

Nazwa
kwalifikacji:

Organizacja i nadzorowanie procesu odlewniczego

Oznaczenie
kwalifikacji:

M.37

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

M.37-01-19.01

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek koncepcji technologicznej odlewu III kategorii – przekrój A-A
R.1.1	dobrano powierzchnię podziału formy i jej oznaczenie przy użyciu linii z krzyżkami na końcach linii w kolorze niebieskim lub naniesiono symbole G i D
R.1.2	wykonano linią ciągłą czerwoną obrys odlewu z pochyleniami odlewniczymi i naddatkami na
R.1.3	wykonano linią ciągłą niebieską obrys rdzenia i znaków rdzeniowych
R.1.4	zakreskowano kolorem niebieskim linią skrzyżowaną rdzeń i znaki rdzeniowe
R.1.5	zakreskowano kolorem czerwonym o podwójnej gęstości naddatki na obróbkę skrawaniem i pochyłeń odlewniczych
R.1.6	oznaczeno i zakreskowano wypełnienia otworów o średnicy 15 mm
R.1.7	zwymiarowano pochylenia odlewnicze a = 1,5° i a = 3° lub inną poprawną wartość w zależności od przyjętej powierzchni podziału
R.1.8	zwymiarowano naddatków na obróbkę skrawaniem RMA = 3 mm
R.1.9	naniesiono wymiary z wartością tolerancji dla klasy dokładności odlewu CT12
R.1.10	naniesiono promienie odlewnicze i ich oznaczenie R lub R3
R.2	Rezultat 2: Rysunek koncepcji technologicznej odlewu III kategorii – widok z góry
R.2.1	wykonano linią ciągłą niebieską obrys rdzenia i znaków rdzeniowych
R.2.2	zakreskowano kolorem niebieskim linią skrzyżowaną rdzeń i znaki rdzeniowe
R.2.3	przekreślono kolorem czerwonym 4 otwory o średnicy 15 mm
R.2.4	wykonano linią ciągłą czerwoną obrys odlewu z pochyleniami odlewniczymi i naddatkami na obróbkę skrawaniem
R.3	Rezultat 3: Karta technologiczna odlewu
	<i>Zdający zapisał w Karcie technologicznej:</i>
R.3.1	nr rysunku: DT-23-2018/7
R.3.2	masę surowego odlewu - 3,55 kg wartość z zakresu 3,50 - 3,60 kg
R.3.3	dobry skurcz żeliwa - 1,0%
R.3.4	numery wlewów: doprowadzającego - nr 108 lub 107 , rozprowadzającego - nr 8 lub 7 , głównego - nr 10 lub 9 lub podał odpowiednio powierzchnię przekrojów
R.3.5	dobór masy rdzeniowej - Mr1
R.3.6	dobór wysokości pionowych znaków rdzeniowych dolnych – h = 40 mm lub 35 mm i górnych – h1 = 25 mm lub 20 mm
R.3.7	dobór masy przymodelowej - Mp1
R.3.8	dobór masy wypełniającej - Mf1
R.3.9	dobór metod usuwania układu zasilania odlewu (uwzględniona co najmniej 1 metoda spośród wymienionych): ręczne – odbicie młotkiem lub odłamanie, odcięcie przecinakiem pneumatycznym; mechaniczne – przy użyciu pił i szlifierek, obcinarek, w bębnach wieloczynnościowych
R.3.10	dobór metody oczyszczania odlewów (uwzględniona co najmniej 1 metoda spośród wymienionych): oczyszczanie w bębnach obrotowych lub wibracyjnych, strumieniowo-wodne, wirnikowo-śrutowe