

1. В зависимости от назначения технологические базы делятся на
  - A) чистовые
  - B) сборочные
  - C) черновые
  - D) измерительные
  - E) комбинированные
  - F) установочные
2. По конструктивному признаку все изделия из древесины можно разделить на классы
  - A) одноэлементные
  - B) многоэлементные
  - C) нормализованные
  - D) унифицированные
  - E) цельные
  - F) клееные
3. В деревообрабатывающем производстве для обеспечения режима склеивания температура воздуха в помещении должна быть в пределах
  - A) 8-12 °C
  - B) 35-40 °C
  - C) 40-45°C
  - D) 18-23 °C
  - E) 25-30°C
  - F) 30-35°C
4. В зависимости от фактуры поверхности лакокрасочные покрытия, образованные синтетическими облицовочными материалами, делят на
  - A) матовые
  - B) гладкие
  - C) лаковые
  - D) глянцевые
  - E) рельефные
  - F) шероховатые
5. Технологический процесс пиления из древесины включает обработку
  - A) точением
  - B) раскромом
  - C) фрезерованием
  - D) цифрованием
  - E) сверлением
  - F) шлифованием
6. При формировании шипов на фрезерном станке бруски предварительно
  - A) прессуют
  - B) шлифуют
  - C) отделяют
  - D) сверлят
  - E) увлажняют
  - F) торцуют

7. При сборке используют неразъемные соединения, которые выполняются на
- A) лаке
  - B) смоле
  - C) воске
  - D) стяжках
  - E) эмульсии
  - F) клею
8. Обработка заготовок по сечению (обработка по ширине и толщине) выполняется на станках
- A) круглопильных
  - B) сверлильных
  - C) рейсмусовых одно и двухсторонних
  - D) ленточнопильных
  - E) четырехсторонних продольно-фрезерных
  - F) фрезерных
9. Часть технологической операции, заключающаяся в обработке какой-либо одной поверхности заготовки одним и тем же инструментом, без изменения режимов работы называется
- A) припуском
  - B) разрывом
  - C) проходом
  - D) переходом
  - E) установкой
  - F) позицией
10. В зависимости от местоположения в бревне (брусе) доски бывают
- A) поздние
  - B) сердцевинные
  - C) боковые
  - D) ядровые
  - E) ранние
  - F) заболонные
  - G) центральные