



**CENTRALNA
KOMISJA
EGZAMINACYJNA**

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2014
KRYTERIA OCENIANIA**

*Arkusze zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
Oznaczenie arkusza: **M.19-01-14.3E**
Oznaczenie kwalifikacji: **M.19**
Numer zadania: **01**

Wypełnia egzaminator

Kod egzaminatora

Data egzaminu

Dzień Miesiąc Rok

Zmiana

Numer PESEL zdającego*											Numer stanowiska		

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

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Egzaminator wpisuje T,
jeżeli zdający spełnił
kryterium albo N, jeżeli
nie spełnił

Rezultat 1. Tokarka przygotowana do obróbki

Gotowość do wykonania obróbki zdający zgłasza poprzez podniesienie ręki

1	Materiał zamocowany do obróbki w odległości od szczęk uchwytu, umożliwiającej wykonanie obróbki, pierwszej powierzchni czołowej i stopni wałka																				
2	Nóż tokarski odsadzony pewnie zamocowany, wierzchołek ostrza w osi wałka																				
3	Nóż tokarski przecinak pewnie zamocowany, wierzchołek ostrza w osi wałka																				
4	Uchwyt wiertarski osadzony w tulei konika																				
5	Klucz do uchwytu tokarskiego, przyrządy pomiarowe i inne narzędzia skrawające usytuowane w miejscu nie utrudniającym wykonania obróbki																				

Rezultat 2. Wykonany wałek stopniowy

1	Wymiar 60, wykonano w zakresie: 60,0±59,7 mm																				
2	Średnicę $\phi 44$, wykonano w zakresie: $\phi 44,05 \div \phi 44,00$ mm																				
3	Średnicę $\phi 40e9$, wykonano w zakresie: $\phi 43,95 \div \phi 43,89$ mm																				
4	Średnicę $\phi 36$, wykonano w zakresie: $\phi 36,0 \div \phi 35,4$ mm																				
5	Wymiar 30, wykonano w zakresie: 30,0±29,8 mm																				
6	Wymiar 20, wykonano w zakresie: 20,0±19,8 mm																				
7	Wymiar 4, wykonano w zakresie: 4,3±4,0 mm																				
8	Kąt stożka 45°, wykonany w zakresie: 47°±43°																				
9	Chropowatość powierzchni oznaczonych Ra 6,4 zgodna z wzorcem																				
10	Ostre krawędzie stepione																				

Rezultat 3. Tabela pomiarów									
1	Zapis pomiaru wymiaru $\phi 40_{-0,009}$ zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki								
2	Zapis pomiaru wymiaru $\phi 36$ zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki								
3	Zapis pomiaru wymiaru $\phi 44^{+0,05}$ zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki								
4	Zapis pomiaru wymiaru $30_{-0,2}$ zgodny z wymiarem uzyskanym w wyniku obróbki								
Przebieg 1. Wykonanie walka stopniowego									
1	Oslona uchwytu zamykana przed każdorazowym uruchomieniem wrzeciona tokarki								
2	Stosowane chłodzenie materiału i narzędzi, co najmniej w zabiegu wiercenia								
3	Nastawianie parametrów obróbki i inne czynności pomocnicze wykonywane przy zatrzymanych obrotach wrzeciona								
4	Podczas obróbki założone okulary ochronne								
5	Wióry usuwane za pomocą specjalnego haczyka lub innego przyrządu								
6	Pozostawione uporządkowane stanowisko pracy								

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis