

Nazwa kwalifikacji:

**Organizacja prac związanych z eksploatacją środków technicznych stosowanych w rolnictwie**

Oznaczenie kwalifikacji:

**M.43**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza:

**M.43-01-16.08**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Wykaz czynności demontażowych wałka atakującego</b> (dopuszcza się inne sformułowania niż zapisane w zasadach oceniania, pod warunkiem ich poprawności merytorycznej)
<b>zapisane:</b>	
R.1.1	Wymontować koło pośrednie.
R.1.2	Odgiać podkładki zabezpieczające i wykręcić osiem śrub mocujących obudowę łożysk wałka atakującego do korpusu tylnego mostu.
R.1.3	Wkręcić równomiernie dwie śruby M12 w gwintowane otwory w obudowie łożysk wałka atakującego i wyciągnąć obudowę łożysk wałka atakującego.
R.1.4	Wyjąć osiowo obudowę łożysk wałka atakującego wraz z wałkiem atakującym z korpusu tylnego mostu, zając podkładki regulacyjne.
R.1.5	Wykręcić dwie śruby M12 z obudowy łożysk wałka atakującego.
R.1.6	Odgiać podkładkę zębatą na wałku atakującym.
R.1.7	Odkręcić nakrętkę łożyskową.
R.1.8	Zdjąć podkładkę zębatą, podkładkę i koło napędzające.
R.1.9	Wycisnąć wałek atakujący z obudowy łożysk wałka atakującego.
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Dobór podkładek regulacyjnych - zapisane:</b>
<b>zapisane:</b>	
R.2.1	Wzór na obliczenie stosu podkładek: $X = 0,3 + B + K + c$
R.2.2	Wartość odchyłki B = 0,65
R.2.3	Wartość odchyłki K = 0,70
R.2.4	Wartość odchyłki c = -0,28
R.2.5	Obliczenia $X = 0,3 + 0,65 + 0,70 - 0,28 = 1,37$
R.2.6	Podkładka: 80.153.195; 0,15mm
R.2.7	Podkładka: 80.153.196; 0,22mm
R.2.8	Podkładka: 80.153.201; 0,50 mm
R.2.9	Podkładka: 80.153.201; 0,50 mm
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Wykaz czynności montażowych mechanizmu różnicowego</b>
<b>zapisane:</b>	
R.3.1	Założyć koło talerzowe na lewą część obudowy mechanizmu różnicowego.
R.3.2	Wkręcić dwanaście śrub mocujących koło talerzowe.
R.3.3	Zabezpieczyć śruby przed odkręceniem za pomocą drutu.
R.3.4	Założyć mechanizm różnicowy kompletny i skręcić go za pomocą dwunastu śrub.
R.3.5	Sprawdzić, czy przy pokręcaniu ręką zamontowany podzespół obraca się bez zacięć i zgrzytów.
R.3.6	Zabezpieczyć śruby przed odkręcaniem za pomocą drutu.
R.3.7	Zamontować pierścień zewnętrzny łożyska 30217 do lewej pokrywy mechanizmu różnicowego oraz pierścień zewnętrzny łożyska 30219 do prawej pokrywy mechanizmu różnicowego.
R.3.8	Zamontować pierścień wewnętrzny łożyska stożkowego 30217 do lewej części obudowy mechanizmu różnicowego.
R.3.9	Zamontować pierścień wewnętrzny łożyska stożkowego 30219 do prawej części obudowy mechanizmu różnicowego.
R.3.10	Podłączyć sprzęgło pośrednie do obudowy mechanizmu różnicowego i założyć pierścień.
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Karta kontrolna prawidłowości zazębienia</b>
<b>zapisane:</b>	
R.4.1	Unieruchomić koło atakujące.
R.4.2	Ustawić czujnik na powierzchni pracującej zęba koła talerzowego.
R.4.3	Poruszając kołem talerzowym, w granicach luzu, odczytać wskazania czujnika.
R.4.4	Prawidłowa wartość luzu powinna wynosić $0,18 \div 0,40$ mm.
R.4.5	Kończymy pomiarów luzu międzyzębnego w kilku miejscach przy unieruchomionym wałku atakującym nie może przekraczać 0,15 mm
R.4.6	Pokryć tuszem zęby koła atakującego.
R.4.7	Przytrzymując ręką wałek atakujący obrócić kołem talerzowym.
R.4.8	Sprawdzić ślady współpracy na zębach koła talerzowego.
R.4.9	Ślady współpracy powinny ułożyć się symetrycznie na powierzchniach roboczych zębów, na środkach wysokości zębów i na 90% długości zębów.
R.4.10	Przy nieprawidłowym śladzie współpracy zębów należy zmienić wzajemne ustawienie kół przez wymianę podkładek regulacyjnych.
<b>R.5</b>	<b>Rezultat 5: Zamówienie na części zamienne</b> (kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana jest jednocześnie: nazwa części (może być bez oznaczenia normy), nr katalogowy i liczbę sztuk)
<b>zapisane:</b>	
R.5.1	Wałek atakujący; 89.153.169; szt.1
R.5.2	Koło talerzowe; 54.31.01.85; szt. 1
R.5.3	Łożysko 30219; 54.21.01.86; szt.1
R.5.4	Łożysko 30217; 89.153.158; szt. 1
R.5.5	Łożysko NJ 406, 54.31.01.32; szt. 1
R.5.6	Łożysko stożkowe 31312; 54.32.01.27; szt.2