

Винт
9 класс
Технические условия

1. Предельные отклонения размеров не должны превышать: по длине винта ± 1 мм по диаметрам $\pm 0,1$ мм.
2. Диаметр стержня под метрическую резьбу М8х1,25 подобрать по справочнику.
3. Разметить отверстие в головке винта и просверлить на сверлильном станке.
4. Резьбу нарезать в слесарных тисках. Резьба должна быть чистой, без заусенцев, сорванных витков и перекоса.
5. Заусенцы и все острые грани притупить.

№	Критерии оценки	Кол-во баллов	Номер и Ф.И.О. участника
1	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1балл	
2	Соблюдение правил техники безопасности	1 балл	
3	Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда.	2 балла	
4	Подготовка станка, инструментов	3 балла	
5	Підготовка заготовки и крепление ее на станке	3 балла	
6	Технология изготовления изделия: <ul style="list-style-type: none"> • Технологическая последовательность изготовления изделия; • Разметка заготовки; • Точность изготовления готового изделия в соответствии с чертежом; • Качество и чистота обработки изделия; • Декоративная отделка 	28 баллов	
7	Уборка станка и рабочего места	1 балл	
8	Время изготовления – 90 мин	1балл	
	Итого	40 баллов	

Винт с рукояткой для струбицы.

10-11класс

Технические условия

1. Предельные отклонения размеров винта не должны превышать: по длине ± 1 мм, по диаметрам $\pm 0,5$ мм.
2. Предельные отклонения размеров рукоятки не должны превышать: по длине $\pm 0,5$ мм, по диаметру $\pm 0,5$ мм.
3. Диаметр стержня под метрическую резьбу M8x1,25 подобрать по справочнику.
4. Отверстие в головке винта просверлить на сверлильном станке.
5. Резьбу нарезать в слесарных тисках. Резьба должна быть чистой, без заусенцев, сорванных витков и перекоса.
6. Заусенцы и все острые грани на изделиях притупить.

№	Критерии оценки	Кол-во баллов	Номер и Ф.И.О. участника
1	Наличие рабочей формы (халат, головной убор)	1балл	
2	Соблюдение правил техники безопасности	1 балл	
3	Соблюдение порядка на рабочем месте. Культура труда.	2 балла	
4	Подготовка станка, инструментов	3 балла	
5	Подготовка заготовки и крепление ее на станке	3 балла	
6	Технология изготовления изделия: <ul style="list-style-type: none">• Технологическая последовательность изготовления изделия;• Разметка заготовки;• Точность изготовления готового изделия в соответствии с чертежом;• Качество и чистота обработки изделия;• Декоративная отделка	28 баллов	
7	Уборка станка и рабочего места	1 балл	
8	Время изготовления – 90 мин	1балл	
	Итого	40 баллов	