**ITEMI DUALI**

|  |  |
| --- | --- |
| **DOMENIUL** | MECANIC |
| **CALIFICAREA PROFESIONALĂ** | Toate calificările profesionale din domeniul de pregătire profesională Mecanică, liceu și învățământ profesional |
| **MODULUL** | ORGANE DE MAȘINI |
| **ANUL DE STUDIU** | a IX a |

*1.Analizaţi enunţurile de mai jos şi notaţi în dreptul fiecăruia litera* ***A,*** *dacă apreciaţi că enunţul este adevărat sau litera* ***F,*** *dacă apreciaţi că enunţul este fals.*

**1**F. Fluxurile sunt substanţe auxiliare ce nu înlătură oxizii.

**2**F. Osiile sunt organe de maşini complexe solicitate la încovoiere.

**3**A. Frecarea cea mai mică apare la lagărele gazostatice.

**18**A. Alamele se utilizează la lipiturile tari.

**5**F. Spaţiile dintre piesele sudate se numesc interstiţii.

**6**A. Cuplajele cu funcţionare intermitentă se mai numesc şi ambreiaje.

**7**A. Osiile sunt organe de maşini solicitate numai la încovoiere.

**8**F. Şuruburile sunt organe de maşini care asigură numai fixarea.

**9**F. Arcurile sunt organe de maşini cu secţiunea spirei numai circulară.

**10**F. Mecanismul cu clichet este utilizat pentru transformarea mişcării de rotaţie în mişcare de translaţie.

Nivel de dificultate: simplu

**2. Transcrieţi pe foaia de lucru, litera corespunzătoare fiecărui enunţ şi notaţi în dreptul ei litera *A*, dacă apreciaţi că enunţul este adevărat sau litera *F*, dacă apreciaţi că enunţul este fals.**

1. Osiile sunt solicitate numai la încovoiere , deoarece momentul rezistent la frecare din lagăre este foarte mic şi poate fi neglijat.
2. Rulmenţii sunt elemente componente ale lagărelor de alunecare.
3. Arborii sunt organe de maşini solicitate în principal la încovoiere.
4. Funcţionarea transmisiilor cu lanţ se bazează pe angrenarea zalelor lanţului cu roţile speciale de lanţ.
5. Predimensionarea arborilor se face prin calculul de rezistenţă la oboseală, vibraţii sau la deformaţii.
6. Nituirea se execută înainte de strângerea pieselor cu trăgătorul.
7. Tehnologia simplă de realizare a asamblărilor nituite, reprezintă un avantaj.
8. La nituirea manuală folosim ciocane cu capul rotund.
9. Niturile din oţel cu diametrul mai mare de 10 mm se nituiesc la cald.
10. La asamblările cap la cap cu o eclisă forfecarea niturilor se face într-o secţiune.

**Nivel :** simplu

**Răspuns:**

**a - A; b - F; c - F; d - A; e - F; f - F; g - A; h – F; i – A; j – A;**