

Nazwa
kwalifikacji:
Oznaczenie
kwalifikacji:

Organizacja i nadzorowanie procesów produkcji maszyn i urządzeń

M.44

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **M.44-01-17.01**

| Lp. | Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny |
|-----------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|
| R.1 | Rezultat 1: Rysunek wykonawczy łożyska ślizgowego wzdłużnego (wydruk programu CAD) z |
| <i>Wykonany na podstawie rzutu aksonometrycznego rysunek zawiera:</i> | |
| R.1.1 | widoczne krawędzie łożyska ślizgowego wzdłużnego narysowane liniami ciągłymi grubymi |
| R.1.2 | dwa rzuty prostokątne (widok i przekrój) |
| R.1.3 | kreskowanie przekroju i linie wymiarowe narysowane liniami ciągłymi cienkimi |
| R.1.4 | osie symetrii narysowane linią punktową cienką |
| R.1.5 | zwymiarowane gabaryty łożyska ślizgowego wzdłużnego |
| R.1.6 | zwymiarowaną średnicę otworu głównego $\phi 30H7$ |
| R.1.7 | narysowane cztery otwory montażowe |
| R.1.8 | oznaczone spoiny: czołowa typu Y i pachwinowa |
| R.1.9 | oznaczoną chropowatość powierzchni Ra 3,2 i otworu głównego Ra 0,63 |
| R.1.10 | zachowane zasady rysunku dotyczące rzutowania i wymiarowania |
| R.2 | Rezultat 2: Karta technologiczna: wykaz operacji technologicznych |
| <i>Zawiera nazwy i treść operacji:</i> | |
| R.2.1 | cięcie materiału |
| R.2.2 | toczenie powierzchni zewnętrznych tulei łożyska |
| R.2.3 | wiercenie otworu głównego tulei |
| R.2.4 | frezowanie płaszczyzn kołnierza łożyska lub obróbka kołnierza łożyska |
| R.2.5 | trasowanie otworów w kołnierzu lub otworów $\phi 15$ |
| R.2.6 | wiercenie otworów w kołnierzu lub otworów $\phi 15$ |
| R.2.7 | wykonanie spoin lub spawanie |
| R.2.8 | rozwiercanie otworu głównego |
| R.2.9 | stępienie ostrych krawędzi |
| R.2.10 | kontrola jakości |
| R.3 | Rezultat 3: Karta technologiczna: wykaz niezbędnych obrabiarek, uchwytów urządzeń i |
| <i>Zawiera nazwy:</i> | |
| R.3.1 | przecinarka tarczowa |
| R.3.2 | tokarka uniwersalna |
| R.3.3 | frezarka pionowa |
| R.3.4 | wiertarka stołowa / kadłubowa |
| R.3.5 | uchwyt tokarski samocentrujący |
| R.3.6 | imadło maszynowe |
| R.3.7 | półautomat spawalniczy MIG/MAG |
| R.3.8 | płyta traserska |
| R.4 | Rezultat 4: Karta technologiczna: wykaz niezbędnych narzędzi |
| <i>Zawiera nazwy:</i> | |
| R.4.1 | tarcza tnąca do przecinarki |
| R.4.2 | zestaw noży tokarskich |
| R.4.3 | frez trzpieniowy walcowo-czołowy |
| R.4.4 | komplet wiertel |
| R.4.5 | komplet rozwiertaków |
| R.4.6 | zestaw narzędzi traserskich |
| R.4.7 | pilnik ślusarski |
| R.5 | Rezultat 5: Karta technologiczna: wykaz niezbędnych przyrządów pomiarowych |
| <i>Zawiera nazwy:</i> | |
| R.5.1 | suwmiarka uniwersalna |
| R.5.2 | sprawdzian do spoin |
| R.5.3 | kątownik warsztatowy lub kątomierz uniwersalny |
| R.5.4 | sprawdzian dwugraniczny do otworów $\phi 30H7$ |
| R.5.5 | wzorce chropowatości |