

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2015
KRYTERIA OCENIANIA

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
Oznaczenie arkusza: **M.19-01-15.05**
Oznaczenie kwalifikacji: **M.19**
Numer zadania: **01**

Wypełnia egzaminator

Kod ośrodka –

Kod egzaminatora

Data egzaminu
Dzień Miesiąc Rok

Godzina rozpoczęcia egzaminu :

Numer PESEL zdającego*										Numer stanowiska	

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

Numer
stanowiska

Elementy podlegające ocenie/kryteria ocenyEgzaminator wpisuje **T**,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo **N**, jeżeli
nie spełnił**Rezultat 1. Tokarka sterowana numerycznie przygotowana do obróbki (pośredni)***Uwaga: po zgłoszeniu Przewodniczącemu ZNCP przygotowania tokarki sterowanej numerycznie należy ocenić czy:*

1	nóż tokarski odsadzony jest zamocowany w głowicy zgodnie z wydrukiem programu							
2	dane korekcyjne noża odsadzonego zostały wprowadzone do sterownika i umożliwiają bezpieczne przeprowadzenie obróbki							
3	przesunięcie punktu zerowego przedmiotu obrabianego zostało określone i wprowadzone do sterownika tokarki zgodnie ze szkicem oraz programem obróbkowym							
4	program obróbki technologicznej został wprowadzony do sterownika obrabiarki i wybrany z pamięci sterownika							
5	półfabrykat jest zamocowany w uchwycie tokarki z wysunięciem umożliwiającym pewne zamocowanie i obróbkę powierzchni							

Rezultat 2. Tuleja*Uwaga: kryterium spełnione, jeżeli uzyskany wymiar mieści się w polu tolerancji*

1	Wymiar $6 \pm 0,1$ wykonany w zakresie: $5,9 \div 6,1$ mm							
2	Wymiar $\phi 10^{+0,2}$ wykonany w zakresie: $10 \div 10,2$ mm							
3	Wymiar $15 \pm 0,1$ wykonany w zakresie: $14,9 \div 15,1$ mm							
4	Wymiar $\phi 22_{-0,15}$ wykonany w zakresie: $21,85 \div 22,00$ mm							
5	Wymiar $\phi 28d9$ wykonany w zakresie: $27,883 \div 27,935$ mm							
6	Wymiar $\phi 28_{-0,1}$ wykonany w zakresie: $27,9 \div 28,0$ mm							
7	Wymiar $60_{-0,3}$ wykonany w zakresie: $59,7 \div 60,0$ mm							
8	Fazy wykonane zgodnie ze szkicami technologicznymi							

Numer
stanowiska

Rezultat 3. Tabela pomiarów

Uwaga: kryterium jest spełnione, jeżeli wynik pomiaru jest zgodny z pomiarem egzaminatora (różnica jest nie większa niż: 0,02 mm dla kryterium 3.6 i 0,05 mm dla pozostałych kryteriów)

1	3 ^{+0,1}						
2	φ28 _{-0,1}						
3	30						
4	φ10 ^{+0,2}						
5	15±0,1						
6	φ28d9						
7	60 _{-0,3}						

Przebieg 1. Przebieg wykonania tulei

1	Zdający próbnie uruchomił i sprawdził działanie mechanizmów tokarek						
2	Czynności pomocnicze wykonywał po wyłączeniu mechanizmów tokarek						
3	Stosował okulary ochronne						
4	Uporządkował tokarkę CNC						
5	Uporządkował tokarkę konwencjonalną						

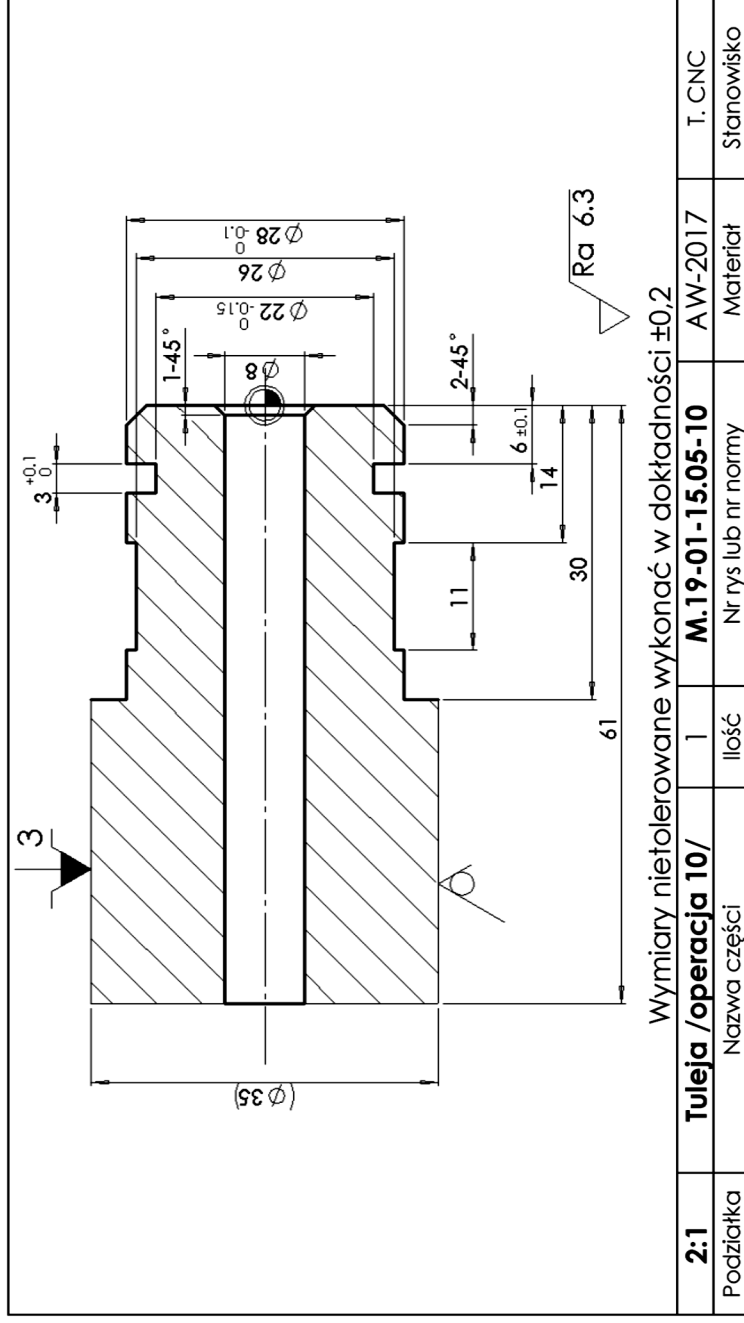
Egzaminator

imię i nazwisko

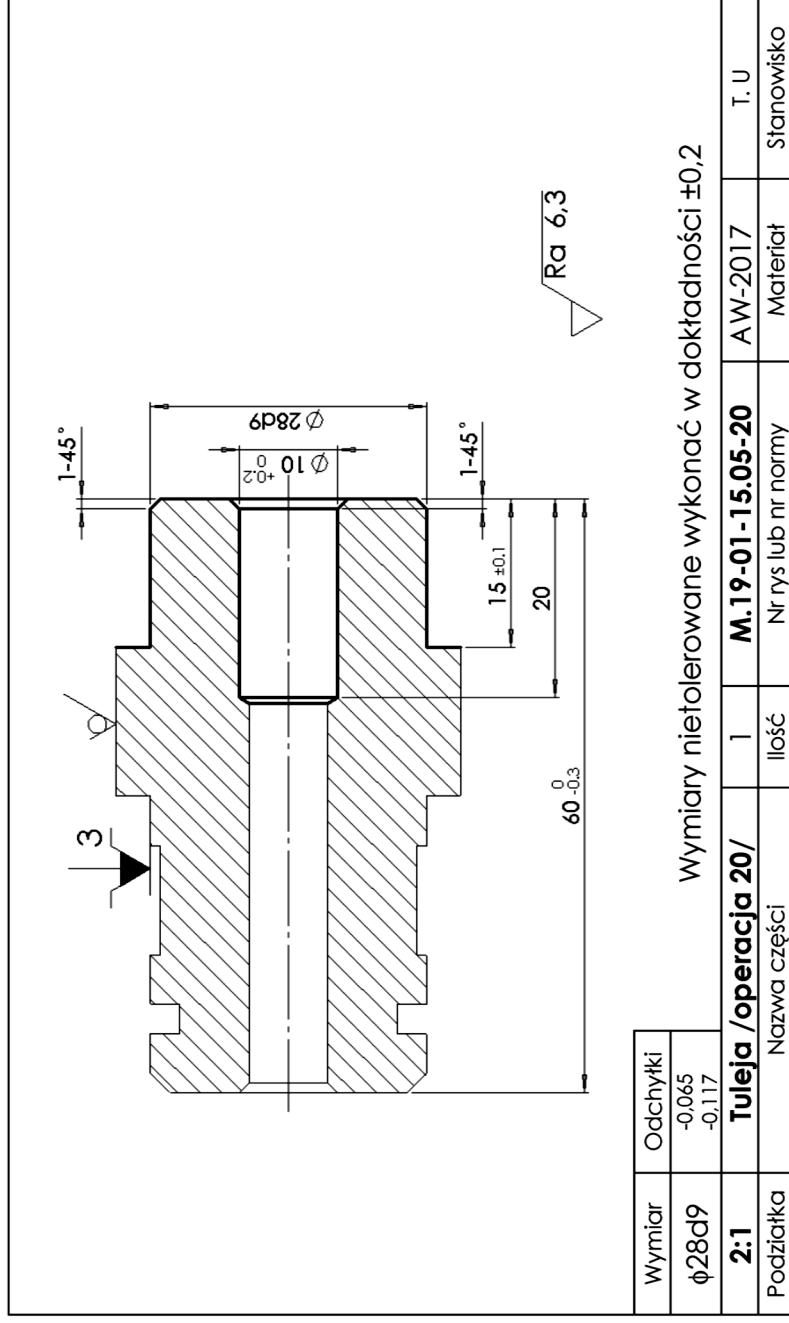
.....

data i czytelny podpis

Rysunki dla egzaminatora



Szkic obróbki technologicznej do operacji 10



Szkic obróbki technologicznej do operacji 20