**Itemi tip pereche**

|  |  |
| --- | --- |
| Domeniul de pregătire profesională | Fabricarea produselor din lemn |
| Calificare profesională | **Tehnician în prelucrarea lemnului** |
| Denumire modul | **Procese de fabricație a mobilei și a altor produse finite din lemn** |
| An de studiu | **Clasa a XI - a** |

**1.** În coloana **A** sunt indicate tipuri de panouri cu diferite structuri, iar în coloana **B**, sunt indicate adaosurile de prelucrare la debitarea acestora. Scrieţi, pe foaia de lucru asocierile corecte dintre fiecare cifră din coloana **A** şi litera corespunzătoare din coloana **B**.

|  |  |
| --- | --- |
| A. Tipul panoului | B. Adaosul de prelucrare |
| 1. panou din PAL cu bordură pe un cant, L<1000mm | a. 7 mm |
| 2. panou din PAL cu bordură pe un cant, L>1000mm | b. 10 mm |
| 3. panou din PAL debitate în multiplii de lungime | c. 15 mm |
| 4. panou din PAL fără borduri, L<1000mm | d. 20 mm |
| 5. panou din PAL fără borduri, L>1000mm | e. 25 mm |
|  | f. 30 mm |

|  |  |
| --- | --- |
| Nivel de dificultate: | mediu |
| Răspuns: | 1- a; 2- b; 3- e; 4- c; 5- d. |

**2.** În coloana **A** sunt precizați indicatorii economici ai debitării, iar în coloana **B** relaţiile de calcul ai acestora. Scrieţi pe foaia de lucru asocierile dintre fiecare cifră din coloana **A** şi litera corespunzătoare din coloana **B**.

|  |  |
| --- | --- |
| A. Indicatori economici | B. Relații de calcul |
| 1. consumul specific de material lemnos | a. Vb/Vn, (m3/m3) |
| 2. pierderile de material lemnos | b. V = π x D x n / 60 x 1000, (m/s) |
| 3. randamentul de material lemnos | c. Vn/Vb, (m3/m3) |
| 4. supradimensionarea pentru tăierea la două capete | d. Vn/Vb  x 100, (%) |
| 5. viteza de tăiere | e. SPL = 2T + gm + Δa, (mm) |
|  | f. Vb - Vn, (m3) |

|  |  |
| --- | --- |
| Nivel de dificultate: | mediu |
| Răspuns: | 1- a; 2- f; 3- d; 4- e; 5- b. |

**3.** În coloana **A** sunt indicate operaţii de debitare sau prelucrare mecanică pentru repere din lemn, iar în coloana **B**, utilajele cu ajutorul cărora se pot executa aceste operaţii. Scrieţi, pe foaia de lucru, asocierile corecte dintre fiecare cifră din coloana **A** şi litera corespunzătoare din coloana **B**.

|  |  |
| --- | --- |
| A. Operații de debitare/prelucrare mecanică | B. Utilaje |
| 1. debitare contururi curbilinii | a. ferăstrăul circular tip CTAM |
| 2. frezare pe canturi | b. ferăstrăul circular universal CUM-3 |
| 3. frezare pe feţe | c. ferăstrăul panglică FP-8 |
| 4. spintecare | d. maşina de îndreptat tip MI-500 |
| 5. retezare la lungime | e. maşina de frezat cu ax superior FAS |
|  | f. maşina de frezat cu ax vertical MNF-10 |

|  |  |
| --- | --- |
| Nivel de dificultate: | mediu |
| Răspuns: | 1- c; 2- f; 3- e; 4- a; 5- b. |

**4.** În coloana **A** sunt enumerate operaţii de debitare a reperelor din lemn masiv, iar în coloana **B** definţiile acestora. Scrieţi pe foaia de lucru, asocierile dintre cifrele din coloana **A** şi literele corespunzătoare din coloana **B**.

|  |  |
| --- | --- |
| A. Operații de debitare | B. Definiții |
| 1. decupare | a. tăierea la contur a materiei prime |
| 2. retezare | b. tăierea longitudinală a materii prime |
| 3. secţionare | c. tăierea pentru eliminarea părţilor laterale neregulate |
| 4. spintecare | d. tăierea pentru îndepărtarea unei suprafeţe |
| 5. tivire | e. tăierea transversală la capătul unei piese |
|  | f. tăierea transversală pe lungimea piesei |

|  |  |
| --- | --- |
| Nivel de dificultate: | simplu |
| Răspuns: | 1- a; 2- e; 3- f; 4- b; 5- c. |

**5.** În coloana **A** sunt indicate tipuri de defecte la prelucrarea mecanică a lemnului masiv, iar în coloana **B**, cauzele care le produc. Scrieţi, pe foaia de lucru, asocierile corecte dintre fiecare cifră din coloana **A** şi litera corespunzătoare din coloana **B**.

|  |  |
| --- | --- |
| A. Defecte prelucrare mecanică lemn masiv | B. Cauzele defectelor |
| 1. aşchieri şi smulgeri de fibre | a. nu se asigură baze de aşezare uniforme pentru toate piesele |
| 2. canturi profilate neuniforme | b. viteza de avans prea mare |
| 3. piese cu dimensiuni neuniforme | c. grosimea de prelucrare prea mică |
| 4. suprafeţe ondulate | d. precizia geometrică a maşinilor de rindeluit scăzută |
|  | e. montarea defectuoasă a cuţitelor |

|  |  |
| --- | --- |
| Nivel de dificultate: | mediu |
| Răspuns: | 1 - b; 2 - a; 3 - d; 4 - e. |

**5.** În coloana **A** sunt indicate diferite operaţii de prelucrare mecanică a reperelor din lemn masiv, iar în coloana **B,** utilajele la care se execută aceste operaţii. Scrieţi pe foaia de lucru, asocierile corecte dintre fiecare cifră din coloana **A** şi litera corespunzătoare din coloana **B.**

|  |  |
| --- | --- |
| A. Operaţii de prelucrare mecanică | B. Utilaje |
| 1. frezarea canturilor drepte | a. fierăstrău circular universal de tâmplărie CUM-3 |
| 2. frezarea ramelor pe contur | b. maşină de burghiat şi scobit orizontală tip GSO |
| 3. îndreptarea suprafeţelor | c. maşină de frezat cu ax superior tip FAS |
| 4. prelucrarea butonilor | d. maşină de frezat cu ax vertical tip MNF-10 |
| 5. retezare la lungime | e. maşină de îndreptat tip MI-50 |
|  | f. strungul longitudinal pentru lemn tip SL-2 |

|  |  |
| --- | --- |
| Nivel de dificultate: | mediu |
| Răspuns: | 1 - d; 2 - c; 3 - e; 4 – f; 5 – a. |