

*Arkusze zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
 Oznaczenie arkusza: **M.19-01-15.01**
 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: przygotowana do obróbki frezarka CNC***Zdający informuje przez podniesienie ręki przygotowanie do wykonania obróbki*

1	Obrabiarka jest uruchomiona								
2	Wykonany został najazd na punkt referencyjny								
3	Dane korekcyjne narzędzi umożliwiają bezpieczne przeprowadzenie obróbki								
4	Przesunięcie punktu zerowego przedmiotu obrabianego zostało określone i wprowadzone do sterownika frezarki zgodnie ze szkicem oraz programem obróbkowym								
5	Program obróbki technologicznej został wprowadzony do sterownika obrabiarki i wybrany z pamięci sterownika								
6	Przedmiot obrabiany został zamocowany w imadle								
7	Położenie przedmiotu względem szczęk imadła pozwala na bezkolizyjną obróbkę								
8	Podkładki zostały usunięte lub znajdują się poza miejscami wiercenia otworów								

Rezultat 2: wykonany wspornik*Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli uzyskany wymiar mieści się w polu tolerancji*

1	Wymiar 27 – rozstawienie osi otworów $\phi 6$ i $\phi 20$ (pole tolerancji: $26,85 \div 27,15$ mm)								
2	Wymiar 25 – położenie osi otworu $\phi 20$ od krawędzi dolnej (pole tolerancji: $24,85 \div 25,15$ mm)								
3	Wymiar 15 – wysokość wspornika (pole tolerancji: $14,85 \div 15,15$ mm)								
4	Wymiar $15 \pm 0,1$ – położenie osi otworu $\phi 20$ od krawędzi bocznej (pole tolerancji: $14,9 \div 15,1$ mm)								
5	Wymiar $7 \pm 0,05$ – pogłębienie w otworze $\phi 6$ (pole tolerancji: $6,95 \div 7,05$ mm)								
6	Wykonane zostały wszystkie ścięcia naroży wspornika								

Numer stanowiska							

Rezultat 3: wypełniona tabela pomiarów

1	Pogłębienie w otworze $\phi 6$: zapis wymiaru $7 \pm 0,05$ jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
2	Wpisano głębokościomierz mikrometryczny lub głębokościomierz jako przyrząd do pomiaru wymiaru: $7 \pm 0,05$						
3	Położenie osi otworu $\phi 20$ od krawędzi bocznej: zapis wymiaru $15 \pm 0,1$ jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
4	Wpisano suwmiarkę uniwersalną lub suwmiarkę jako przyrząd do pomiaru wymiaru: $15 \pm 0,1$						
5	Wysokość wspornika: zapis wymiaru 15 jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
6	Wpisano suwmiarkę uniwersalną lub suwmiarkę jako przyrząd do pomiaru wymiaru: 15						
7	Kąt ścięcia naroża: zapis wartości kąta $45^\circ \pm 0,5^\circ$ jest zgodny ze stanem rzeczywistym						
8	Wpisano kątomierz uniwersalny lub kątomierz jako przyrząd do pomiaru wartości kąta ścięcia naroży: $45^\circ \pm 0,5^\circ$						

Przebieg 1: wykonywanie wspornika

1	Sprawdził działanie mechanizmów frezarki konwencjonalnej						
2	Wykonywał czynności pomocnicze przy zatrzymanym wrzecionie						
3	Stosował okulary ochronne podczas obróbki naroży						
4	Uporządkował frezarkę CNC						
5	Uporządkował frezarkę konwencjonalną						

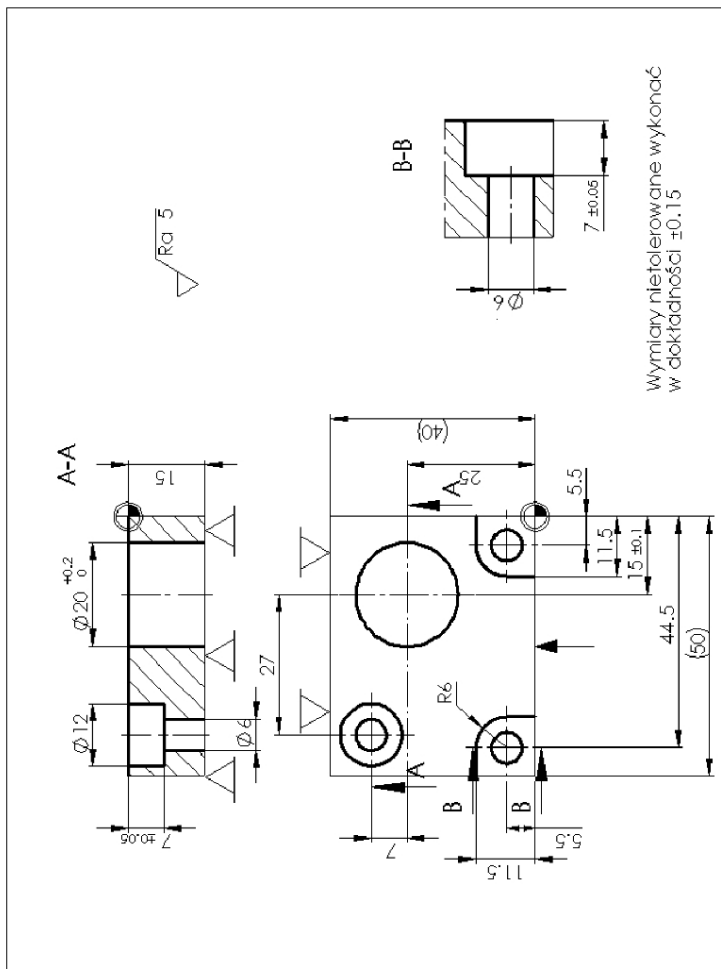
Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Rysunki dla egzaminatora



1:1	Wspornik	1	M.19-01_10	PA6/PA6N	F. CNC
Podziałka	Nazwa części	Ilość	Nr szkicu technologicznego	Materiał	Stawowisko
1:1	Wspornik	1	M.19-01_20	PA6/PA6N	F. V
Podziałka	Nazwa części	Ilość	Nr szkicu technologicznego	Materiał	Stawowisko

