

QUESITI A RISPOSTA MULTIPLA  
PROVA N. 1

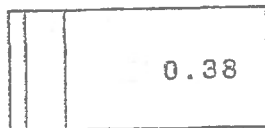
1. Cosa rappresenta un indirizzo IP:

- a. Un codice numerico che identifica univocamente un dispositivo collegato a una rete
- b. Un codice numerico che identifica la potenza di calcolo di un computer
- c. Una stringa che identifica il sistema operativo del computer

2. Quale programma è più indicato per presentare al pubblico i risultati di una ricerca:

- a. Excel
- b. Word
- c. Powerpoint

3. Osservando la tolleranza in figura, si tratta di:



- a. Planarità entro 0.38 mm
- b. Parallelismo entro 0.38 mm rispetto ad un riferimento indicato altrove
- c. Planarità entro 0.38 gradi

4. Quando su un disegno tecnico viene riportata la quota H7/f7 si sta facendo riferimento a:

- a. Un accoppiamento foro/albero di precisione
- b. Una finitura superficiale da realizzarsi con trattamento di deposizione
- c. Un comando CNC da utilizzare per la lavorazione

5. In un foro filettato cieco si usa applicare dei filetti riportati (ad es. Helicoil) per:

- a. Rendere più affidabile e resistente il filetto
- b. Lubrificare l'unione bullonata
- c. Realizzare il preforo

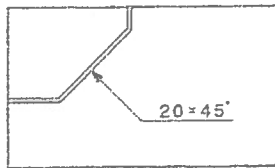
RO

VP

e.v.

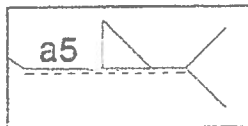
R

6. Facendo riferimento alla quota nell'immagine seguente, essa rappresenta:



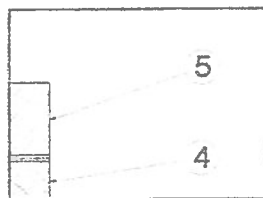
- a. Raccordo con raggio pari a 20 mm
- b. Smusso a 45° con 20 mm di cateto del triangolo rettangolo
- c. Uno degli angoli di tornitura per la lavorazione della superficie esterna del pezzo

7. Facendo riferimento all'immagine seguente, essa rappresenta:



- a. Una rugosità da realizzarsi senza asportazione di truciolo
- b. Una quota di saldatura con indicazione di dimensione del cordone
- c. Uno smusso di dimensione 5 mm

8. Facendo riferimento all'immagine seguente, essa rappresenta:



- a. Una pallinatura necessaria ad identificare le parti
- b. Un riferimento per una tolleranza rappresentata separatamente
- c. La sequenza di assemblaggio delle parti

9. Relativamente alla programmazione per lavorazioni a controllo numerico, la funzione ausiliaria M03 definisce:

- a. Rotazione mandrino senso orario
- b. Fine esecuzione del programma e ritorno in posizione di partenza
- c. Arresto del mandrino

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature



10. Relativamente alla programmazione per lavorazioni a controllo numerico, l'istruzione G17:

- a. Imposta piano di lavoro XY
- b. Compensazione raggio utensile
- c. Compensazione lunghezza utensile

AD

VP

e.v.

3

P

QUESITI A RISPOSTA MULTIPLA  
PROVA N. 2

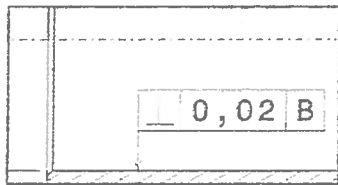
1. Quale dei seguenti componenti hardware non è strettamente necessario per utilizzare un desktop:

- a. La scheda video
- b. La scheda audio
- c. Il disco rigido

2. Quale programma è più indicato per redigere una relazione scritta:

- a. Excel
- b. Access
- c. Word

3. Osservando la tolleranza in figura, si tratta di:



- a. Planarità entro 0,02 mm
- b. Perpendicolarità entro 0,02 mm rispetto ad un riferimento B indicato altrove negli stessi disegni
- c. Parallelismo entro 0,02 mm rispetto ad un riferimento B indicato altrove negli stessi disegni

4. Un macchinario di lavorazione meccanica a controllo numerico viene definito anche come:

- a. CNC
- b. CMM
- c. CAM

RR

VP

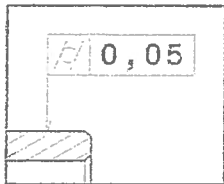
C.V.

9

5. Nel caso della manifattura additiva la produzione della parte avviene attraverso:

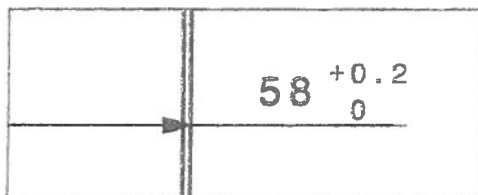
- a. Sottrazione di materiale dal pezzo grezzo
- b. Un processo elettrochimico
- c. Accrescimento tramite deposizione di materiale

6. Facendo riferimento alla quota nell'immagine seguente, essa rappresenta una tolleranza di:



- a. Cilindricità
- b. Parallelismo
- c. Tangenza e parallelismo di due assi rispetto ad una superficie cilindrica

7. Osservando la quota in immagine ed effettuando una misura di precisione sul pezzo prodotto, il pezzo non risulterà conforme alle specifiche di disegno nel caso in cui il valore misurato sia pari a:



- a. 58,12
- b. 57,93
- c. 58,05

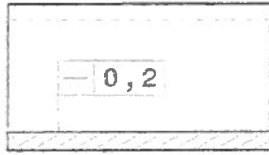
AD

IP

C.V.

IP

8. Facendo riferimento all'immagine seguente, essa rappresenta una tolleranza di:



- a. Concentricità o coassialità
- b. Circolarità
- c. Rettilinearità

9. Relativamente alla programmazione per lavorazioni a controllo numerico, le Funzioni G 02 e G 03 consentono di realizzare traiettorie:

- a. Con interpolazione circolare
- b. Rettilinee
- c. Secondo una linea spezzata

10. Relativamente alla programmazione per lavorazioni a controllo numerico, l'istruzione G09 fa riferimento a:

- a. Movimento per un'interpolazione circolare in senso orario
- b. Movimento per un'interpolazione circolare in senso antiorario
- c. Posizionamento esatto

RP

VP

C.V.

2

RP

QUESITI A RISPOSTA MULTIPLA  
PROVA N.3

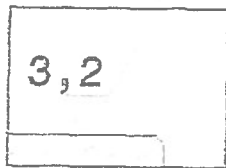
1. Dove vengono memorizzati i file in un computer:

- a. Nel browser
- b. Nel disco rigido
- c. Nella scheda di rete

2. Quale programma è più indicato per inserire dei dati in rappresentazione tabellare:

- a. Firefox
- b. Powerpoint
- c. Excel

3. Considerando l'immagine seguente, si richiede:



- a. Una determinata rugosità per asportazione di truciolo
- b. Una finitura da realizzare tramite deposizione superficiale
- c. Una determinata durezza superficiale

4. Quando si parla di una macchina CMM si intende:

- a. Una macchina di misura a coordinate
- b. Una macchina fresatrice
- c. Un tornio

5. La misura della rugosità si indica in:

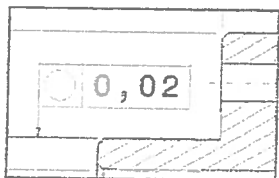
- a. Decimi di millimetro
- b. Centesimi di millimetro
- c. Micron

R

VP C.V.

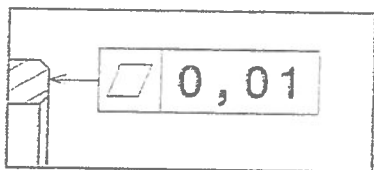
1 H

6. Facendo riferimento all'immagine seguente, essa rappresenta:



- a. Una tolleranza di planarità
- b. Una tolleranza di circolarità
- c. Una tolleranza di parallelismo

7. Facendo riferimento all'immagine seguente, essa rappresenta:



- a. Tolleranza di circolarità entro 0,01 mm
- b. Tolleranza di planarità entro 0,01 mm
- c. Tolleranza di parallelismo entro 0,01 mm

8. Relativamente al codice ISO 6983 le funzioni preparatorie sono conosciute come:

- a. Funzioni G
- b. Funzioni M
- c. Funzioni K

9. Utilizzando per la programmazione di una macchina a controllo numerico il codice ISO 6983 inserendo il comando "M05" definisco:

- a. Arresto del mandrino
- b. Cambio utensile
- c. Blocco assi

RR

WP

C.V.

2

GP




10. Utilizzando per la programmazione di una macchina a controllo numerico il codice ISO 6983 inserendo il comando "G18" definisco il:

- a. Piano di lavoro XY
- b. Piano di lavoro ZX
- c. Piano di lavoro YZ

AD

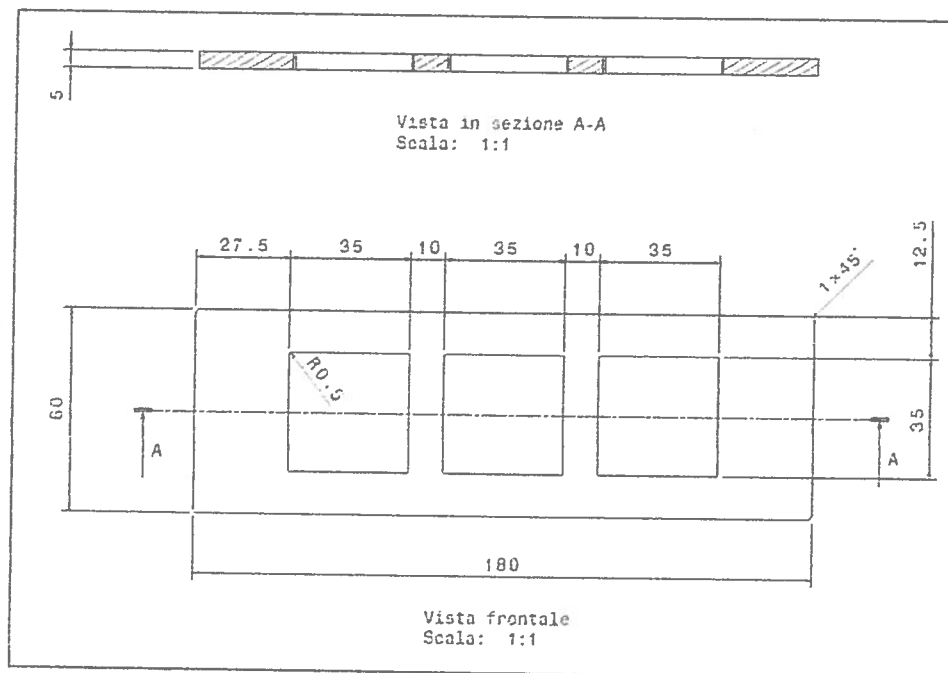
VP CV.

3 

QUESITI A RISPOSTA LIBERA

PROVA N. 3

1. Descrivere le principali tipologie di macchinari ad asportazione di truciolo conosciute. Descrivere inoltre le principali fasi di una lavorazione meccanica a controllo numerico, partendo dal file CAD fino ad arrivare alla messa in produzione della parte.
2. Descrivere le leghe metalliche conosciute, dettagliandone caratteristiche ed applicazioni generali. Si descrivano le operazioni e gli accorgimenti necessari per la lavorazione – con tecnologia a scelta - di un telaio come da disegno (materiale rame puro, dimensioni grezzo di partenza 182x62x6 mm), completo di scassi interni ad elevata precisione dimensionale (tolleranza generica +/-0.02 mm), mantenendo una rugosità superficiale  $R_a=0.4$  micron ed una tolleranza di planarità delle facce principali entro 0.02 mm.



MP

RE

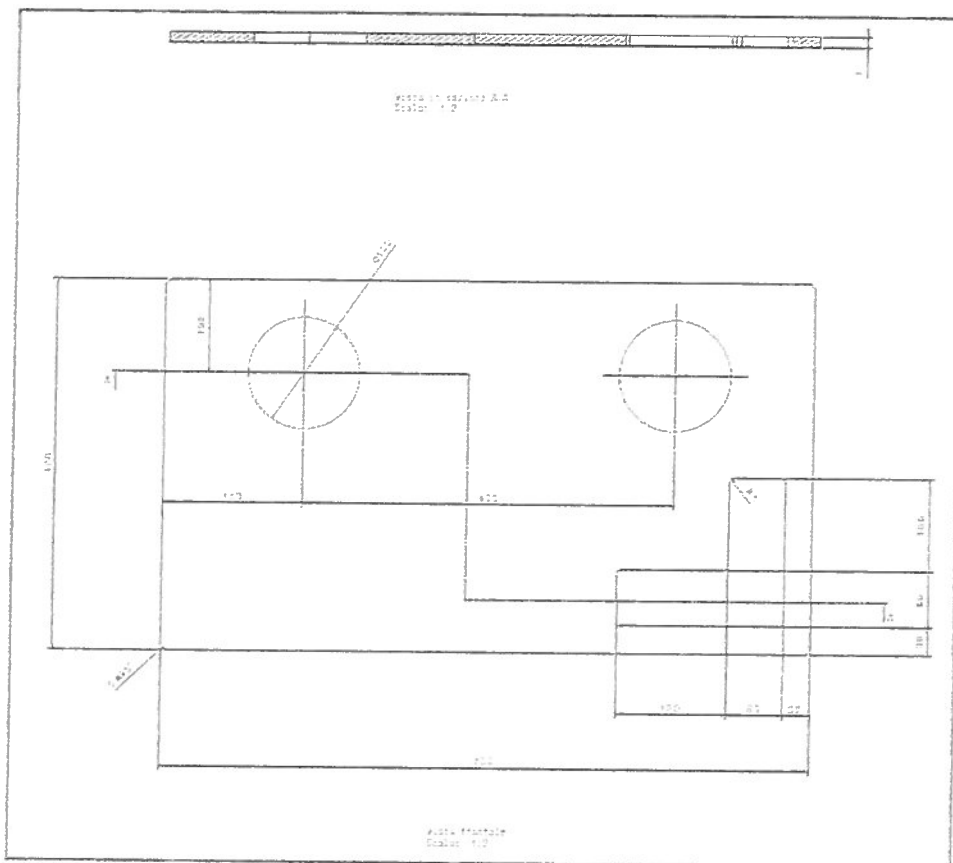
CV.

RA

QUESITI A RISPOSTA LIBERA

PROVA N. 1

1. Descrivere le principali tipologie di macchinari ad asportazione di truciolo conosciute, con particolare attenzione alle varie tipologie di tornio ed alle relative modalità di funzionamento.
2. Descrivere le leghe di alluminio e rame conosciute, dettagliandone caratteristiche ed applicazioni generali. Si descrivano inoltre le operazioni e gli accorgimenti necessari per una lavorazione tramite macchina fresatrice di una lastra di dimensioni 700x400x12 mm (materiale lega di Alluminio, dimensioni grezzo 710x410x14 mm), al fine di realizzare profilo esterno e scassi interni come da disegno in figura, mantenendo una rugosità superficiale  $R_a=3,2$  micron ed una tolleranza di planarità delle facce principali entro 0.1 mm.

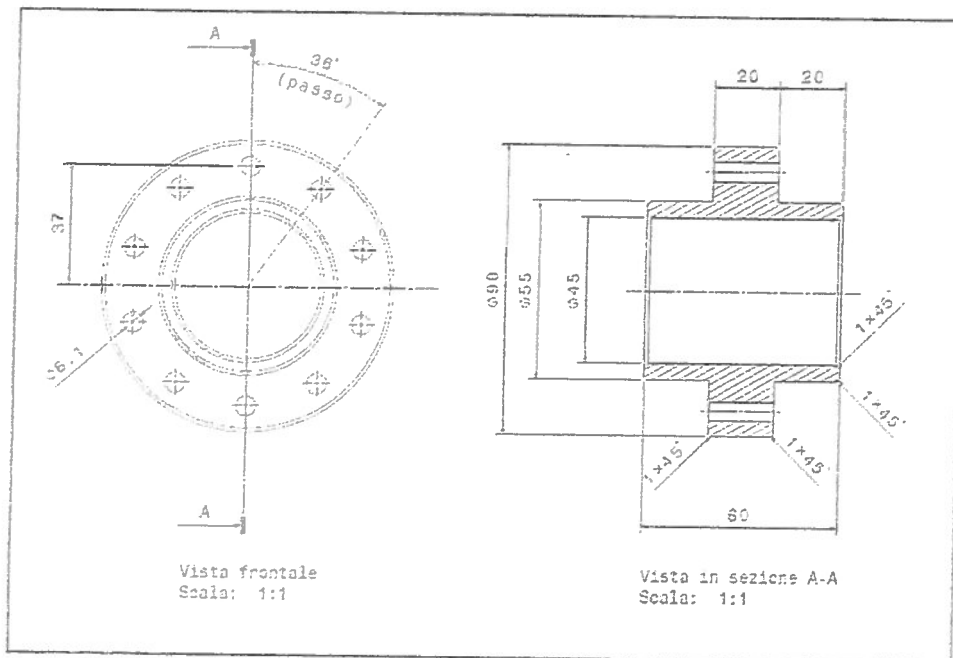


*Handwritten signatures and initials:* M, RR, C.V., and a signature.

QUESITI A RISPOSTA LIBERA

PROVA N. 2

1. Descrivere le principali tipologie di macchinari ad asportazione di truciolo conosciute, con particolare attenzione alle varie tipologie di macchina fresatrice ed alle relative modalità di funzionamento.
2. Descrivere le leghe di acciaio inossidabile conosciute, dettagliandone caratteristiche ed applicazioni generali. Si descrivano inoltre le operazioni e gli accorgimenti necessari per una lavorazione tramite tornio di un cilindro (materiale lega di acciaio inossidabile AISI 304L, grezzo di partenza di diametro 95 mm ed altezza 65 mm), al fine di ottenere un oggetto cavo come da disegno, una rugosità superficiale  $R_a=0.8$  micron sulla superficie cilindrica (sia esterna che interna), ed un parallelismo tra le due facce opposte agli estremi entro 0.02 mm.



IP RR C.V