

**EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2018
ZASADY OCENIANIA**
*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
 Oznaczenie arkusza: **M.19-01-18.01**
 Oznaczenie kwalifikacji: **M.19**
 Numer zadania: **01**

Wypełnia egzaminator

 Kod ośrodka –

 Kod egzaminatora

 Data egzaminu

Dzień Miesiąc Rok

 Godzina rozpoczęcia egzaminu :

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 sterowana numerycznie przygotowana do obróbki

Uwaga: po zgłoszeniu przez zdającego przewodniczącemu ZN, przygotowania tokarki do pracy oraz spełnieniu wymogów bezpieczeństwa egzaminator ocenia czy:

1	tokarka CNC jest uruchomiona (wykonany najazd na punkt referencyjny)																				
2	ustawiony jest punkt zerowy przedmiotu obrabianego i wartość przesunięcia jest wprowadzona do sterownika obrabiarki																				
3	nóż do obróbki rowków zamocowany jest we właściwej pozycji głowicy narzędziowej zgodnie z wydrukiem programu																				
4	nóż do obróbki rowków jest zmierzony z wykorzystaniem układu pomiarowego tokarki CNC (wartości pomiarowe, korektory L1 i L2)																				
5	wartości korekcyjne L1 i L2 są wprowadzone do sterownika tokarki CNC																				
6	program sterujący jest właściwy do uruchomienia tokarki CNC w trybie pracy automatycznej																				

Rezultat 2: Rolka

Uwaga: kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli:

1	średnica dna rowka $\phi 23$ mieści się w granicach: A=22,9, B=23,0																				
2	szerokość prawego ślizgu rolki $9,5^{+0}_{-0,15}$ mieści się w granicach: A=9,35, B=9,5																				
3	szerokość rowka 5H11 mieści się w granicach: A=5,00, B=5,075																				
4	średnica zewnętrzna $\phi 20h9^{+0}_{-0,05}$ mieści się w granicach: A=19,95, B=20,00																				
5	długość zatoczenia $5_{-0,1}$ mieści się w granicach: A=4,9, B=5,0																				
6	długość rolki $39_{-0,4}$ mieści się w granicach: A=38,6, B=39,0																				
7	wykonana jest fazka $1 \times 45^\circ$ i stępione są ostre krawędzie																				
8	otwór $\phi 10$ wykonany na całej długości rolki																				

Rezultat 3: Tabela pomiarów

Uwaga: kryterium jest spełnione, jeżeli wpisany w tabeli wynik pomiaru zdającego i wynik pomiaru egzaminatora:

Tokarka CNC (operacja 10)

1	szerokości rowka 5H11 nie różni się więcej niż 0,05 mm																		
2	długości zatoczenia 10 _{-0,1} nie różni się więcej niż 0,05 mm																		
3	średnicy $\phi 20h9$ nie różni się więcej niż 0,02 mm																		
4	średnicy dna rowka $\phi 23_{-0,1}^{+0}$ nie różni się więcej niż 0,05 mm																		
5	średnicy $\phi 40h9$ nie różni się więcej niż 0,02 mm																		
6	kąta między ślizgami 90° nie różni się więcej niż $\pm 1^\circ$																		

Tokarka konwencjonalna (operacja 20)

7	długości zatoczenia 5 _{-0,1} nie różni się więcej niż 0,05 mm																		
8	średnicy $\phi 20h9$ nie różni się więcej niż 0,02 mm																		
9	długości rolki 39 _{-0,4} nie różni się więcej niż 0,1 mm																		

Przebieg 1: Wykonanie rolki zgodnie z technologią obróbki skrawaniem

Zdający:

1	reagował na ewentualne alarmy i komunikaty układu sterowania tokarki CNC								
2	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanym wrzecionie								
3	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzi i PZPO na tokarce CNC miał zamkniętą osłonę roboczą								
4	podczas obróbki na tokarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne								
5	po zakończonej pracy naoliwił prowadnice tokarki konwencjonalnej								
6	pozostawił uporządkowane tokarki (sterowaną numerycznie i konwencjonalną)								

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl

