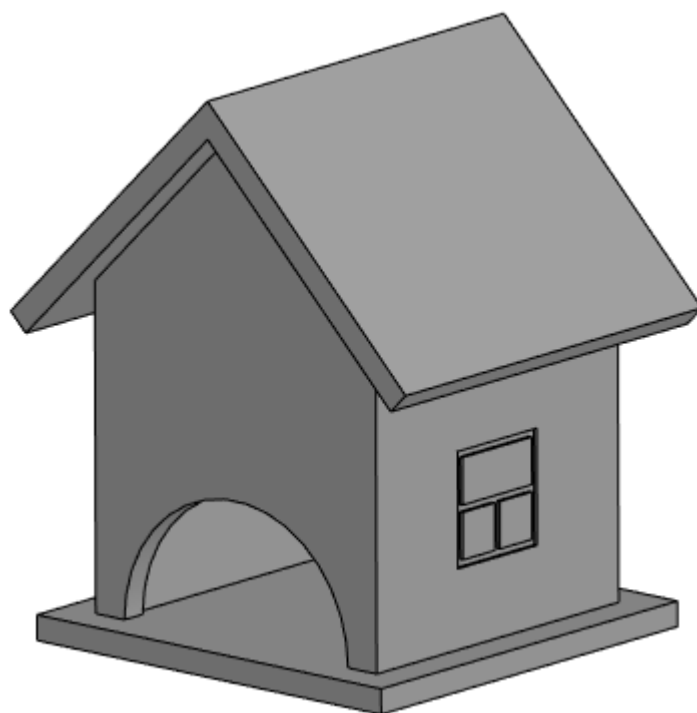


## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

Выполнение задания на скорость и качество изделия

Выполнение задания на скорость и качество изделия					№участника					
№модуля		А		Изготовление чайного домика						
Оборудование : Тротек (газовый лазер)										
1	Исполнитель					Дата выполнения				
2	Временные этапы выполнения задания									
		начало	конец		начало	конец		начало	конец	
	Время ПМ			Время ПР			Время ТИ			
	Паузы									
	Сборка									
3	Описание изделия, назначение, функциональность, выполняемые работы			Используя графическую систему CorelDraw, Компас создать технологическую модель изделия в соответствии с образцом и размерами. Продумать систему крепления деталей без использования клея и других материалов. Выполнить наладку лазерного станка. На станке вырезать, и произвести сборку.						
4	Технические требования к изделию:		Габариты изделия : высота 80 мм, ширина 60 мм, глубина 60 мм. После сборки конструкция не должна разваливаться и быть устойчивой. Резка по контуру макета. На крыше маркировать номер участника. Произвести постобработку. Маркировать каждую деталь для заполнения спецификации							
	Надежность и качество		Наносимая информация должна соответствовать требованиям к видам лазерной обработки, указанным в задании. Изделие должно быть без сколов, царапин, оплавления ,прожогов, вспенивания, трещин.							
	Эксплуатация		В соответствии с предъявляемыми требованиями на чертеже							
	Конструкторские параметры		Габариты заготовок и количество		Изделие – Акрил цветной 200х300х3 мм.– 1 шт. подбор режимов на заготовке					
	Характеристики		Изделие должно иметь товарный вид ( аккуратность, без дефектов)							
5	Время на задание		Время подготовки ПМ-60 мин. Время подбора режимов ПР-15 мин. Время работы за станком ТИ-20 мин. Вспомогательное время -10 (5+5) мин. Время сборки не более 30 мин.							
6	Применяемые технологические операции					Лазерная: маркировка, резка, сборка				
7	Точность		Допуски на лазерную резку			±0,5		мм ( по габаритам изд.)		
8	Требования к конструкторско-технологической документации-заполненная технологическая документация на изделие									
9	Приложения:									
	1.1		Эскиз изделия							
	1.2		Технологическая документация							

## ПРИЛОЖЕНИЕ 1.1



ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ ДЛЯ РАБОТЫ С СИСТЕМОЙ ЛАЗЕРНОЙ  
МАРКИРОВКИ И РЕЗКИ.

№участника

A

Тип обработки	Линий на мм.	Мощность, %	Скорость, мм/с	Частота, кГц	Время, мин	Кол-во проходов	Дополнительные параметры

[illegible]