

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2018
ZASADY OCENIANIA
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
 Oznaczenie arkusza: **M.19-01-18.01**
 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 oceny						
<i>Egzaminator wpisuje T, jeżeli zdający spełnił kryterium albo N, jeżeli nie spełnił</i>						
Rezultat 1: Tokarka sterowana numerycznie przygotowana do obróbki						
<i>Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN, przygotowania tokarki do pracy oraz spełnieniu wymogów bezpieczeństwa egzaminator ocenia czy:</i>						
1	tokarka CNC jest uruchomiona (wykonany najazd na punkt referencyjny)					
2	ustawiony jest punkt zerowy przedmiotu obrabianego i wartość przesunięcia jest wprowadzona do sterownika obrabiarki					
3	nóż do obróbki rowków zamocowany jest we właściwej pozycji głowicy narzędziowej zgodnie z wydrukiem programu					
4	nóż do obróbki rowków jest zmierzony z wykorzystaniem układu pomiarowego tokarki CNC (wartości pomiarowe, korektory L1 i L2)					
5	wartości korekcyjne L1 i L2 są wprowadzone do sterownika tokarki CNC					
6	program sterujący jest właściwy do uruchomienia tokarki CNC w trybie pracy automatycznej					
Rezultat 2: Rolka						
<i>Uwaga: kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli:</i>						
1	średnica dna rowka $\phi 23$ mieści się w granicach: A=22,9, B=23,0					
2	szerokość prawego ślizgu rolki $9,5^{+0}_{-0,15}$ mieści się w granicach: A=9,35, B=9,5					
3	szerokość rowka 5H11 mieści się w granicach: A=5,00, B=5,075					
4	średnica zewnętrzna $\phi 20h9^{+0}_{-0,05}$ mieści się w granicach: A=19,95, B=20,00					
5	długość zatoczenia $5_{-0,1}$ mieści się w granicach: A=4,9, B=5,0					
6	długość rolki $39_{-0,4}$ mieści się w granicach: A=38,6, B=39,0					
7	wykonana jest fazka $1 \times 45^\circ$ i stępione są ostre krawędzie					
8	otwór $\phi 10$ wykonany na całej długości rolki					

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Tabela pomiarów*Uwaga: kryterium jest spełnione, jeżeli wpisany w tabeli wynik pomiaru zdającego i wynik pomiaru egzaminatora:***Tokarka CNC (operacja 10)**

1	szerokości rowka 5H11 nie różni się więcej niż 0,05 mm								
2	długości zatoczenia 10 _{-0,1} nie różni się więcej niż 0,05 mm								
3	średnicy $\phi 20h9$ nie różni się więcej niż 0,02 mm								
4	średnicy dna rowka $\phi 23_{-0,1}^{+0}$ nie różni się więcej niż 0,05 mm								
5	średnicy $\phi 40h9$ nie różni się więcej niż 0,02 mm								
6	kąta między ślizgami 90° nie różni się więcej niż $\pm 1^\circ$								

Tokarka konwencjonalna (operacja 20)

7	długości zatoczenia 5 _{-0,1} nie różni się więcej niż 0,05 mm								
8	średnicy $\phi 20h9$ nie różni się więcej niż 0,02 mm								
9	długości rolki 39 _{-0,4} nie różni się więcej niż 0,1 mm								

Numer
stanowiska

Przebieg 1: Wykonanie rolki zgodnie z technologią obróbki skrawaniem

Zdający:

1	reagował na ewentualne alarmy i komunikaty układu sterowania tokarki CNC						
2	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie						
3	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzi i PZPO na tokarce CNC miał zamkniętą osłonę roboczą						
4	podczas obróbki na tokarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne						
5	po zakończonej pracy naoliwił prowadnice tokarki konwencjonalnej						
6	pozostawił uporządkowane tokarki (sterowaną numerycznie i konwencjonalną)						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Rysunki dla egzaminatora:

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

