

Nazwa
kwalifikacji:**Organizacja i nadzorowanie procesów produkcji maszyn i urządzeń**Oznaczenie
kwalifikacji:**MG.44**Numer zadania: **01**Kod arkusza: **MG.44-01-01_zo**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek tarczy sprzęgła kołnierзовego
	<i>Wydruk rysunku tarczy z programu CAD zawiera:</i>
R.1.1	widoczne krawędzie narysowane liniami ciągłymi grubymi
R.1.2	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	wymiary tarczy sprzęgła (zwymerowane przynajmniej 3 z wielkości: długość 75, średnica kołnierza $\phi 170$ lub 170 na widoku, grubość kołnierza 21; średnica rozstawu śrub $\phi 125$ lub 125 na widoku)
R.1.6	zwymerowaną średnicę otworu głównego $\phi 50H7$ lub 50H7 na widoku
R.1.7	zwymerowaną średnicę otworów montażowych $\phi 13H7$ lub 13H7 na widoku
R.1.8	wpisane wartości odchyłek dla wymiarów tolerowanych: $\phi 13H7 (+0,018 \text{ i } 0)$; dla $\phi 50H7 (+0,025 \text{ i } 0)$; dla $\phi 70H7 (+0,030 \text{ i } 0)$ Uwaga: należy uznać kryterium za spełnione gdy uzupełniono prawidłowo przynajmniej dwa wiersze tabelki rysunkowej
R.1.9	oznaczoną chropowatość zbiorczą powierzchni Ra 3,2 lub chropowatość otworów Ra 1,6 lub zapis słowny
R.1.10	zachowane zasady rysunku technicznego dotyczące rzutowania i wymiarowania
R.2	Rezultat 2: Parametry pracy zespołu sprzęgła kołnierзовego
	<i>W tabeli wpisano:</i>
R.2.1	wartość mocy znamionowej 5 oraz jednostkę kW
R.2.2	wartość prędkości obrotowej 1 000 oraz jednostkę obr/min
R.2.3	wartość współczynnika przeciążenia sprzęgła 1,5
R.2.4	wartość nominalnego momentu obrotowego 48 ± 1 oraz jednostkę Nm
R.2.5	wartość maksymalnego momentu obrotowego 72 ± 2 lub 80 oraz jednostkę Nm
R.3	Rezultat 3: Wymiary konstrukcyjne tarczy sprzęgła kołnierзовego
	<i>W tabeli wpisano dobrane wymiary tarczy:</i>
R.3.1	średnicy wewnętrznej: 50
R.3.2	średnicy kołnierza: 170
R.3.3	średnicy zewnętrznej: 80
R.3.4	średnicy rozstawu śrub: 125
R.3.5	średnicy odsadzenia: 70
R.3.6	długości sprzęgła: 150
R.3.7	głębokości odsadzenia: 4
R.3.8	grubości kołnierza: 21
R.3.9	średnicy otworów: 13 i liczby otworów: 4
R.3.10	szerokości rowka pod wpust: 14
R.4	Rezultat 4: Wykaz elementów złącznych zespołu sprzęgła kołnierзовego
	<i>W tabeli wpisano:</i>
R.4.1	pozycja podkładka – w rubryce ilość: 4
R.4.2	pozycja nakrętka – w rubryce ilość: 4
R.4.3	pozycja śruba pasowana – w rubryce ilość: 4
R.4.4	pozycja podkładka – w rubryce norma: PN-77/M-82008
R.4.5	pozycja nakrętka – w rubryce norma: PN-86/M-82144
R.4.6	pozycja śruba pasowana – w rubryce norma: PN-91/M-82342
R.5	Rezultat 5: Wykaz zabiegów technologicznych montażu zespołu sprzęgła
R.5.1	osadzenie/montaż wpustu w wale
R.5.2	osadzenie/montaż tarczy sprzęgła
R.5.3	montaż śrub
R.5.4	montaż podkładek
R.5.5	nakręcenie nakrętek
R.5.6	kontrola montażu
R.5.7	zachowana technologiczna kolejność zabiegów montażowych

Uwaga: dopuszcza się stosowanie innych sformułowań oddających tę samą treść, pod warunkiem poprawności technologicznej/merytorycznej.