

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

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

M.37-01-01_SG_zo

Wersja arkusza:

SG

| Lp. | Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny |
|------------|--|
| R.1 | Rezultat 1: Rysunek surowego odlewu korpusu łożyska III kategorii - rysunek 2 |
| R.1.1 | Dobrano powierzchnię podziału formy |
| R.1.2 | Naniesiono symbole G i D |
| R.1.3 | Wykonano linią ciągłą czerwoną obrys odlewu z pochyleniami odlewniczymi i naddatkami na obróbkę skrawaniem |
| R.1.4 | Zakreskowano kolorem czerwonym o podwójnej gęstości naddatki na obróbkę skrawaniem i pochyłeń odlewniczych |
| R.1.5 | Oznaczono i zakreskowano wypełnienia otworu o średnicy 5 mm |
| R.1.6 | Zwymiarowano pochylenia odlewnicze $\alpha = 1^\circ$ |
| R.1.7 | Zwymiarowany element i wpisano wartość ϕ 45,6 mm |
| R.1.8 | Zwymiarowany element i wpisano wartość 59,4 mm |
| R.1.9 | Zwymiarowanie naddatków na obróbkę skrawaniem RMA = 2,2 mm (x 3 zwymiarowania na rysunku) |
| R.2 | Rezultat 2: Karta technologiczna odlewu |
| | <i>Zdający zapisał w Karcie technologicznej:</i> |
| R.2.1 | rodzaj materiału odlewu: EN-GJL -200 lub żeliwo szare |
| R.2.2 | klasa dokładności odlewu: CT12 |
| R.2.3 | masa surowego odlewu, kg - wartość z zakresu: 3,50-3,60 |
| R.2.4 | masa surowych odlewów wraz z układem wlewowym w formie wartość z zakresu: 34,00-35,00 kg |
| R.2.5 | skurcz, %- 1,0 |
| R.2.6 | masa formierska(symbol): Mf2 , Masa rdzeniowa(symbol): Mr1 |
| R.2.7 | wysokość pionowych znaków rdzeniowych dolnych – h, mm: 30 |
| R.2.8 | wysokość pionowych znaków rdzeniowych górnych – h₁, mm: 20 |
| R.2.9 | metoda usuwania układu wlewowego od odlewu (1 metoda spośród wymienionych): ręczne – odbicie młotkiem lub odłamanie, odcięcie przecinakiem pneumatycznym; mechaniczne – przy użyciu pił i szlifierek, obcinarek, w bębnoch wieloczynnościowych |
| R.2.10 | metoda oczyszczania powierzchni odlewu (1 metoda spośród wymienionych): oczyszczanie wirnikowo-śrutowe, strumieniowo-wodne, wibracyjne, ocierne w bębnoch obrotowych |