**YI. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ**

**КОНТРОЛЬНОЙ РАБОТЫ**

Для лучшего усвоения теоретической части изучаемой дисциплины и применения полученных знаний на практике студенты-заочники выполняют одну контрольную работу. В содержание работы входит:

1. полная разработка технологического процесса механической обработки детали по заданию с оформлением его на **маршрутной** технологической карте;
2. **подробная разработка двух технологических операций** по заданию этого технологического процесса с оформлением операционных карт и карт эскизов к ним. В основе разрабатываемых операций должны быть использованы разные способы обработки;
3. последовательность проектирования технологического процесса в пояснительной записке должна быть представлена **строго в требуемом порядке проектирования**  с выделением его отдельных этапов и сопровождаться обоснованием принятых решений.

**YII. ЗАДАНИЯ ДЛЯ КОНТРОЛЬНОЙ РАБОТЫ**

Номер варианта выбирается по двум последним цифрам шифра студента (см. таблицу). Чертежи деталей к заданиям приведены на рисунках приложения. **В качестве варианта контрольной работы** **допускается брать к технологической разработке детали средней сложности с предприятия**, на котором работает студент.

|  |  |
| --- | --- |
| Номер  варианта | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 |
| Две  последние  цифры  шифра | 01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13  26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38  51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63  76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 |
| Номер  варианта | 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 |
| Две  последние  цифры  шифра | 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25  39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50  64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75  89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 00 |

***текста задания 4 вариант***

Разработать маршрутный технологический процесс механической обработки детали по чертежу Рис. 2 для программы выпуска 10000 шт./год с подробной разработкой операций растачивания отверстия ø135*f*7 и сверления отверстий под резьбу *М*12.

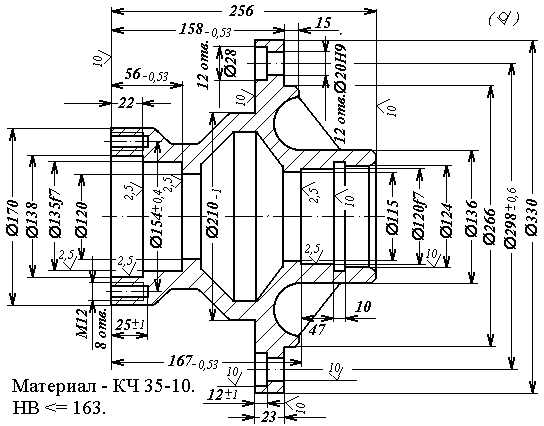


Рис. 2