

практика - 40
проект - 47

ИИ

Первый (школьный) этап Всероссийской олимпиады школьников по технологии
Ханты-Мансийский автономный округ-Югра

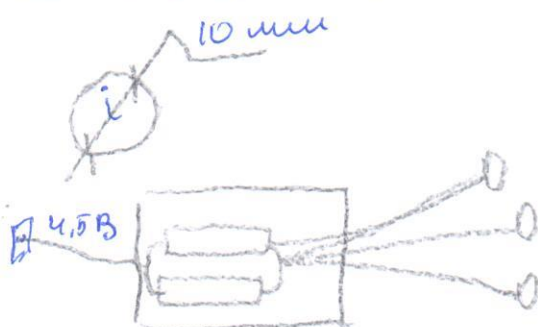
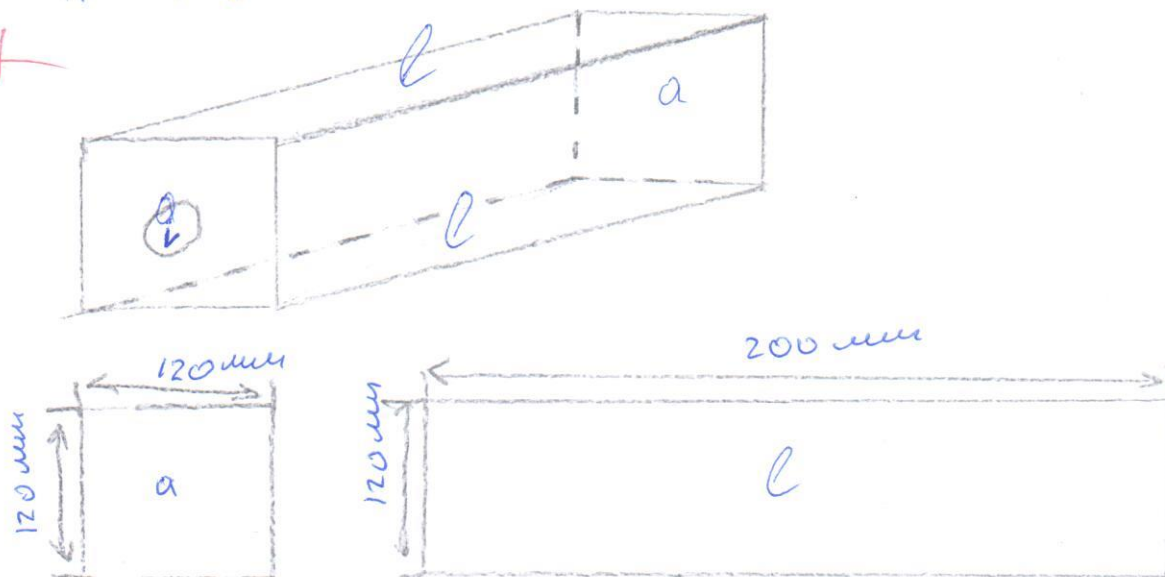
2019-2020 учебный год
10-11 классы

Ш 7 -
Шифр ТМ 10-1

21

Теория

1. Плазменно обрабатывающий газ, защитный газ
2. Более высокая электропроводность, через медные ~~так~~ проходит быстрее, и она долговечнее
3. —
4. НANO
5. Перовое сверло
6. Простота, удобство, быстрый результат.
7. 7 —
8. Фрезерный станок.
9. Медная фольга
10. Преобразователь напряжения
11. —



- + (13) Медь, алюминий
- + (14) Соответствует действительности
- + (15) Сталь
- + (16) СОЖ - смазочно-охлаждающая жидкость
Используется при обработке металлов
резанием и давлением.
- + (17) Металлический цуп
- (18) —
- (19) —
- (20) —
- + (21) Сверление, обработка, изменение формы.
- (22) —
- + (23) ~~Материал~~ Технолоз, инженир
- + (24) Основной этап
- + (25) Техно-инженерный робот.
- + (26) Материал: сосна, берёза. — 8
Изготовление: на токарной станке.

1. Взять брусок 150 мм x 150 мм x 70 мм



2. на токарной станке придать форму по чертежу
3. на фрезерной станке сделать отверстие
4. обрабатывать каждой деталью.



1. на токарной станке сделать по чертежу
2. обрабатывает наст. бум.

Карта пооперационного контроля

№ п/п	Критерии оценки	Кол-во баллов	Кол-во баллов, выстав- ленных членам и жюри	Номер участника
1.	Наличие рабочей формы (халат, головной убор).	1	1	
2.	Соблюдение правил безопасной работы	1	1	
3.	Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда.	1	1	
4.	Разработка чертежа в соответствии с ГОСТ 2.104-68	5	5	
5.	Подготовка станка и инструментов к работе	2	2	
6.	Технология изготовления изделий: - <i>столярная подготовка одной заготовки для двух точеных изделий;</i> - крепление заготовки на станке в крепежном приспособлении и центре задней бабки; - черновая проточка заготовки по длине и диаметру с припуском на обработку; - разметка и вытачивание 2-х заготовок в соответствие с чертежом и техническими условиями данной практики; -- качество и чистовая (финишная) обработка готовых изделий; - чистовая обработка торцов готовых изделий (после снятия со станка); - точность изготовления 1-го готового изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями; точность изготовления 2-го готового изделия в соответствии с чертежом и техническими условиями; - декоративная отделка изделий проточками и трением; - оригинальность и дизайн готовых изделий	28 (2) (1) (1) (6) (4) (2) (2) (2) (4) (4)	28 2 1 1 6 4 2 2 4 4	
7.	Уборка рабочего места	1	1	
8.	Время изготовления – 120 мин. (с одним перерывом 10 мин.)	1	1	
Итого:		40	40	

Председатель:

Члены жюри: