

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2016
KRYTERIA OCENIANIA**

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**

Oznaczenie arkusza: **M.19-01-16.23**

Oznaczenie kwalifikacji: **M.19**

Numer zadania: **01**

Wypełnia egzaminator

Kod egzaminatora

Data egzaminu

Dzień Miesiąc Rok

Zmiana

Numer <i>PESEL</i> zdającego*										Numer stanowiska	

* w przypadku braku numeru *PESEL* – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Numer
stanowiska

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Egzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Rezultat 1. Tokarka przygotowana do obróbki**

Gotowość do wykonania obróbki zdający zgłasza poprzez podniesienie ręki

1	Materiał zamocowany do obróbki w odległości od szczęk uchwytu, umożliwiającej wykonanie obróbki, pierwszej powierzchni czołowej i stopni wałka						
2	Nóż tokarski odsadzony pewnie zamocowany, wierzchołek ostrza w osi wałka						
3	Nóż tokarski przecinak pewnie zamocowany, wierzchołek ostrza w osi wałka						
4	Uchwyt wiertarski osadzony w tulei konika						
5	Klucz do uchwytu tokarskiego, przyrządy pomiarowe i inne narzędzia skrawające usytuowane w miejscu nie utrudniającym wykonania obróbki						

Rezultat 2. Wykonany wałek stopniowy

1	Wymiar 60, wykonano w zakresie: 60,0÷59,7 mm						
2	Średnicę $\phi 44$, wykonano w zakresie: $\phi 44,05 \div \phi 44,00$ mm						
3	Średnicę $\phi 40e9$, wykonano w zakresie: $\phi 43,95 \div \phi 43,89$ mm						
4	Średnicę $\phi 36$, wykonano w zakresie: $\phi 36,0 \div \phi 35,4$ mm						
5	Wymiar 30, wykonano w zakresie: 30,0÷29,8 mm						
6	Wymiar 20, wykonano w zakresie: 20,0÷19,8 mm						
7	Wymiar 4, wykonano w zakresie: 4,3÷4,0 mm						
8	Kąt stożka 45°, wykonany w zakresie: 47°÷43°						
9	Chropowatość powierzchni oznaczonych Ra 6,4 zgodna z wzorcem						
10	Ostre krawędzie stępione						

Numer
stanowiska

Rezultat 3. Tabela pomiarów						
1	Zapis pomiaru wymiaru $\phi 40e9$ zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
2	Zapis pomiaru wymiaru $\phi 36$ zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
3	Zapis pomiaru wymiaru $\phi 44^{+0,05}$ zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
4	Zapis pomiaru wymiaru $30_{-0,2}$ zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki					
Przebieg 1. Wykonanie wałka stopniowego						
1	Osłona uchwyty zamykana przed każdorazowym uruchomieniem wrzeciona tokarki					
2	Stosowane chłodzenie materiału i narzędzi, co najmniej w zabiegu wiercenia					
3	Nastawianie parametrów obróbki i inne czynności pomocnicze wykonywane przy zatrzymanych obrotach wrzeciona					
4	Podczas obróbki założone okulary ochronne					
5	Wióry usuwane za pomocą specjalnego haczyka lub innego przyrządu					
6	Pozostawione uporządkowane stanowisko pracy					

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis