

TEST DE EVALUARE

10 puncte din oficiu

1. Incercuiti care dintre afirmatiile de mai jos este adevarata: 5 pct

- a. Furniruirea se realizeaza numai in cazul placilor PAL.
- b. Rolul furniruirii este de a marii rezistenta placilor furniruite.
- c. Furniruirea trebuie făcută pe ambele fețe, pentru a evita curbarea plăcii.
- d. La furniruire adezivul cel mai des utilizat este de tip fenolformaldehidic.

2. Complectati spatiile punctate: 10 pct

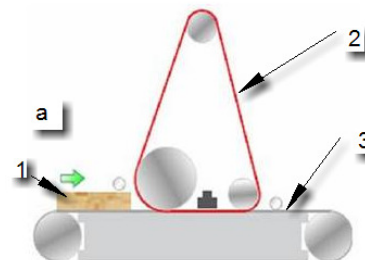
În cazul furniruirii duble, primul strat aplicat este un de calitate inferioară din specii moi (tei, plop, arin, fag, cireș), peste care se aplică un furnir, dintr-o specie valoroasă (stejar, nuc, frasin, rădăcină nuc, paltin creț, etc.), care are direcția fibrelor la față de direcția fibrelor

3. Numerotati de la 1 la 6, in ordinea executarii lor, operatiile de furniruire enumerate mai jos: 5 pct

- Aplicarea adezivului;
- Pregătirea suprafeței panourilor pentru furniruire;
- Furniruirea propriu-zisă;
- Condiționarea panourilor furniruite
- Formarea pachetului pentru presare;
- Pregătirea furnirelor;

4. Denumiti in locurile punctate partile componente ale schemei de lucru prezentate mai jos: 10 pct

- 1.....
- 2.....
- 3.....



5. Precizati in 3...4 propozitii ce intelegeti in pregatirea suprafetei pentru furniruire, ce operatii se inteleg prin acesta si cu ce utilaje si scule se realizeaza. 20 pct

.....

.....

.....

.....

.....

.....

6. Vizionati filmul prezentat in linkul codificat cu urmatorul cod QR: 15 pct



Raspundenti la urmatoarele intrebari:

Ce utilaj este prezentat in film?

Cum se actioneaza cutitul utilajului?

.....

Pentru ce se foloseste utilajul prezentat?

.....

7. Imbinarea furnirelor pe latime se realizeaza cu: 5 pct

- a. hartie gumata sau aracet
- b. hartie gumata sau fir fuzibil
- c. fir fuzibil sau adeziv ureo-formaldehidic
- d. hartie gumata

8. Daca avem o placa de PAL de 1000x600 mm, cat va fi aproximativ dimensiunea furnirelor cu care vom furnirui si cate foi de furnir avem nevoie la o furniruire simpla. 10 pct

.....

.....

9. Temperatura de presare la furniruirea calda este: 5 pct

- a. 110-140 °C
- b. 90-120 °C
- c. 140-160 °C
- d. 70-90 °C

10. Durata fazei deschise la aracet este: 5 pct

- a. 5...10 min
- b. 1...5min
- c. 10...15min
- d. 25...30min