

# 2.

3.

4.

5.

6.



9.

10.



12.

Муниципальный этап

Номинация «Техника и техническое творчество» 8 класс

(Тестовые задания **1-25** оцениваются в 1 балл, задание 26 — в 10 баллов)

1- основание; 2- электродвигатель; 3-станина;

4- кожух; 5- пускатель (включатель); 6- передняя бабка;

7- шпиндель; 8- подручник; 9- задняя бабка; Для смазки.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Утверждение | Да | Нет |
| 1. Так же как и металлы, сплавы делятся на две группы: черные и цветные |  |  |
| 2. Ртуть становится твердой при температуре ниже минус 39°C |  |  |
| 3. В каждых 100 гр. чугуна содержится до 2 гр. углерода |  |  |
| 4. В конструкционной стали содержание углерода = 0,7-1,3 %; в инструментальной  С = до 0,7 % |  |  |

1-В, 2-Б, 3-A.

!!! ОЦЕНИВАТЬ OTBET УЧЕНИКА СЛЕДУЕТ ПО ОБЩЕМУ СМЫСЛУ !!!

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Способы сушки | Достоинства | Недостатки |
| Естественная атмесферная  сушка | простота,  дешевизна | большая длительность  процесса сушки,  отсутствие возможности  регулировать этот процесс |
| Камерная сушка | необходимость сооружения  сушильных камер,  большие затраты на нагрев | быстрота процесса,  ВОЗМОЖНОСТЬ ВЫС ВіІНИЯ  древестны до необходимой |

Вл [(Рн — Pc) . Pc] 100 % [(10000 — 8200) ! 8200] 100 % = 21,95 % (= 22 %).

Технологический дефект строения древесины

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| п | р | о | р | о | с | т | ь |

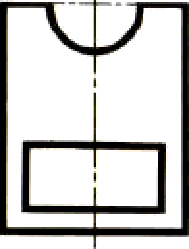
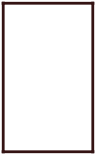
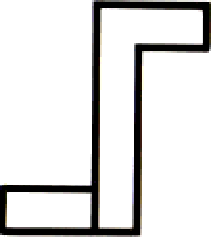
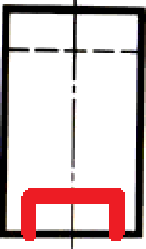
Дефекты древесины, возникающие в результате обработки ее режущими инструментами: а) обзол,

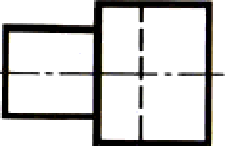
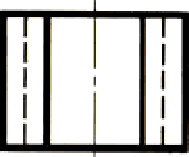
# 6) риски, в) задиры.

!!! ОЦЕНИВАТЬ OTBET УЧЕНИКА СЛЕДУЕТ ПО ОБЩЕМУ СМЫСЛУ !!!

Главное, чем отличается доска от бруска, а брусок от бруса — это размерами:

Если ширина более двойной толщины, то это доска (толщина до 100 мм). Если ширина не более двойной толщины, то это брусок (толщина до 100 мм). Пиломатериал толщиной и шириной 100 мм и более — это брус.



Длина первого участка li - 50 мм — 8 мм = 42 мм, длина третьего участка lз = 100 мм — 8 мм = 92 мм. Длина второго участка lz = (RСРЕДНИЙ 6) : 4 = (6 мм 6) : 4 = 9 мм. Длина заготовки для всего уголка lовщ= li + lз + lз = 42 мм + 9 мм + 92 мм = 143 мм.



13. 39 мм + 0,05 мм 7 = **39,35** мм.

14. 1- А,Б,Г; 2- Е,В,И; 3- Ж,К,М; 4- Д,3,Л.

15. а) Правильное закрепление полотна в ножовке на первом рисунке. 16.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование напильника | Число насечек на 10 мм длины | |
| Драчевые | 4 | 14 |
| Личные | 13 | 26 |
| Бархатные | 27 | 80 |

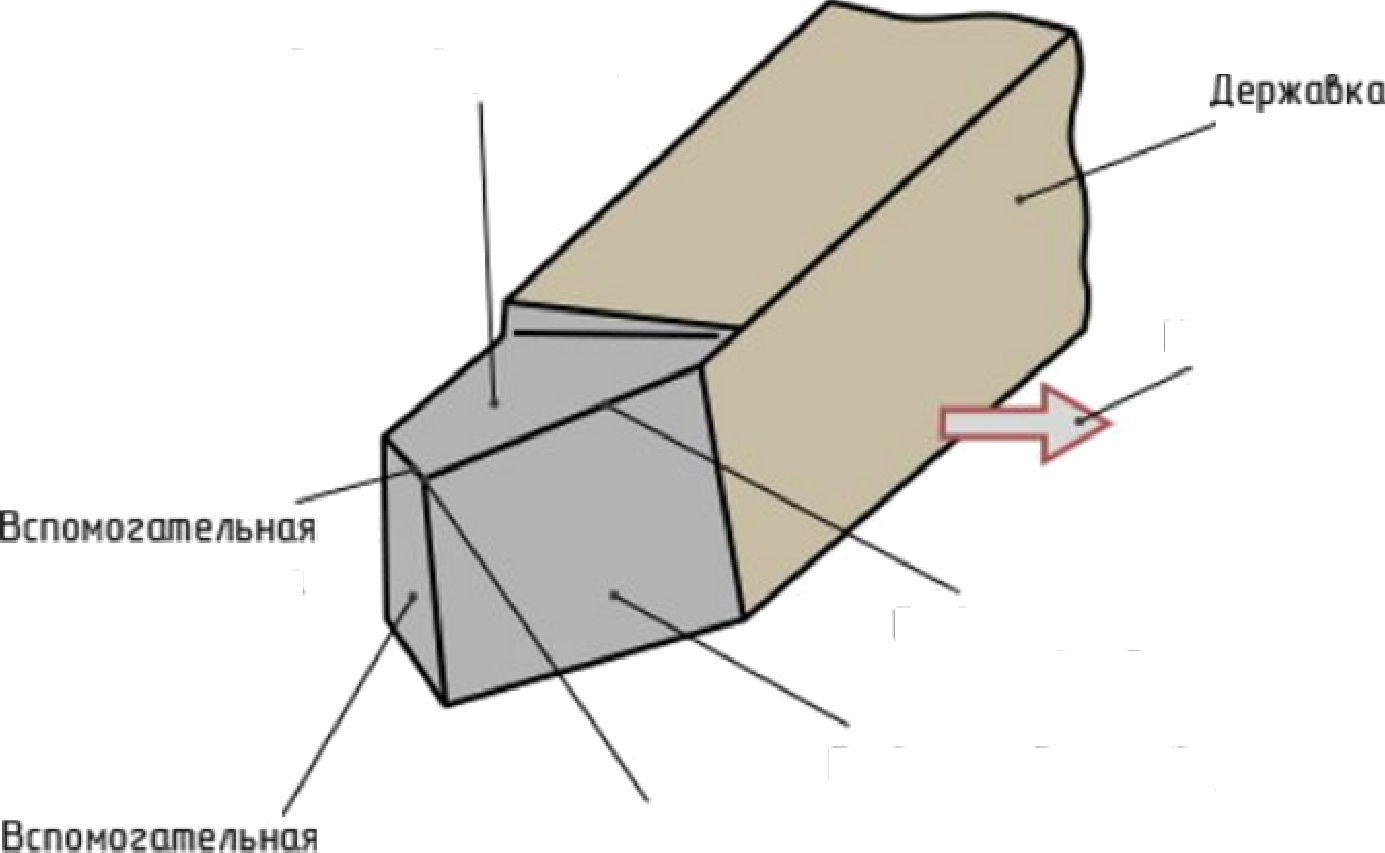
к р е й ц м е й с е л ь



17.

1. При нарезании наружной резьбы берут обеими руками за рукоятки плашкодержателя и делают один-полтора оборота по часовой стрелке и пол-оборота против часовой стрелки и т.д.

При нарезании внутренней резьбы вороток вращают на один-полтора оборота вперед и пол- оборота назад и т.д.

1. а) 20 делений.

# г) 4 деления.

21. ) 3

# 22. а) в 18 веке. 23.

fiеребняя по0ерzногть

Нопробпение noboчu

Г\*оЬноR режgщои ppgнwo

Г\*оЬпоя іоЬняя nobepxwocmъ

Вершине резив



# 24.

25.

26.

|  |  |
| --- | --- |
|  | |
| Содержание верного ответа | Кол-во баллов |
| 1. Эскиз изделия выполнен правильно:    * выполнение эскиза в масштабе;    * указание на эскизе штрих-пунктирной (осевой) линии;    * указание на эскизе габаритных размеров. | 2 6. |
| Материал изготовления выбран и обоснован | 1 6. |
| Выбрано оборудование, на котором будет изготовлено данное изделие | 1 6. |
| 4 Перечислены основные технологические операции, которые должны быть применены при изготовлении | 2 6. |
| 5. Перечислены все инструменты и приспособления, необходимые для изготовления  данного изделия, согласно перечню технологических операций, который привел ученик (см. пункт 4)  Примечание. Если перечислено около 90% инструментов и приспособлений можно поставть 2 балла. | 2 6. |
| 6. Грамотно подобран вид отделки | 1 6. |
| 7. Предложен авторский дизайн готового изделия | 1 6. |
| Примечание. Баллы не дробить |  |
| Итого: | 10 6. |



