich vyroben vpravo od programovaného rohu
  - h) Zápich vyroben vlevo od programovaného rohu
  - i) Poloměr zaoblení spodní hrany
  - j) Poloměr zaoblení horní hrany
  - k) Velikost sražení spodní hrany
  - l) Velikost sražení horní hrany
  - m) Příklad na obrábění na čisto vztažený na poloměr
  - n) Příklad na obrábění na čisto vztažený na průměr
- 441) Ve větě programu N63 G86 X52 Z-62 K8 B1 I0,6 slovo I0,6 definuje:

- a) Průměrová souřadnice, na které má být proveden zápich
- b) Průměrová souřadnice zápichu
- c) Poloměrová souřadnice zápichu
- d) Souřadnice levého rohu zápichu v ose Z
- e) Souřadnice pravého rohu zápichu v ose Z
- f) Šířka zápichu
- g) Zápich vyroben vpravo od programovaného rohu
- h) Zápich vyroben vlevo od programovaného rohu
- i) Poloměr zaoblení spodní hrany
- j) Poloměr zaoblení horní hrany
- k) Velikost sražení spodní hrany
- l) Velikost sražení horní hrany
- m) Přídavek na obrábění na čisto vztažený na poloměr
- n) Přídavek na obrábění na čisto vztažený na průměr

442) Ve větě programu N45 G87 I5 X64 Z-42 L25 H70 A20 O0 Q0 slovo I5 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na průměr
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na poloměr
- c) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na průměr
- d) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na poloměr
- e) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- f) Souřadnice koncového bodu kontury v ose Z
- g) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy X
- h) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy Z
- i) Optimalizace zbývající třísky
- j) Záběr nástroje v procentech šířky zapichovacího nože
- k) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v sekundách
- l) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v otáčkách nástroje
- m) Vypnutí optimalizace drah posuvu nástroje
- n) Hrubování
- o) Následné sledování třísky
- p) Směr obrábění zleva doprava
- q) Směr obrábění zprava doleva
- r) Obrábění po jednotlivých vybráních
- s) Odebrání v jednom směru
- t) Obrábění nahotovo
- u) Zhloubení na čelní ploše
- v) Zhloubení na průměru

443) Ve větě programu N45 G87 I5 X64 Z-42 L25 H70 A20 O0 Q1 slovo I5 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na průměr
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na poloměr
- c) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na průměr
- d) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na poloměr
- e) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- f) Souřadnice koncového bodu kontury v ose Z
- g) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy X
- h) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy Z
- i) Optimalizace zbývající třísky
- j) Záběr nástroje v procentech šířky zapichovacího nože
- k) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v sekundách
- l) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v otáčkách nástroje
- m) Vypnutí optimalizace drah posuvu nástroje
- n) Hrubování
- o) Následné sledování třísky
- p) Směr obrábění zleva doprava
- q) Směr obrábění zprava doleva
- r) Obrábění po jednotlivých vybráních
- s) Odebrání v jednom směru



- t) Obrábění nahotovo
- u) Zhloubení na čelní ploše
- v) Zhloubení na průměru

444) Ve větě programu N45 G87 I5 X64 Z-42 L25 H70 A20 O0 Q0 slovo X64 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na průměr
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na poloměr
- c) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na průměr
- d) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na poloměr
- e) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- f) Souřadnice koncového bodu kontury v ose Z
- g) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy X
- h) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy Z
- i) Optimalizace zbývající třísky
- j) Záběr nástroje v procentech šířky zapichovacího nože
- k) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v sekundách
- l) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v otáčkách nástroje
- m) Vypnutí optimalizace drah posuvu nástroje
- n) Hrubování
- o) Následné sledování třísky
- p) Směr obrábění zleva doprava
- q) Směr obrábění zprava doleva
- r) Obrábění po jednotlivých vybráních
- s) Odebrání v jednom směru
- t) Obrábění nahotovo
- u) Zhloubení na čelní ploše
- v) Zhloubení na průměru

445) Ve větě programu N45 G87 I5 X64 Z-42 L25 H70 A20 O0 Q0 slovo Z-42 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na průměr
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na poloměr
- c) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na průměr
- d) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na poloměr
- e) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- f) Souřadnice koncového bodu kontury v ose Z
- g) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy X
- h) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy Z
- i) Optimalizace zbývající třísky
- j) Záběr nástroje v procentech šířky zapichovacího nože
- k) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v sekundách
- l) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v otáčkách nástroje
- m) Vypnutí optimalizace drah posuvu nástroje
- n) Hrubování
- o) Následné sledování třísky
- p) Směr obrábění zleva doprava
- q) Směr obrábění zprava doleva
- r) Obrábění po jednotlivých vybráních
- s) Odebrání v jednom směru
- t) Obrábění nahotovo
- u) Zhloubení na čelní ploše
- v) Zhloubení na průměru

446) Ve větě programu N45 G87 I5 X64 Z-42 L25 H70 A20 O0 Q0 slovo L25 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na průměr
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na poloměr
- c) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na průměr
- d) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na poloměr
- e) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- f) Souřadnice koncového bodu kontury v ose Z

- g) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy X
- h) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy Z
- i) Optimalizace zbývající třísky
- j) Záběr nástroje v procentech šířky zapichovacího nože
- k) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v sekundách
- l) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v otáčkách nástroje
- m) Vypnutí optimalizace drah posuvu nástroje
- n) Hrubování
- o) Následné sledování třísky
- p) Směr obrábění zleva doprava
- q) Směr obrábění zprava doleva
- r) Obrábění po jednotlivých vybráních
- s) Odebrání v jednom směru
- t) Obrábění nahotovo
- u) Zhloubení na čelní ploše
- v) Zhloubení na průměru

447) Ve větě programu N45 G87 I5 X64 Z-42 L25 H70 A20 O0 Q0 slovo H70 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na průměr
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na poloměr
- c) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na průměr
- d) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na poloměr
- e) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- f) Souřadnice koncového bodu kontury v ose Z
- g) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy X
- h) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy Z
- i) Optimalizace zbývající třísky
- j) Záběr nástroje v procentech šířky zapichovacího nože
- k) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v sekundách
- l) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v otáčkách nástroje
- m) Vypnutí optimalizace drah posuvu nástroje
- n) Hrubování
- o) Následné sledování třísky
- p) Směr obrábění zleva doprava
- q) Směr obrábění zprava doleva
- r) Obrábění po jednotlivých vybráních
- s) Odebrání v jednom směru
- t) Obrábění nahotovo
- u) Zhloubení na čelní ploše
- v) Zhloubení na průměru

448) Ve větě programu N45 G87 I5 X64 Z-42 L25 H70 A20 O0 Q0 slovo A20 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na průměr
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na poloměr
- c) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na průměr
- d) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na poloměr
- e) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- f) Souřadnice koncového bodu kontury v ose Z
- g) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy X
- h) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy Z
- i) Optimalizace zbývající třísky
- j) Záběr nástroje v procentech šířky zapichovacího nože
- k) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v sekundách
- l) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v otáčkách nástroje
- m) Vypnutí optimalizace drah posuvu nástroje
- n) Hrubování
- o) Následné sledování třísky

- p) Směr obrábění zleva doprava
- q) Směr obrábění zprava doleva
- r) Obrábění po jednotlivých vybráních
- s) Odebrání v jednom směru
- t) Obrábění nahotovo
- u) Zhloubení na čelní ploše
- v) Zhloubení na průměru

449) Ve větě programu N45 G87 I5 X64 Z-42 L25 H70 A20 O0 Q0 slovo O0 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na průměr
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na poloměr
- c) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na průměr
- d) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na poloměr
- e) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- f) Souřadnice koncového bodu kontury v ose Z
- g) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy X
- h) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy Z
- i) Optimalizace zbývající třísky
- j) Záběr nástroje v procentech šířky zapichovacího nože
- k) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v sekundách
- l) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v otáčkách nástroje
- m) Vypnutí optimalizace drah posuvu nástroje
- n) Hrubování
- o) Následné sledování třísky
- p) Směr obrábění zleva doprava
- q) Směr obrábění zprava doleva
- r) Obrábění po jednotlivých vybráních
- s) Odebrání v jednom směru
- t) Obrábění nahotovo
- u) Zhloubení na čelní ploše
- v) Zhloubení na průměru

450) Ve větě programu N45 G87 I5 X64 Z-42 L25 H70 A20 O1 Q0 slovo O1 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na průměr
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na poloměr
- c) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na průměr
- d) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na poloměr
- e) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- f) Souřadnice koncového bodu kontury v ose Z
- g) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy X
- h) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy Z
- i) Optimalizace zbývající třísky
- j) Záběr nástroje v procentech šířky zapichovacího nože
- k) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v sekundách
- l) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v otáčkách nástroje
- m) Vypnutí optimalizace drah posuvu nástroje
- n) Hrubování
- o) Následné sledování třísky
- p) Směr obrábění zleva doprava
- q) Směr obrábění zprava doleva
- r) Obrábění po jednotlivých vybráních
- s) Odebrání v jednom směru
- t) Obrábění nahotovo
- u) Zhloubení na čelní ploše
- v) Zhloubení na průměru

451) Ve větě programu N45 G87 I5 X64 Z-42 L25 H70 A20 O2 Q0 slovo O2 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na průměr
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na poloměr

- c) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na průměr
- d) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na poloměr
- e) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- f) Souřadnice koncového bodu kontury v ose Z
- g) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy X
- h) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy Z
- i) Optimalizace zbývající třísky
- j) Záběr nástroje v procentech šířky zapichovacího nože
- k) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v sekundách
- l) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v otáčkách nástroje
- m) Vypnutí optimalizace drah posuvu nástroje
- n) Hrubování
- o) Následné sledování třísky
- p) Směr obrábění zleva doprava
- q) Směr obrábění zprava doleva
- r) Obrábění po jednotlivých vybráních
- s) Odebrání v jednom směru
- t) Obrábění nahotovo
- u) Zhloubení na čelní ploše
- v) Zhloubení na průměru

452) Ve větě programu N45 G87 I5 X64 Z-42 L25 H70 A20 O3 Q0 slovo O3 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na průměr
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na poloměr
- c) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na průměr
- d) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na poloměr
- e) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- f) Souřadnice koncového bodu kontury v ose Z
- g) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy X
- h) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy Z
- i) Optimalizace zbývající třísky
- j) Záběr nástroje v procentech šířky zapichovacího nože
- k) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v sekundách
- l) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v otáčkách nástroje
- m) Vypnutí optimalizace drah posuvu nástroje
- n) Hrubování
- o) Následné sledování třísky
- p) Směr obrábění zleva doprava
- q) Směr obrábění zprava doleva
- r) Obrábění po jednotlivých vybráních
- s) Odebrání v jednom směru
- t) Obrábění nahotovo
- u) Zhloubení na čelní ploše
- v) Zhloubení na průměru

453) Ve větě programu N45 G87 I5 X64 Z-42 L25 H70 A20 O4 Q0 slovo O4 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na průměr
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na poloměr
- c) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na průměr
- d) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na poloměr
- e) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- f) Souřadnice koncového bodu kontury v ose Z
- g) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy X
- h) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy Z
- i) Optimalizace zbývající třísky
- j) Záběr nástroje v procentech šířky zapichovacího nože
- k) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v sekundách

- l) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v otáčkách nástroje
- m) Vypnutí optimalizace drah posuvu nástroje
- n) Hrubování
- o) Následné sledování třísky
- p) Směr obrábění zleva doprava
- q) Směr obrábění zprava doleva
- r) Obrábění po jednotlivých vybráních
- s) Odebrání v jednom směru
- t) Obrábění nahotovo
- u) Zhloubení na čelní ploše
- v) Zhloubení na průměru

454) Ve větě programu N45 G87 I5 X64 Z-42 L25 H70 A20 O5 Q0 slovo O5 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na průměr
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na poloměr
- c) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na průměr
- d) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na poloměr
- e) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- f) Souřadnice koncového bodu kontury v ose Z
- g) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy X
- h) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy Z
- i) Optimalizace zbývající třísky
- j) Záběr nástroje v procentech šířky zapichovacího nože
- k) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v sekundách
- l) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v otáčkách nástroje
- m) Vypnutí optimalizace drah posuvu nástroje
- n) Hrubování
- o) Následné sledování třísky
- p) Směr obrábění zleva doprava
- q) Směr obrábění zprava doleva
- r) Obrábění po jednotlivých vybráních
- s) Odebrání v jednom směru
- t) Obrábění nahotovo
- u) Zhloubení na čelní ploše
- v) Zhloubení na průměru

455) Ve větě programu N45 G87 I5 X64 Z-42 L25 H70 A20 O6 Q0 slovo O6 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na průměr
- b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na poloměr
- c) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na průměr
- d) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na poloměr
- e) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
- f) Souřadnice koncového bodu kontury v ose Z
- g) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy X
- h) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy Z
- i) Optimalizace zbývající třísky
- j) Záběr nástroje v procentech šířky zapichovacího nože
- k) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v sekundách
- l) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v otáčkách nástroje
- m) Vypnutí optimalizace drah posuvu nástroje
- n) Hrubování
- o) Následné sledování třísky
- p) Směr obrábění zleva doprava
- q) Směr obrábění zprava doleva
- r) Obrábění po jednotlivých vybráních
- s) Odebrání v jednom směru
- t) Obrábění nahotovo
- u) Zhloubení na čelní ploše
- v) Zhloubení na průměru

- 456) Ve větě programu N45 G87 I5 X64 Z-42 L25 H70 A20 O0 Q0 slovo Q0 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na průměr
  - b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na poloměr
  - c) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na průměr
  - d) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na poloměr
  - e) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
  - f) Souřadnice koncového bodu kontury v ose Z
  - g) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy X
  - h) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy Z
  - i) Optimalizace zbývající třísky
  - j) Záběr nástroje v procentech šířky zapichovacího nože
  - k) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v sekundách
  - l) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v otáčkách nástroje
  - m) Vypnutí optimalizace drah posuvu nástroje
  - n) Hrubování
  - o) Následné sledování třísky
  - p) Směr obrábění zleva doprava
  - q) Směr obrábění zprava doleva
  - r) Obrábění po jednotlivých vybráních
  - s) Odebrání v jednom směru
  - t) Obrábění nahotovo
  - u) Zhloubení na čelní ploše
  - v) Zhloubení na průměru
- 457) Ve větě programu N45 G87 I5 X64 Z-42 L25 H70 A20 O0 Q1 slovo Q1 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na průměr
  - b) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose X na poloměr
  - c) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na průměr
  - d) Souřadnice koncového bodu kontury v ose X na poloměr
  - e) Souřadnice počátečního bodu kontury v ose Z
  - f) Souřadnice koncového bodu kontury v ose Z
  - g) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy X
  - h) Velikost přísuvu, o jakou se zapichovací nůž posune po každé třísce posune do záběru ve směru osy Z
  - i) Optimalizace zbývající třísky
  - j) Záběr nástroje v procentech šířky zapichovacího nože
  - k) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v sekundách
  - l) Prodleva, která následuje po každém přísuvu nástroje do záběru v otáčkách nástroje
  - m) Vypnutí optimalizace drah posuvu nástroje
  - n) Hrubování
  - o) Následné sledování třísky
  - p) Směr obrábění zleva doprava
  - q) Směr obrábění zprava doleva
  - r) Obrábění po jednotlivých vybráních
  - s) Odebrání v jednom směru
  - t) Obrábění nahotovo
  - u) Zhloubení na čelní ploše
  - v) Zhloubení na průměru
- 458) Pokud není ve větě N45 G87 I5 X64 Z-42 L25 A20 O0 Q1 programována adresa H je velikost přísuvu na následující třísku:
- a) 15 procent šířky nástroje
  - b) 25 procent šířky nástroje
  - c) 40 procent šířky nástroje
  - d) 50 procent šířky nástroje
  - e) 70 procent šířky nástroje
  - f) 75 procent šířky nástroje
  - g) 90 procent šířky nástroje
  - h) 95 procent šířky nástroje



- k) Souřadnice rohu na kterém má být proveden cyklus zaoblení v ose Z
  - l) Souřadnice rohu na kterém má být proveden cyklus sražení v ose Z
  - m) Poloměr zaoblení rohu
  - n) Průměr zaoblení rohu
  - o) Velikost sražení rohu
- 463) Ve větě programu M154 G88 X52 Z-68 R6,3 slovo R6,3 definuje:
- a) Počáteční bod, od kterého má být proveden cyklus zaoblení v ose X
  - b) Počáteční bod, od kterého má být proveden cyklus sražení v ose X
  - c) Koncový bod, od kterého má být proveden cyklus zaoblení v ose X
  - d) Koncový bod, od kterého má být proveden cyklus sražení v ose X
  - e) Souřadnice rohu na kterém má být proveden cyklus zaoblení v ose X
  - f) Souřadnice rohu na kterém má být proveden cyklus sražení v ose X
  - g) Počáteční bod, od kterého má být proveden cyklus zaoblení v ose Z
  - h) Počáteční bod, od kterého má být proveden cyklus sražení v ose Z
  - i) Koncový bod, od kterého má být proveden cyklus zaoblení v ose Z
  - j) Koncový bod, od kterého má být proveden cyklus sražení v ose Z
  - k) Souřadnice rohu na kterém má být proveden cyklus zaoblení v ose Z
  - l) Souřadnice rohu na kterém má být proveden cyklus sražení v ose Z
  - m) Poloměr zaoblení rohu
  - n) Průměr zaoblení rohu
  - o) Velikost sražení rohu
- 464) Ve větě programu M154 G88 X52 Z-68 R-6,3 slovo R-6,3 definuje:
- a) Počáteční bod, od kterého má být proveden cyklus zaoblení v ose X
  - b) Počáteční bod, od kterého má být proveden cyklus sražení v ose X
  - c) Koncový bod, od kterého má být proveden cyklus zaoblení v ose X
  - d) Koncový bod, od kterého má být proveden cyklus sražení v ose X
  - e) Souřadnice rohu na kterém má být proveden cyklus zaoblení v ose X
  - f) Souřadnice rohu na kterém má být proveden cyklus sražení v ose X
  - g) Počáteční bod, od kterého má být proveden cyklus zaoblení v ose Z
  - h) Počáteční bod, od kterého má být proveden cyklus sražení v ose Z
  - i) Koncový bod, od kterého má být proveden cyklus zaoblení v ose Z
  - j) Koncový bod, od kterého má být proveden cyklus sražení v ose Z
  - k) Souřadnice rohu na kterém má být proveden cyklus zaoblení v ose Z
  - l) Souřadnice rohu na kterém má být proveden cyklus sražení v ose Z
  - m) Poloměr zaoblení rohu
  - n) Průměr zaoblení rohu
  - o) Velikost sražení rohu
- 465) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 Y-34 A32 O0 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo X42 Z-94 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
  - b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
  - c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
  - d) Požadovaný počet třísek
  - e) Velikost třísky vztažnou na poloměr
  - f) Velikost třísky vztažnou na průměr
  - g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
  - h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
  - i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
  - j) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
  - k) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
  - l) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
  - m) Pracovní cyklus čelního hrubování
  - n) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X
  - o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z
  - p) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
  - q) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
  - r) Degrese, zmenšení velikosti úběru
  - s) Minimální hloubka třísky
  - t) Optimalizace zbývající třísky



- 466) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 Y-34 A32 O0 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo S12 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
  - b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
  - c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
  - d) Požadovaný počet třísek
  - e) Velikost třísky vztažnou na poloměr
  - f) Velikost třísky vztažnou na průměr
  - g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
  - h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
  - i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
  - j) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
  - k) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
  - l) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
  - m) Pracovní cyklus čelního hrubování
  - n) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X
  - o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z
  - p) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
  - q) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
  - r) Degrese, zmenšení velikosti úběru
  - s) Minimální hloubka třísky
  - t) Optimalizace zbývající třísky
- 467) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 D10 Y-34 A32 O0 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo D10 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
  - b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
  - c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
  - d) Požadovaný počet třísek
  - e) Velikost třísky vztažnou na poloměr
  - f) Velikost třísky vztažnou na průměr
  - g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
  - h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
  - i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
  - j) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
  - k) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
  - l) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
  - m) Pracovní cyklus čelního hrubování
  - n) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X
  - o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z
  - p) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
  - q) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
  - r) Degrese, zmenšení velikosti úběru
  - s) Minimální hloubka třísky
  - t) Optimalizace zbývající třísky
- 468) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 Y-34 A32 O0 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo Y-34 definuje:
- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
  - b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
  - c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
  - d) Požadovaný počet třísek
  - e) Velikost třísky vztažnou na poloměr
  - f) Velikost třísky vztažnou na průměr
  - g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
  - h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
  - i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
  - j) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
  - k) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
  - l) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
  - m) Pracovní cyklus čelního hrubování
  - n) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X
  - o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z

- p) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- q) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
- r) Degrese, zmenšení velikosti úběru
- s) Minimální hloubka třísky
- t) Optimalizace zbývající třísky

469) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 Y34 A32 O1 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo Y34 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
- b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
- c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
- d) Požadovaný počet třísek
- e) Velikost třísky vztažnou na poloměr
- f) Velikost třísky vztažnou na průměr
- g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
- h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
- i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
- j) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
- k) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
- l) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
- m) Pracovní cyklus podélného hrubování
- n) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X
- o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z
- p) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- q) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
- r) Degrese, zmenšení velikosti úběru
- s) Minimální hloubka třísky
- t) Optimalizace zbývající třísky

470) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 Y-34 A32 O0 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo A32 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
- b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
- c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
- d) Požadovaný počet třísek
- e) Velikost třísky vztažnou na poloměr
- f) Velikost třísky vztažnou na průměr
- g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
- h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
- i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
- j) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
- k) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
- l) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
- m) Pracovní cyklus čelního hrubování
- n) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X
- o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z
- p) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- q) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
- r) Degrese, zmenšení velikosti úběru
- s) Minimální hloubka třísky
- t) Optimalizace zbývající třísky

471) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 Y-34 B32 O0 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo B32 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
- b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
- c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
- d) Požadovaný počet třísek
- e) Velikost třísky vztažnou na poloměr
- f) Velikost třísky vztažnou na průměr
- g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
- h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
- i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z

- j) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
- k) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
- l) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
- m) Pracovní cyklus čelního hrubování
- n) Přídavek pro obrábění nahotovo v ose X
- o) Přídavek pro obrábění nahotovo v ose Z
- p) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- q) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
- r) Degrese, zmenšení velikosti úběru
- s) Minimální hloubka třísky
- t) Optimalizace zbývající třísky

472) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 Y-34 A32 O1 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo A32 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
- b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
- c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
- d) Požadovaný počet třísek
- e) Velikost třísky vztahnou na poloměr
- f) Velikost třísky vztahnou na průměr
- g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
- h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
- i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
- j) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
- k) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
- l) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
- m) Pracovní cyklus podélného hrubování
- n) Přídavek pro obrábění nahotovo v ose X
- o) Přídavek pro obrábění nahotovo v ose Z
- p) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- q) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
- r) Degrese, zmenšení velikosti úběru
- s) Minimální hloubka třísky
- t) Optimalizace zbývající třísky

473) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 Y-34 B32 O1 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo B32 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
- b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
- c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
- d) Požadovaný počet třísek
- e) Velikost třísky vztahnou na poloměr
- f) Velikost třísky vztahnou na průměr
- g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
- h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
- i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
- j) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
- k) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
- l) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
- m) Pracovní cyklus podélného hrubování
- n) Přídavek pro obrábění nahotovo v ose X
- o) Přídavek pro obrábění nahotovo v ose Z
- p) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- q) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
- r) Degrese, zmenšení velikosti úběru
- s) Minimální hloubka třísky
- t) Optimalizace zbývající třísky

474) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 Y-34 A32 O0 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo O0 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
- b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
- c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury

- d) Požadovaný počet třísek
- e) Velikost třísky vztažnou na poloměr
- f) Velikost třísky vztažnou na průměr
- g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
- h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
- i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
- j) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
- k) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
- l) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
- m) Pracovní cyklus podélného hrubování
- n) Pracovní cyklus čelního hrubování
- o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X
- p) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z
- q) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- r) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
- s) Degrese, zmenšení velikosti úběru
- t) Minimální hloubka třísky
- u) Optimalizace zbývající třísky

475) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 Y-34 A32 O1 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo O1 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
- b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
- c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
- d) Požadovaný počet třísek
- e) Velikost třísky vztažnou na poloměr
- f) Velikost třísky vztažnou na průměr
- g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
- h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
- i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
- j) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
- k) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
- l) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
- m) Pracovní cyklus podélného hrubování
- n) Pracovní cyklus čelního hrubování
- o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X
- p) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z
- q) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- r) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
- s) Degrese, zmenšení velikosti úběru
- t) Minimální hloubka třísky
- u) Optimalizace zbývající třísky

476) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 Y-34 A32 O0 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo I1 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
- b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
- c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
- d) Požadovaný počet třísek
- e) Velikost třísky vztažnou na poloměr
- f) Velikost třísky vztažnou na průměr
- g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
- h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
- i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
- j) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
- k) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
- l) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
- m) Pracovní cyklus čelního hrubování
- n) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X vztažný k poloměru
- o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X vztažný k průměru
- p) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z
- q) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- r) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu

- s) Degrese, zmenšení velikosti úběru
- t) Minimální hloubka třísky
- u) Optimalizace zbývající třísky

477) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 Y-34 A32 O0 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo K0,5 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
- b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
- c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
- d) Požadovaný počet třísek
- e) Velikost třísky vztažnou na poloměr
- f) Velikost třísky vztažnou na průměr
- g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
- h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
- i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
- j) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
- k) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
- l) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
- m) Pracovní cyklus podélného hrubování
- n) Pracovní cyklus čelního hrubování
- o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X
- p) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z
- q) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- r) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
- s) Degrese, zmenšení velikosti úběru
- t) Minimální hloubka třísky
- u) Optimalizace zbývající třísky

478) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 Y-34 A32 O0 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo H10 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
- b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
- c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
- d) Požadovaný počet třísek
- e) Velikost třísky vztažnou na poloměr
- f) Velikost třísky vztažnou na průměr
- g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
- h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
- i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
- j) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
- k) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
- l) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
- m) Pracovní cyklus podélného hrubování
- n) Pracovní cyklus čelního hrubování
- o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X
- p) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z
- q) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- r) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
- s) Degrese, zmenšení velikosti úběru
- t) Minimální hloubka třísky
- u) Optimalizace zbývající třísky

479) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 Y-34 A32 O0 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo W2 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
- b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
- c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
- d) Požadovaný počet třísek
- e) Velikost třísky vztažnou na poloměr
- f) Velikost třísky vztažnou na průměr
- g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
- h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
- i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z

- j) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
- k) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
- l) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
- m) Pracovní cyklus podélného hrubování
- n) Pracovní cyklus čelního hrubování
- o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X
- p) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z
- q) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- r) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
- s) Degrese, zmenšení velikosti úběru
- t) Minimální hloubka třísky
- u) Optimalizace zbývající třísky

480) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 Y-34 A32 O0 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo R2 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
- b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
- c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
- d) Požadovaný počet třísek
- e) Velikost třísky vztažnou na poloměr
- f) Velikost třísky vztažnou na průměr
- g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
- h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
- i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
- j) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
- k) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
- l) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
- m) Pracovní cyklus podélného hrubování
- n) Pracovní cyklus čelního hrubování
- o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X
- p) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z
- q) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- r) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
- s) Degrese, zmenšení velikosti úběru následující třísky
- t) Minimální hloubka třísky
- u) Optimalizace zbývající třísky

481) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 Y-34 A32 O0 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo V3 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
- b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
- c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
- d) Požadovaný počet třísek
- e) Velikost třísky vztažnou na poloměr
- f) Velikost třísky vztažnou na průměr
- g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
- h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
- i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
- j) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
- k) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
- l) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
- m) Pracovní cyklus podélného hrubování
- n) Pracovní cyklus čelního hrubování
- o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X
- p) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z
- q) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- r) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
- s) Degrese, zmenšení velikosti úběru
- t) Minimální hloubka třísky
- u) Optimalizace zbývající třísky

482) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 Y-34 A32 O0 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo L25 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
- b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
- c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
- d) Požadovaný počet třísek
- e) Velikost třísky vztahnou na poloměr
- f) Velikost třísky vztahnou na průměr
- g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
- h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
- i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
- j) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
- k) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
- l) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
- m) Pracovní cyklus podélného hrubování
- n) Pracovní cyklus čelního hrubování
- o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X
- p) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z
- q) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- r) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
- s) Degrese, zmenšení velikosti úběru
- t) Minimální hloubka třísky
- u) Optimalizace zbyvajících třísek

483) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 Y-34 A32 O0 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo Y-34 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
- b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
- c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
- d) Požadovaný počet třísek
- e) Velikost třísky vztahnou na poloměr
- f) Velikost třísky vztahnou na průměr
- g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
- h) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
- i) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
- j) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
- k) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
- l) Pracovní cyklus podélného hrubování
- m) Pracovní cyklus čelního hrubování
- n) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X
- o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z
- p) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- q) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
- r) Degrese, zmenšení velikosti úběru
- s) Minimální hloubka třísky
- t) Optimalizace zbyvajících třísek
- u) Vnější obrábění
- v) Vnitřní obrábění

484) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 Y34 A32 O1 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo Y34 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
- b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
- c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
- d) Požadovaný počet třísek
- e) Velikost třísky vztahnou na poloměr
- f) Velikost třísky vztahnou na průměr
- g) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
- h) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
- i) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
- j) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
- k) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
- l) Pracovní cyklus podélného hrubování
- m) Pracovní cyklus čelního hrubování
- n) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X

- o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z
- p) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- q) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
- r) Degrese, zmenšení velikosti úběru
- s) Minimální hloubka třísky
- t) Optimalizace zbývající třísky
- u) Vnější obrábění
- v) Vnitřní obrábění

485) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 E34 A32 O0 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo E34 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
- b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
- c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
- d) Požadovaný počet třísek
- e) Velikost třísky vztažnou na poloměr
- f) Velikost třísky vztažnou na průměr
- g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
- h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
- i) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
- j) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
- k) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
- l) Pracovní cyklus podélného hrubování
- m) Pracovní cyklus čelního hrubování
- n) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X
- o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z
- p) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- q) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
- r) Degrese, zmenšení velikosti úběru
- s) Minimální hloubka třísky
- t) Optimalizace zbývající třísky
- u) Vnější obrábění
- v) Vnitřní obrábění

486) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 E-34 A32 O1 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo E-34 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
- b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
- c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
- d) Požadovaný počet třísek
- e) Velikost třísky vztažnou na poloměr
- f) Velikost třísky vztažnou na průměr
- g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
- h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
- i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
- j) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
- k) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
- l) Pracovní cyklus podélného hrubování
- m) Pracovní cyklus čelního hrubování
- n) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X
- o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z
- p) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- q) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
- r) Degrese, zmenšení velikosti úběru
- s) Minimální hloubka třísky
- t) Optimalizace zbývající třísky
- u) Vnější obrábění
- v) Vnitřní obrábění

487) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 E34 Y32 O1 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo E34 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
- b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu



- c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
- d) Požadovaný počet třísek
- e) Velikost třísky vztažnou na poloměr
- f) Velikost třísky vztažnou na průměr
- g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
- h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
- i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
- j) Úhel stoupání kužele k negativní ose X
- k) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
- l) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
- m) Pracovní cyklus podélného hrubování
- n) Pracovní cyklus čelního hrubování
- o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X
- p) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z
- q) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- r) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
- s) Degrese, zmenšení velikosti úběru
- t) Minimální hloubka třísky
- u) Optimalizace zbývající třísky
- v) Vnitřní obrábění

488) Ve větě programu N235 G89 X42 Z-94 S12 E34 A32 O0 I1 K0,5 H10 W2 R2 V3 L25 slovo E34 definuje:

- a) Souřadnice počátečního bodu pracovního cyklu
- b) Souřadnice koncového bodu pracovního cyklu
- c) Souřadnice protilehlého bodu vůči pozici nástroje, v jehož prostoru se nachází všechny body kontury
- d) Požadovaný počet třísek
- e) Velikost třísky vztažnou na poloměr
- f) Velikost třísky vztažnou na průměr
- g) Souřadnice osy X, od které začíná kužel
- h) Souřadnice osy Z, od které začíná kužel
- i) Úhel stoupání kužele k negativní ose Z
- j) Rozdíl poloměrů kužele ve směru osy X.
- k) Rozdíl délky kužele ve směru osy Z
- l) Pracovní cyklus podélného hrubování
- m) Pracovní cyklus čelního hrubování
- n) Příklad pro obrábění nahotovo v ose X
- o) Příklad pro obrábění nahotovo v ose Z
- p) Dráha, po které dojde k přerušení pracovního posuvu
- q) Dráha, po které se nástroj vrací po přerušení pracovního posuvu
- r) Degrese, zmenšení velikosti úběru
- s) Minimální hloubka třísky
- t) Optimalizace zbývající třísky