

BACALAUREAT SESIUNEA AUGUST - SEPTEMBRIE 2006

PROBĂ SCRISĂ LA TEHNOLOGIA MOBILEI

Filiera: Tehnologică, Profilul: Resurse naturale și protecția mediului

Specializarea: Prelucrarea lemnului

PROBA E

Sesiunea august-septembrie 2006

Varianta 3

- ♦ **Toate subiectele sunt obligatorii. Se acordă 10 puncte din oficiu.**
- ♦ **Timpul efectiv de lucru este de 3 ore.**

SUBIECTUL I

Pentru fiecare dintre cerințele de mai jos (1 - 5) scrieți, pe foaia de examen, litera corespunzătoare răspunsului corect:

10p.

1. Varianta tehnologică de debitare – îndreptare – însemnare – retezare – secționare se utilizează pentru debitarea reperelor:
 - a. pentru tâmplărie
 - b. pentru orice mobilier
 - c. pentru mobilier de artă
 - d. pentru mobilier de grădină
2. Randamentul la debitare reprezintă.
 - a. un indicator de calitate
 - b. un indicator economic
 - c. un coeficient orientativ
 - d. un parametru al utilajului de debitare
3. În timpul strunjirii piesa de lemn execută o mișcare:
 - a. de translație
 - b. rectilinie uniformă
 - c. rectilinie alternativă
 - d. de rotație
4. Tunderea furnirului are rolul de:
 - a. îndreptare a canturilor
 - b. egalizare a dimensiunilor la lungime și lățime
 - c. îndepărtare a adaosului de furnir de pe canturile panourilor
 - d. netezire a canturilor panourilor
5. Aplicarea lacurilor prin turnare realizează:
 - a. viteze mari de aplicare
 - b. pelicule subțiri
 - c. calitate superioară a finisării
 - d. cheltuieli minime

SUBIECTUL II

1. În coloana **A** sunt enumerate tipuri de șlefuire, iar în coloana **B** urilaje cu care se realizează. Scrieți pe foaia de examen asocierile corecte dintre fiecare cifră din coloana **A** și litera corespunzătoare din coloana **B**.

10p.

A. Parametri	B. Mijloace
1. calibrat panouri	a. mașini de șlefuit canturi profilate
2. șlefuire elemente din lemn masiv	b. mașini de șlefuit cu cilindri
3. șlefuirea canturilor panourilor furniruite	c. agregat de furniruit canturi
4. șlefuirea canturilor profilate din lemn masiv	d. mașini de șlefuit cu bandă lată cu contact de sus sau jos
5. calibrat panouri subfurniruite	e. mașina de șlefuit cu cilindrii verticali
	f. mașina de rindeluit la grosime

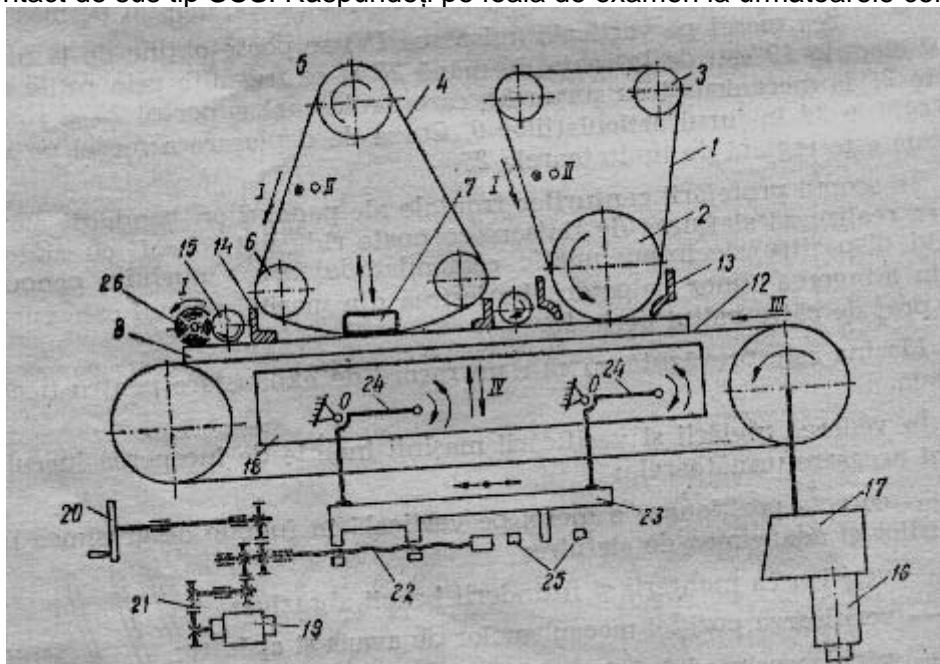
2. Transcrieți pe foaia de examen litera corespunzătoare fiecărui enunț (**a, b, c, d, e**) și notați în dreptul ei litera **A**, dacă apreciați că enunțul este adevărat sau litera **F**, dacă apreciați că enunțul este fals. **10p.**
- Prin debitare se obțin piese cu dimensiunile finale.
 - Indicele de utilizare la debitarea PAL ului are ca unitate de măsură $[m^3 / m^3]$.
 - Frezarea canturilor drepte se realizează la mașina de frezat cu ax superior tip FAS.
 - Calibrarea panourilor se execută cu material abraziv cu granulație 36 – 40..
 - Albirea suprafețelor se practică numai pe suprafețe furniruite.
3. Denumiți cinci sisteme de ambalare. **10p.**

SUBIECTUL III

1. Referitor la materialele utilizate la șlefuire, răspundeți la următoarele cerințe:
- definiți operația de șlefuire;
 - precizați de cine este dată rugozitatea;
 - enumerați condițiile pe care trebuie să le îndeplinească benzile abrazive pentru o șlefuire de calitate.
- 12p.**
2. Precizați **opt** operații specifice de prelucrare a panourilor. **8p.**

SUBIECTUL IV

1. În figura de mai jos este reprezentată schema de funcționare a mașinii de șlefuit cu bandă lată cu contact de sus tip **SCS**. Răspundeți pe foaia de examen la următoarele cerințe: **18p.**



- Identificați oricare **12** părți componente ale mașinii dintre cele numerotate pe schemă de la 1 la 25.
 - Denumiți mișcările principale de lucru ale mașinii notate pe schemă cu: **I, II, III, IV.**
2. Scrieți pe foaia de examen formula de calcul a vitezei de tăiere, explicând termenii care intervin în formulă.
- Calculați viteza de tăiere în cazul unui disc tăietor cu diametrul de 250 mm și o turație de lucru de 3000 rot/min. **12p.**