

Zadanie 1.

Prawidłowa kolejność operacji technologicznych wykonania podzespołu taboretu (nogi i skrzynia) przedstawiona jest w zestawie:

I	II	III	IV
1. piłowanie poprzeczne 2. piłowanie wzdłużne 3. struganie grubościowo-szerokościowe 4. szlifowanie 5. czopowanie 6. wykonywanie gniazd 7. struganie wyrównujące	1. piłowanie poprzeczne 2. piłowanie wzdłużne 3. frezowanie profilowe 4. struganie grubościowo-szerokościowe 5. czopowanie 6. szlifowanie 7. wykonywanie czopów	1. piłowanie poprzeczne 2. piłowanie wzdłużne 3. struganie wyrównujące 4. struganie grubościowo-szerokościowe 5. wykonywanie gniazd 6. czopowanie 7. szlifowanie	1. piłowanie poprzeczne 2. piłowanie wzdłużne 3. frezowanie profilowe 4. struganie grubościowo-szerokościowe 5. struganie wyrównujące 6. szlifowanie 7. czopowanie

- A. I.
- B. II.
- C. III.
- D. IV.

Zadanie 2.

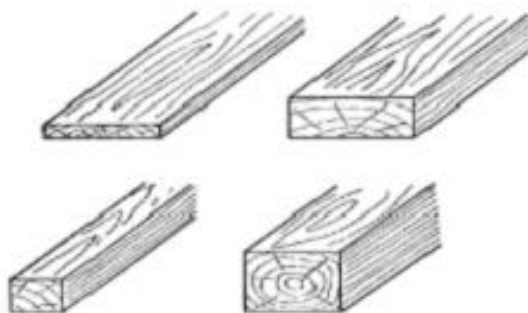
Korzystając z tabelki dobierz klej, który należy zastosować do klejenia złączy taboretów. Stężenie spoiny powinno charakteryzować się wartością minimum 35%, a lepkość 7500 MPa:

Właściwości kleju	Rodzaj klejów			
	polioctanowinyłowy	mocznikowy	melaminowy	kazeinowy
Postać handlowa i użytkowa	płynna emulsja	proszek, błona płynna	perelki, błona płynna	proszek
Lepkość	6500 – 7500 MPa.s	40000 – 6000 MPa.s	10 000 cP	60 – 130 ⁰ E
Wytrzymałość spoiny na sucho MPa	12 – 18,0	4,0 – 13,0	3,9 – 11,8	7,0 – 9,0
Wytrzymałość spoiny na mokro MPa	1,2 – 4,0	1,5 – 3,0	3,9 – 12,7	9,0
Stężenie %	35 - 70	60 - 70	60 - 70	30 - 45
Odporność na obciążenia dynamiczne i statyczne	bardzo dobra	słaba	dobra	dobra

- A. Polioctanowinyłowy.
- B. Mocznikowy.
- C. Melaminowy.
- D. Kazeinowy.

Zadanie 3.

Do której grupy należy zakwalifikować tarcicę przedstawioną na rysunku?



- A. Opałowej.
- B. Obrzynanej.
- C. Nieobrzynanej.
- D. Przeznaczeniowej.

Zadanie 4.

Do wykonania gniazda na zamek wpuszczany w skrzydle drzwiowym należy zastosować.

- A. Wiertarkę poziomą.
- B. Wiertarkę pionową.
- C. Wczepiarkę tarczową.
- D. Dłutarkę łańcuszkową.

Zadanie 5.

Przedstawiony na zdjęciu sekretarzyk pochodzi z:



- A. XVIII wieku.
- B. XIX wieku.
- C. XX wieku.
- D. XXI wieku.

Zadanie 6.

Miejsca między nacięciami pilników i tarników „nabijają się” w czasie pracy drobnymi trocinami i resztkami kleju. W celu konserwacji narzędzi zanieczyszczenia należy usunąć poprzez:

- A. Zanurzenie w gorącej wodzie i wyczyszczeniu twardą szczotką.
- B. Zanurzeniu w ciepłym oleju lnianym lub pokoście.
- C. Przetarcie naoliwioną szmatką.
- D. Przetarcie suchą szmatką.

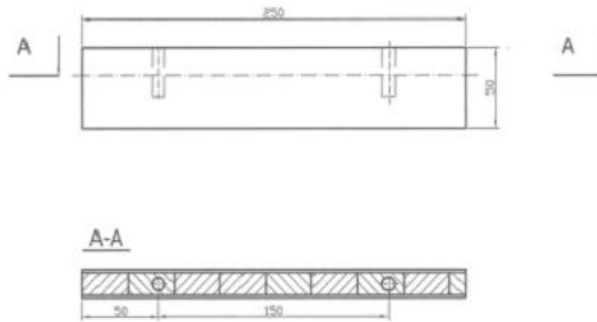
Zadanie 7.

Do wykonania powierzchni zarysów krzywoliniowych w elemencie dekoracyjnym krzesła należy zastosować pilę:

- A. Grzbietnicę.
- B. Przyrznica.
- C. Otwornicę.
- D. Płatnicę.

Zadanie 8.

Do wykonania listwy cokołu zgodnie z oznaczeniami materiałów na rysunku, należy zastosować:



- A. Płytę wiórową.
- B. Płytę stolarską.
- C. Sklejkę liściastą.
- D. Tarcicę liściastą.

Zadanie 9.

Okleinę sztuczną zależnie od stopnia elastyczności należy pakować do transportu w:

- A. Stosy.
- B. Zwoje.
- C. Paczki.
- D. Sztaple.

Zadanie 10.

Jaką grubość sortymentu należy dobrać do wykonania nogi do stołu o wymiarach 45 x 38 mm?

- A. 38 mm.
- B. 45 mm.
- C. 50 mm.
- D. 63 mm.

Zadanie 81.

Korzystając z tabeli, dobierz prędkość obrotową wrzeciona frezarki, dla średnicy skrawania 120 mm i prędkości skrawania 63 m/s.

	80	100	120	140	160	180	200	240	280
Prędkość obrotowa (obr/min)									
12000	50	63							
10000	42	52	63						
9000		47	57	66					
8000		42	50	59	67				
7000			44	51	59	66			
6000				44	50	53	63		
5000					42	47	52	63	
4000							42	50	59
3000									44
	80	100	120	140	160	180	200	240	280
	Średnica skrawania D (mm)								

W zaciemnionym polu podano wartości prędkości skrawania w m/s

- A. 7000 obr/min.
- B. 9000 obr/min.
- C. 10000 obr/min.
- D. 12000 obr/min.