

Nazwa  
kwalifikacji:

## Organizacja i nadzorowanie procesu odlewniczego

Oznaczenie  
kwalifikacji:

**M.37**

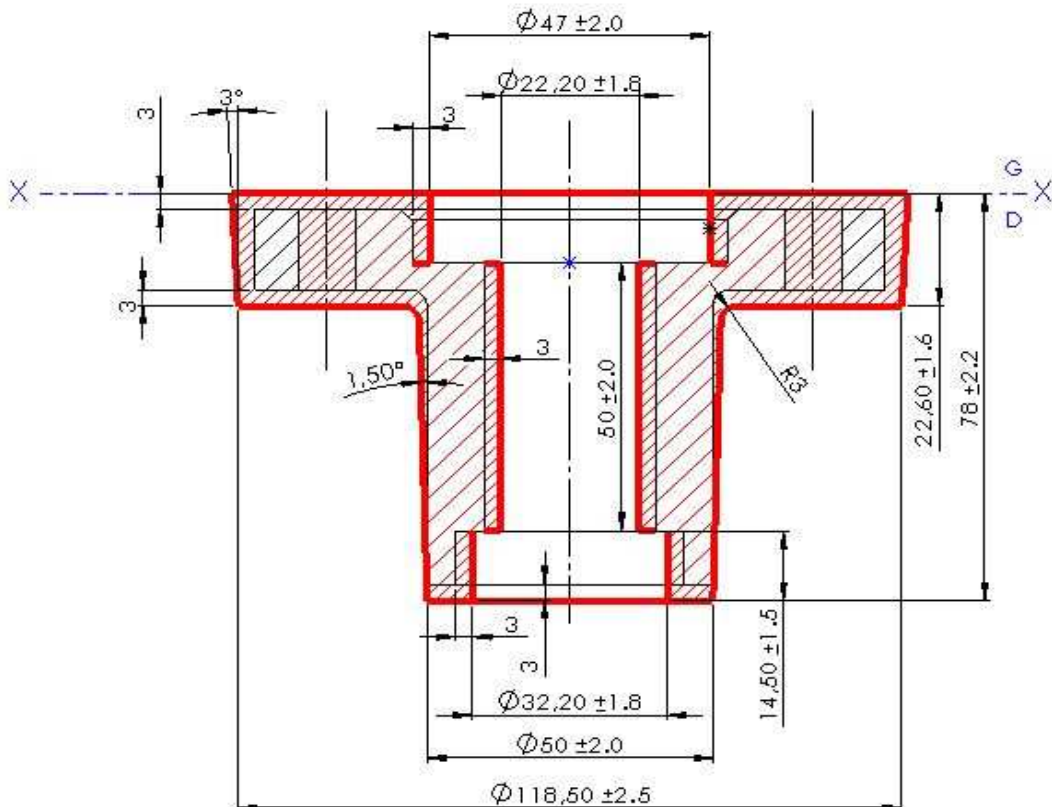
Numer zadania:

**01**

Kod arkusza:

**M.37-01-19.06**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Rysunek surowego odlewu III kategorii piasty</b>
R.1.1	dobrano powierzchnię podziału formy , oznaczono linią grubą i naniesiono symbole G i D
R.1.2	odtworzono rysunek konstrukcyjny piasty przy użyciu linii czarnej ciągłej
R.1.3	wykonano linią ciągłą czerwoną obrys odlewu z pochyleniami odlewniczymi i naddatkami na obróbkę skrawaniem
R.1.4	zakreskowano kolorem czerwonym linią o podwójnej gęstości naddatki na obróbkę skrawaniem i pochylenia odlewnicze
R.1.5	oznaczono i zakreskowano wypełnienia otworów o średnicy <b>10 mm</b>
R.1.6	zwymiarowano pochylenia odlewnicze <b><math>\alpha = 1^{\circ}15'</math> i <math>\alpha = 3^{\circ}</math> lub <math>\alpha = 1 \text{ mm}</math> i <math>\alpha = 2 \text{ mm}</math></b>
R.1.7	zwymiarowano naddatki na obróbkę skrawaniem <b>RMA = 3 mm</b>
R.1.8	naniesiono wymiary z wartością tolerancji dla klasy dokładności odlewu CT11
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Wymiary skrzynek formierskich – tabela 5</b>
R.2.1	najmniejsza dopuszczalna długość skrzynki formierskiej, $L_{MD} = 450 \div 474 \text{ mm}$
R.2.2	najmniejsza dopuszczalna szerokość skrzynki formierskiej, $B_{MD} = 320 \div 384 \text{ mm}$
R.2.3	najmniejsza dopuszczalna wysokość dolnej skrzynki, $H_{dMD} = 110 \div 120 \text{ mm}$
R.2.4	dobrana na podstawie rysunku 2 długość typowej skrzynki formierskiej, $L_T = 500 \text{ mm}$
R.2.5	dobrana na podstawie rysunku 2 szerokość typowej skrzynki formierskiej, $B_T = 400 \text{ mm}$
R.2.6	Dobrana na podstawie rysunku 2 wysokość typowej skrzynki formierskiej dolnej, $H_{dT} = 125 \text{ mm}$
R.2.7	Dobrana wysokość typowej skrzynki formierskiej górnej, 125 mm, $H_{gT} = 125 \text{ mm}$



Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: [arkusze.pl](http://arkusze.pl)