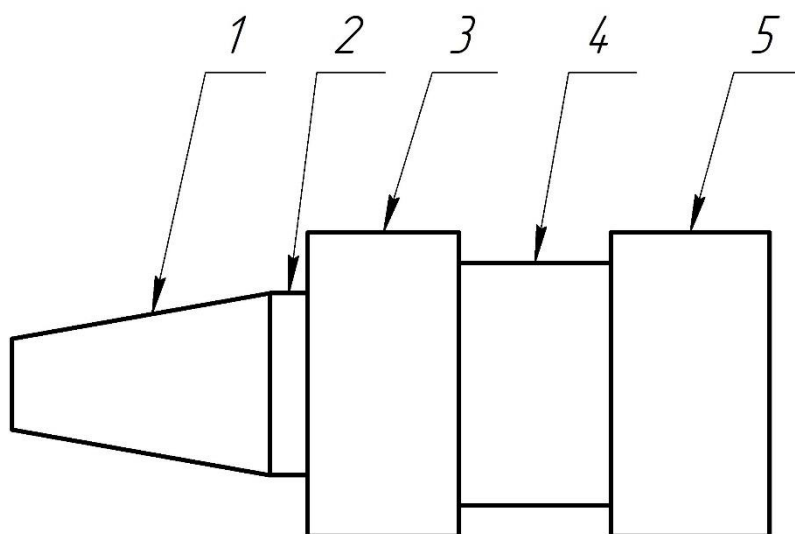


**Практическое задание для регионального этапа
Всероссийской олимпиады школьников по технологии
2023-2024 учебный год
профиль «Техника, технологии и техническое творчество»**

**Механическая обработка древесины
9 класс**

Изготовить фигурную пробку для масла в количестве 2 шт.



Изображение фигурной пробки

<i>Номер поверхности</i>	<i>Диаметр поверхности</i>	<i>Минимальный и максимальный диаметр конуса (D;d)</i>	<i>Длина поверхности</i>
<i>1</i>	-	<i>D 24 мм; d 12 мм</i>	<i>34 мм</i>
<i>2</i>	<i>24 мм</i>	-	<i>5 мм</i>
<i>3</i>	<i>40 мм</i>	-	<i>20 мм</i>
<i>4</i>	<i>30 мм</i>	-	<i>21 мм</i>
<i>5</i>	<i>40 мм</i>	-	<i>20 мм</i>

Технические задания и условия

1. С помощью представленного изображения разработайте фигурную пробку для масла. Форму изделия, представленную на рисунке пробки, сохраните без изменений, на торцах детали выполните фаски $2 \times 45^\circ$, представленные в таблице размеры цилиндрических частей детали должны быть полностью учтены и представлены на чертеже:

– выполните чертёж в масштабе 1:1 на странице 3.

(Выполнение или корректировка чертежа после изготовления изделия не допускается. Выполненный чертёж необходимо продемонстрировать ответственному для проведения процедуры копирования (фотофиксации) перед выполнением технологических операций точения изделия)

2. Материал изготовления – брусок, 45×45 мм.
3. Изготовьте пробки по разработанному вами чертежу (2 шт.).
4. Выполните чистовую отделку изделия.
5. Выполните декоративную отделку изделия проточками.
6. Предельные отклонения размеров готового изделия ± 1 мм.
7. Внешний вид изготовленного Вами изделия должен соответствовать рисунку, содержать указанное количество цилиндрических частей детали и полностью соответствовать указанным размерным характеристикам. Необходимо изготовить две идентичные детали из одной заготовки.

Шифр участника _____

Шифр участника

№ п/п	Критерии оценки	Рекомендуемое кол-во баллов	Оценка жюри
1	Организация рабочего места	5	
1.1	Наличие рабочей формы (халат, головной убор, защитные очки)	0-1	
1.2	Соблюдение правил безопасных приёмов работы	0-1	
1.3	Культура труда: порядок на рабочем месте, эргономичность	0-1	
1.4	Подготовка станка и резцов, крепление заготовки	0-1	
1.5	Уборка станка и рабочего места	0-1	
2	Технология изготовления изделия	25	
2.1	Деталь №1	11	
2.1.1	Размеры и форма «Часть 1»	0-1	
2.1.2	Размеры и форма «Часть 2»	0-1	
2.1.3	Размеры и форма «Часть 3»	0-1	
2.1.4	Размеры и форма «Часть 4»	0-1	
2.1.5	Размеры и форма «Часть 5»	0-1	
2.1.6	Качество и чистота (степень шероховатости) обработки всех поверхностей детали	0-2	
2.1.7	Размеры фаски на левом торце детали	0-2	
2.1.8	Размеры фаски на правом торце детали	0-2	
2.2	Деталь №2	11	
2.1.1	Размеры и форма «Часть 1»	0-1	
2.1.2	Размеры и форма «Часть 2»	0-1	
2.1.3	Размеры и форма «Часть 3»	0-1	
2.1.4	Размеры и форма «Часть 4»	0-1	
2.1.5	Размеры и форма «Часть 5»	0-1	
2.1.6	Качество и чистота (степень шероховатости) обработки всех поверхностей детали	0-2	
2.1.7	Размеры фаски на левом торце детали	0-2	
2.1.8	Размеры фаски на правом торце детали	0-2	
2.3	Для всех деталей	3	
2.3.1	Качество и чистота обработки торцов детали	0-1	
2.3.2	Декоративная обработка	0-2	
3	Разработка чертежа	5	
3.1	Простановка габаритных размеров	0-1	
3.2	Простановка размеров конструктивных элементов (верность указания всех диаметров и (или) радиусов деталей)	0-1	
3.3	Нанесение осевой линии	0-0,5	
3.4	Соблюдение требований к построению основных и размерных линий	0-1	
3.5	Простановке численных значений размеров	0-1	
3.6	Соответствие чертежа указанному масштабу	0-0,5	
	Итого	35	

Председатель:

Члены жюри