

Nazwa  
kwalifikacji:  
Oznaczenie  
kwalifikacji:

## Organizacja i nadzorowanie procesów produkcji maszyn i urządzeń

**MG.44**

Numer zadania: **01**

Kod arkusza: **MG.44-01-24.01-SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Parametry konstrukcyjne dobranego gwintu śruby - tabela 3</b>
<i>W tabeli 3 zapisano wartości:</i>	
R.1.1	oznaczenie gwintu: Tr20x4
R.1.2	średnica nominalna d [mm]: 20
R.1.3	średnica rdzenia śruby d <sub>3</sub> [mm]: 15,5
R.1.4	skok gwintu P [mm]: 4
R.1.5	średnica wewnętrzna D <sub>1</sub> [mm]: 16
R.1.6	średnica podziałowa D <sub>2</sub> [mm]: 18
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Rysunek wykonawczy śruby - wydruk z programu CAD</b>
<i>Na wydruku rysunku śruby:</i>	
R.2.1	widoczne krawędzie śruby narysowane liniami ciągłymi grubymi
R.2.2	wykonany widok z przekrojem cząstkowym i kładem
R.2.3	kreskowanie przekroju i linie wymiarowe narysowane liniami ciągłymi cienkimi
R.2.4	osie symetrii narysowane liniami punktowymi cienkimi
R.2.5	zwymerowana średnica gwintu zewnętrznego śruby zgodnie z wybranym gwintem w tabeli 3
R.2.6	zwymerowana długość śruby 236
R.2.7	zwymerowana średnica otworu $\phi 10H7$
R.2.8	zwymerowana średnica czopa śruby $\phi 25h7$
R.2.9	zwymerowane podcięcie kąt $45^\circ$
R.2.10	oznaczona chropowatość zbiorcza powierzchni Ra <sub>3,2</sub> (zapis w uwadze lub oznaczenie chropowatości)
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Instrukcja montażu prasy śrubowej - tabela 4</b>
<i>W tabeli 4 zapisane nazwy czynności technologicznych:</i>	
R.3.1	osadzenie wpustu pryzmatycznego w rowku wpustowym śruby lub montaż wpustu
R.3.2	osadzenie pokrętła na czopie śruby lub montaż pokrętła
R.3.3	montaż kulek i pierścienia
R.3.4	montaż końcówki w śrubie za pomocą kołka lub montaż końcówki i montaż kołka
R.3.5	montaż tulei gwintowanej i wkręta
R.3.6	montaż śruby w gwincie korpusu lub wkręcenie śruby do korpusu (nakrętki) lub montaż śruby w tulei gwintowanej
R.3.7	kontrola jakości / kontrola techniczna
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Karta technologiczna obróbki śruby - tabela 5</b>
<i>W tabeli 5 zapisane nazwy czynności technologicznych:</i>	
R.4.1	cięcie materiału lub cięcie pręta
R.4.2	toczenie powierzchni zewnętrznych / toczenie powierzchni / uzyskanie wymiarów zewnętrznych przez toczenie
R.4.3	wykonanie fazowań lub fazowanie
R.4.4	toczenie rowka
R.4.5	toczenie / wykonanie gwintu Tr 20x4 lub toczenie / wykonanie gwintu
R.4.6	wiercenie otworów / wykonanie otworów
R.4.7	rozwiercanie otworów
R.4.8	wykonanie rowka pod wpust
R.4.9	stępienie ostrych krawędzi
R.4.10	kontrola jakości lub kontrola wymiarowa