**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.

|  |  |
| --- | --- |
| Номерварианта |  1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13  |
| Две последниецифры шифра | 01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 1326 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 3851 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 6376 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 |
| Двепоследниецифрышифра | 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 2539 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 5064 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 7589 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