

Nazwa
kwalifikacji:
Oznaczenie
kwalifikacji:

Organizacja i nadzorowanie procesów produkcji maszyn i urządzeń

Numer zadania:

M.44

Kod arkusza:

01

Wersja arkusza:

M.44-01-25.01-SG

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek tarczy sprzęgła kołnierzego (wydruk z programu CAD)
<i>Na rysunku:</i>	
R.1.1	widoczne krawędzie tarczy sprzęgła narysowane liniami ciągłymi grubymi
R.1.2	rysunek wykonany jako przekrój i widok
R.1.3	kreskowanie przekroju i linie wymiarowe narysowane liniami ciągłymi cienkimi
R.1.4	osie symetrii narysowane liniami punktowymi cienkimi
R.1.5	zwymerowane wymiary tarczy sprzęgła (zwymerowane przynajmniej 3 z wielkości: długość 75, średnica kołnierza 170, grubość kołnierza 21; średnica rozstawu śrub 125)
R.1.6	zwymerowana średnica otworu głównego 50
R.1.7	zwymerowana średnica otworów montażowych 13
R.1.8	wpisane wartości odchyłek dla wymiarów tolerowanych: $\phi 13H7 +0,018$ i 0 ; dla $\phi 50H7 +0,025$ i 0 ; dla $\phi 70H7 +0,030$ i 0 Uwaga: należy uznać kryterium za spełnione gdy uzupełniono prawidłowo przynajmniej dwa wiersze tabelki
R.1.9	oznaczona chropowatość zbiorcza powierzchni $Ra_{3,2}$ i chropowatość otworów $Ra_{1,6}$
R.1.10	zachowane zasady rysunku technicznego dotyczące rzutowania i wymiarowania
R.2	Rezultat 2: Parametry pracy sprzęgła kołnierzego
<i>Uwaga:</i> Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli wpisana została prawidłowa wartość oraz jednostka. Nie dotyczy R.2.3, gdzie wartość jest bez jednostki	
R.2.1	moc znamionowa: 5 oraz jednostka: kW
R.2.2	prędkość obrotowa: 1000 oraz jednostka: obr/min
R.2.3	współczynnik przeciążenia sprzęgła: 1,5
R.2.4	nominalny moment obrotowy: 48 ± 1 oraz jednostka: Nm
R.2.5	maksymalny moment obrotowy: 72 ± 2 oraz jednostka: Nm
R.3	Rezultat 3: Wymiary konstrukcyjne sprzęgła kołnierzego
<i>W tabeli wpisano odpowiednio:</i>	
R.3.1	średnica wewnętrzna d: 50
R.3.2	średnica kołnierza D: 170
R.3.3	średnica zewnętrzna D_1 : 80
R.3.4	średnica rozstawu śrub D_2 : 125
R.3.5	średnica odsadzenia D_3 : 70
R.3.6	długość sprzęgła L: 150
R.3.7	głębokość odsadzenia c: 4
R.3.8	grubość kołnierza g: 21
R.3.9	średnica otworu na śruby d_1 : 13 i liczba otworów montażowych: 4
R.3.10	szerokość rowka pod wpust d: 14
R.4	Rezultat 4: Wykaz elementów złącznych sprzęgła kołnierzego
<i>Wpisano dla pozycji:</i>	
R.4.1	podkładka – w rubryce ilość: 4
R.4.2	nakrętka – w rubryce ilość: 4
R.4.3	śruba pasowana – w rubryce ilość: 4
R.4.4	podkładka – w rubryce norma: PN-77/M-82008
R.4.5	nakrętka – w rubryce norma: PN-86/M-82144
R.4.6	śruba pasowana – w rubryce norma: PN-91/M-82342

R.5	Rezultat 5: Wykaz zabiegów technologicznych montażu
	<i>Uwaga: Dopuszcza się stosowanie innych sformułowań oddających tę samą treść, pod warunkiem poprawności technologicznej/merytorycznej.</i>
R.5.1	osadzenie/montaż wpustów w wałach
R.5.2	osadzenie/montaż tarcz sprzęgła na wałach
R.5.3	połączenie tarcz sprzęgła
R.5.4	montaż śrub w otworach sprzęgła
R.5.5	założenie/montaż podkładek na śruby i nakręcenie nakrętek
R.5.6	kontrola montażu
R.5.7	zachowana kolejność czynności montażowych