

1. В зависимости от расположения пильной рамки лесопильные рамы бывают
 - А) автоматические и полуавтоматические
 - В) одно- и многопильные
 - С) делительные и бревнопильные
 - Д) вертикальные и горизонтальные
 - Е) механизированные и полумеханизированные
2. Машина, осуществляющая физико-химическое воздействие на обрабатываемый объект
 - А) аппарат
 - В) станок
 - С) рабочая машина
 - Д) пресс
 - Е) агрегат
3. Элементы, входящие в состав шипорезного станка ШО15Г-5
 - А) передний и задний стол, вальцовый механизм подачи
 - В) пила круглая, проушечный диск, подающие вальцы
 - С) шпиндель, стол подъемный, прижимы, направляющая линейка
 - Д) шпиндель, вальцовый механизм подачи, направляющая линейка
 - Е) пильная рамка, направляющий ножевой аппарат, вальцы подающие
4. По расположению долбежных цепочек цепно-долбежные станки, бывают
 - А) цилиндрические и дисковые
 - В) универсальные и присадочные
 - С) центровые, лобовые и бесцентровые
 - Д) индивидуальные и комбинированные
 - Е) вертикальные и горизонтальные, одно- и многошпиндельные
5. Круглопильные станки для форматного распиливания предназначены для
 - А) распиливания поперек волокон (торцевания) досок и брусков на чистовые и черновые заготовки определенной длины
 - В) распиливания толстых пиломатериалов на более тонкие
 - С) раскроя на заданный размер различных плитных материалов
 - Д) распиливания бревен на пиломатериалы
 - Е) криволинейного и прямолинейного распиливания мелких сортиментов
6. Шлифовальные станки в технологическом процессе деревообработки применяются для
 - А) фрезерования гнезд на широких поверхностях щитовых и рамочных деталей
 - В) выработки гнезд на узких гранях щитов и рамок
 - С) выработки отверстий под круглые шипы для угловых соединений щитов
 - Д) выглаживания поверхностей с доведением их до заданной шероховатости
 - Е) высверливания отверстий различного диаметра и расположения

7. Для поперечного распиливания бревен применяют
- А) маятниковые, суппортные однопильные станки
 - В) автоматические и полуавтоматические станки
 - С) одно- и многопильные торцовочные станки
 - Д) рычажно-шарнирные и балансирные однопильные станки
 - Е) одно- и многопильные станки с подачей кареткой или конвейерно-цепным механизмом
8. Головное лесопильное первичное оборудование применяется для
- А) сращивания по толщине и ширине
 - В) нанесения лакокрасочных материалов
 - С) облицовывания пластей и кромок щитов
 - Д) изготовления гнуто-клееных деталей
 - Е) раскроя круглых лесоматериалов на брусья и доски
9. В качестве головного оборудования лесопильного производства используются
- А) продольно-фрезерные станки
 - В) шлифовальные станки
 - С) цепно-долбежные станки
 - Д) двух и четырехсторонние строгальные станки
 - Е) лесопильные рамы, ленточнопильные, круглопильные и агрегатные
10. Рабочие машины, изменяющие форму и размеры обрабатываемой детали методом резания
- А) станки
 - В) аппараты
 - С) инструменты
 - Д) автоматы
 - Е) прессы