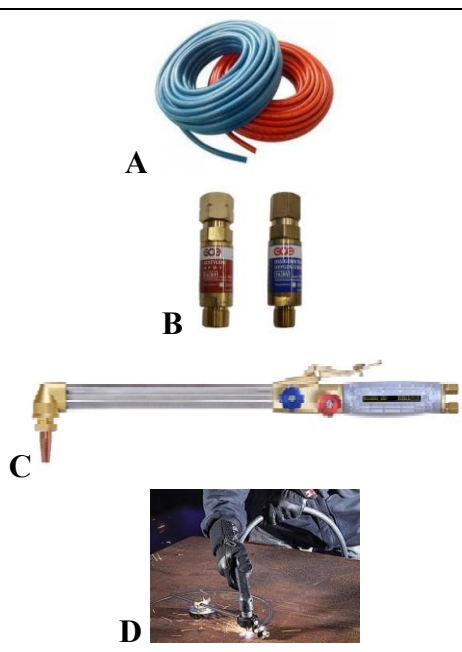


Nume elev.....
clasa.....

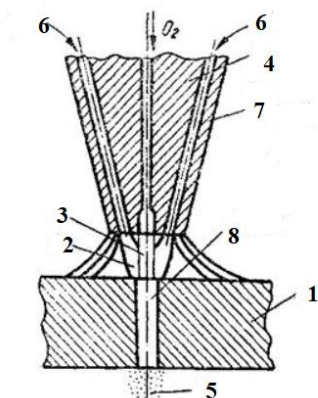
FIȘĂ DE LUCRU_12
12. TĂIEREA OXIGAZ

A.(1,5p). Enumerați 3 avantaje ale folosirii procedeului de tăiere oxigaz.

B.(2p).Asociază elementele coloanei **A. ECHIPAMENTUL DE TĂIERE OXIGAZ** cu elementele coloanei **B. REPREZENTAREA ECHIPAMENTULUI DE TĂIERE OXIGAZ.**

A. ECHIPAMENTUL DE TĂIERE OXIGAZ	B. REPREZENTAREA ECHIPAMENTULUI DE TĂIERE OXIGAZ.
1. arzătoare de tăiere	 The image shows four components of oxy-fuel cutting equipment, labeled A, B, C, and D. Component A is a coiled blue and red hose. Component B consists of two gas regulators, one red and one blue. Component C is a long, flexible cutting torch with a brass nozzle. Component D is a photograph showing the torch being used to cut through a piece of metal.
2. cărucior ghidare si compas pentru taierea circulara	
3. opritorul de flacără	
4. furtunuri pentru oxigen și gaz combustibil	
5. reductoare de presiune	

C.(4,5p).Priviți cu atenție figura de mai jos.Răspundeți la următoarele întrebări:



- a.(0,5p).Ce proces tehnologic este reprezentat in figură?
- b.(0,5p).Care sunt gazele combustibile folosite la tăierea oxigaz?
- c.(1,5p).Ce operații trebuie respectate pentru a obține o tăiere de calitate?
- d.(2p).Ce reprezintă reperele notate cu 2, 3, 4, 7?

D.(2p). Citește cu atenție fiecare enunț și scrie, în fața acestuia, A dacă consideri că este adevărat sau F, dacă consideri că este fals.

- a. Metalul arde in acest jet, fără o degajare intensă de căldură Q . F
- b. Reductorul este folosit pentru a controla presiunea din interiorul buteliei, reducând presiunea și asigurând un debit de curgere stabil al gazului.

Notă: se acordă 1 punct din oficiu

BAREM DE CORECTARE ȘI NOTARE

A. Răspuns corect :

- ✓ Cost de achiziție mic pentru utilaj și consumabile.
- ✓ Permite debitarea de table din oțel carbon cu grosimi de la 3 - 4 mm până la 300 mm, fără probleme. Există și echipamente automate speciale, care permit debitarea oxigaz a unor grosimi de până la 1 m.
- ✓ Muchia rezultată în urma debitării este dreaptă.
- ✓ Permite debitarea concomitentă cu mai multe torțe oxigaz în scopul creșterii productivității.
- ✓ Necesită operații minime de mentenanță.
- ✓ Proces ușor de controlat.
- ✓ Cantitatea de noxe este minimă și nu implică utilizarea unor mese speciale și a unor filtre pentru noxe.

Pentru oricare 3 răspunsuri din cele de mai sus, se acordă câte 0,5 puncte; pentru răspuns incorect sau lipsa acestuia, 0 puncte. (3 x 0,5puncte = 1,5p)

B. Răspuns corect: 1 - C, 2 - D, 3 – B, 4 – A.

Pentru răspuns corect se acordă 0,5 puncte; pentru răspuns incorect sau lipsa acestuia, 0 puncte.

(4 x 0,5puncte = 2 p)

C. Răspuns corect:

a. Tăierea cu flacără oxigaz.

Pentru răspuns corect se acordă 0,5 puncte; pentru răspuns incorect sau lipsa acestuia, 0 puncte.

b. oxigen , acetilenă, propan – butan.

Pentru răspuns corect se acordă 0,5 puncte; pentru răspuns incorect sau lipsa acestuia, 0 puncte.

c.

- Pregătirea pieselor în vederea tăierii;
- Alegerea regimului de tăiere;
- Executarea operației de tăiere.

Pentru răspuns corect se acordă 0,5 puncte; pentru răspuns incorect sau lipsa acestuia, 0 puncte.

(3 x 0,5puncte = 1,5 p)

d. 2 – flacără de gaze, 3 – jet de oxigen, 4 – bec de tăiere, 7 – bec de încălzire.

Pentru răspuns corect se acordă 0,5 puncte; pentru răspuns incorect sau lipsa acestuia, 0 puncte.

(4 x 0,5puncte = 2 p)

D. Răspuns corect: a – F, b – A.

Pentru răspuns corect se acordă 1 puncte, pentru răspuns incorect sau lipsa acestuia, 0 puncte. (2 x 1punct = 2p)