

Nazwa kwalifikacji: **Wykonywanie i naprawa elementów maszyn, urządzeń i narzędzi**

Symbol kwalifikacji: **MEC.08**

Numer zadania: **01**

Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **120** minut.

MEC.08-01-24.06-SG

EGZAMIN ZAWODOWY

Rok 2024

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2019**

Instrukcja dla zdającego

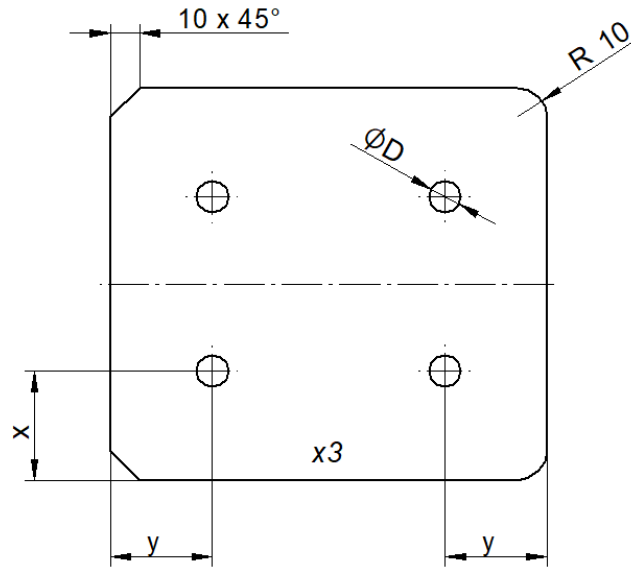
1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL i naklej naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Na KARCIE OCENY w oznaczonym miejscu przyklej naklejkę z numerem PESEL oraz wpisz:
 - swój numer PESEL*,
 - oznaczenie kwalifikacji,
 - numer zadania,
 - numer stanowiska.
3. KARTĘ OCENY przełącz zespołowi nadzorującemu.
4. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 6 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
5. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
6. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisz w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
7. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
8. Jeżeli w zadaniu egzaminacyjnym występuje polecenie „zgłoś gotowość do oceny przez podniesienie ręki”, to zastosuj się do polecenia i poczekaj na decyzję przewodniczącego zespołu nadzorującego.
9. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw rezultaty oraz arkusz egzaminacyjny na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
10. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

Powodzenia!

* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Zadanie egzaminacyjne

Wykonaj płytę montażową zgodnie z rysunkiem 1.



Rysunek 1. Płyta montażowa

Założenia do wykonania płyty montażowej:

- długość płyty montażowej powinna być dłuższa od długości płyty połączeniowej koła jezdnego (przedstawionej na rysunku 2) o 50 mm,
- szerokość płyty montażowej powinna być dłuższa od szerokości płyty połączeniowej koła jezdnego (przedstawionej na rysunku 2) o 50 mm,
- w płycie montażowej należy wykonać otwory do montażu nitonakrętki M8 wykorzystując informacje podane w tabeli 1 oraz odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych nietolerowanych podane w tabeli 2,
- rozstaw otworów powinien być jednakowy względem każdej krawędzi (wymiary x i y na rysunku 1) oraz powinien uwzględniać rozstaw otworów w płycie połączeniowej koła jezdnego,
- ostre krawędzie należy stępić.

Uwaga: operację wiercenia otworów zgłoś przez podniesienie ręki. Po uzyskaniu zgody przewodniczącego ZN, przystąp do realizacji tej części zadania.

Tabela 1. Parametry wymiarowe nitonakrętek





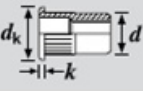
 M	 l	 g	 d_h			
				d_k	k	d
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
M6	14,8 16,3	0,5 – 3,0 3,0 – 4,5	9,0	11,8	1,5	8,9
M8	16,3 18,8	0,5 – 3,0 3,0 – 5,5	11,0	14,8	1,5	10,9
M10	17,3 22,3	0,5 – 3,0 3,0 – 6,0	12,0	15,8	2,0	11,9

Tabela 2. Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych nietolerowanych

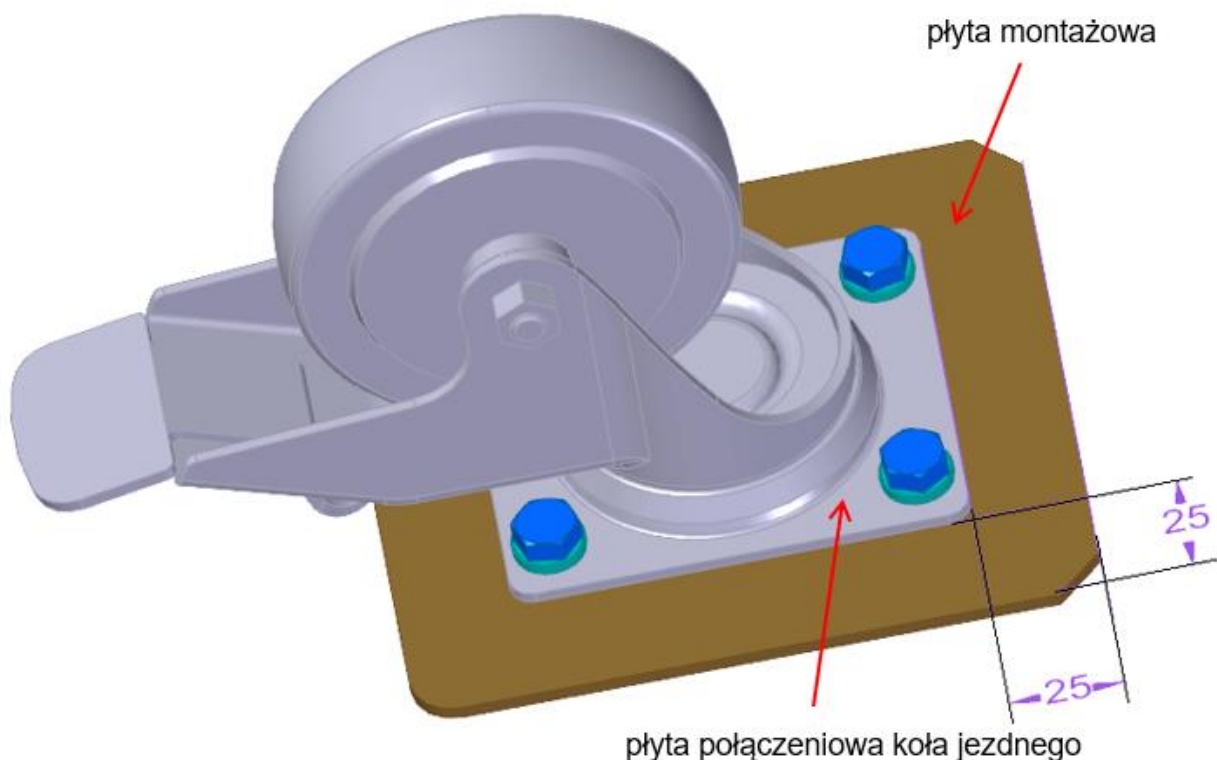
Wymiar nominalny [mm]		Wartości liczbowe odchyłek [mm]		
powyżej	do	zewnętrznych IT 14	wewnętrznych IT 14	mieszanych IT 14
1	3	-0,25	+0,25	±0,12
3	6	-0,30	+0,30	±0,16
6	10	-0,36	+0,36	±0,18
10	18	-0,43	+0,43	±0,22
18	30	-0,52	+0,52	±0,26
30	50	-0,62	+0,62	±0,30
50	80	-0,74	+0,74	±0,38
80	120	-0,87	+0,87	±0,44
120	180	-1,00	+1,00	±0,50

Wymiary wykonanej płyty montażowej zapisz w karcie pomiarowej.

Zgłoś przewodniczącemu ZN zakończenie tego etapu zadania.

Uwaga: Dokładność wymiarów liniowych 0,05 mm.

Przeprowadź połączenie płyty montażowej z płytą połączeniową koła jezdnego tak, jak zostało to przedstawione na rysunku 2. Do montażu elementów użyj śrub M8 i podkładek.



Rysunek 2. Połączenie koła jezdnego z płytą montażową

Zadanie wykonaj z zachowaniem zasad bezpieczeństwa i higieny pracy związanych z użytkowaniem narzędzi skrawających i monterskich. Uporządkuj stanowisko pracy.

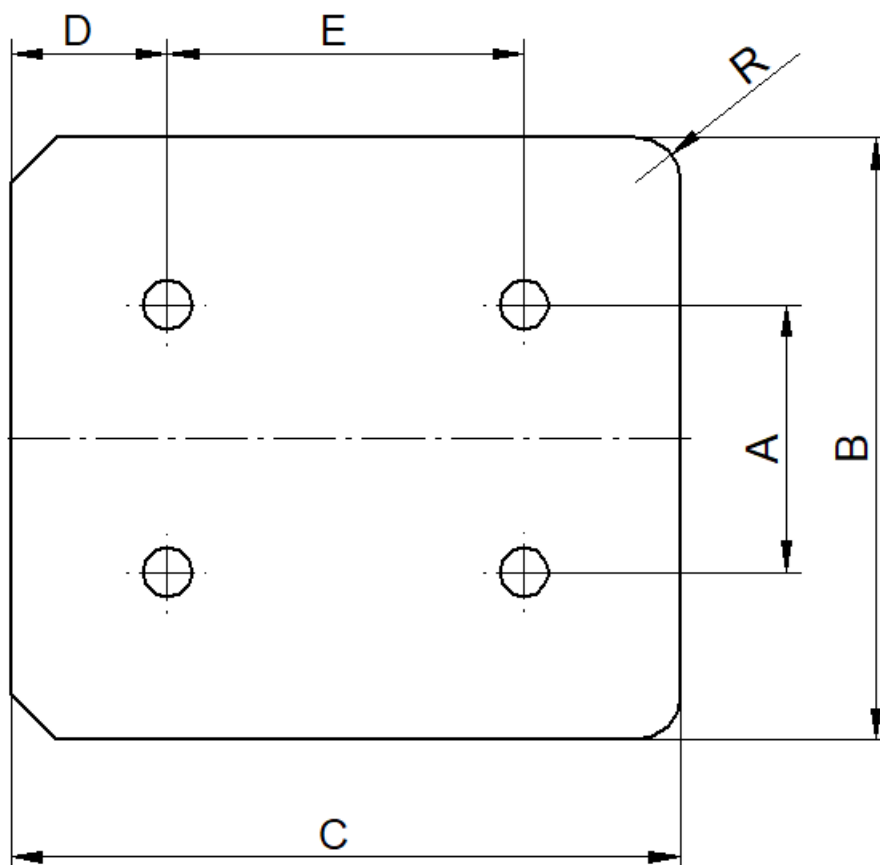
Zakończenie prac zgłoś przewodniczącemu ZN.

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenie podlegać będą 3 rezultaty:

- płyta montażowa,
- karta pomiarowa,
- zamontowana płyta montażowa do płyty połączeniowej koła jezdnego oraz przebieg obróbki płyty montażowej oraz jej montażu do płyty połączeniowej koła jezdnego.

KARTA POMIAROWA



Lp.	nazwa wymiaru na rysunku	wymiary płyty montażowej zmierzone lub obliczone	
		wypełnia zdający	wypełnia egzaminator
		[mm]	[mm]
1.	Wymiar A		
2.	Wymiar B		
3.	Wymiar C		
4.	Wymiar D		
5.	Wymiar E		
6.	Wymiar R		