

Nazwa
kwalifikacji:**Organizacja i nadzorowanie procesu odlewniczego**Oznaczenie
kwalifikacji:**M.37**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

M.37-01-19.06

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rysunek surowego odlewu III kategorii piasty
R.1.1	dobrano powierzchnię podziału formy , oznaczono linią grubą i naniesiono symbole G i D
R.1.2	odtworzono rysunek konstrukcyjny piasty przy użyciu linii czarnej ciągłej
R.1.3	wykonano linią ciągłą czerwoną obrys odlewu z pochyleniami odlewniczymi i naddatkami na obróbkę skrawaniem
R.1.4	zakreskowano kolorem czerwonym linią o podwójnej gęstości naddatki na obróbkę skrawaniem i pochylenia odlewnicze
R.1.5	oznaczono i zakreskowano wypełnienia otworów o średnicy 10 mm
R.1.6	zwymiarowano pochylenia odlewnicze $\alpha = 1^{\circ}15'$ i $\alpha = 3^{\circ}$ lub $\alpha = 1 \text{ mm}$ i $\alpha = 2 \text{ mm}$
R.1.7	zwymiarowano naddatki na obróbkę skrawaniem RMA = 3 mm
R.1.8	naniesiono wymiary z wartością tolerancji dla klasy dokładności odlewu CT11
R.2	Rezultat 2: Wymiary skrzynek formierskich – tabela 5
R.2.1	najmniejsza dopuszczalna długość skrzynki formierskiej, $L_{MD} = 450 \div 474 \text{ mm}$
R.2.2	najmniejsza dopuszczalna szerokość skrzynki formierskiej, $B_{MD} = 320 \div 384 \text{ mm}$
R.2.3	najmniejsza dopuszczalna wysokość dolnej skrzynki, $H_{dMD} = 110 \div 120 \text{ mm}$
R.2.4	dobrana na podstawie rysunku 2 długość typowej skrzynki formierskiej, $L_T = 500 \text{ mm}$
R.2.5	dobrana na podstawie rysunku 2 szerokość typowej skrzynki formierskiej, $B_T = 400 \text{ mm}$
R.2.6	Dobrana na podstawie rysunku 2 wysokość typowej skrzynki formierskiej dolnej, $H_{dT} = 125 \text{ mm}$
R.2.7	Dobrana wysokość typowej skrzynki formierskiej górnej, 125 mm, $H_{gT} = 125 \text{ mm}$

Więcej arkuszy znajdziesz na stronie: arkusze.pl



