

Nazwa
kwalifikacji:**Organizacja i nadzorowanie procesów produkcji maszyn i urządzeń**Oznaczenie
kwalifikacji:**M.44**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

M.44-01-ceniania

Wersja arkusza:

ia

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Rodzaj i wymiary gwintu śruby - tabela 3
	<i>W tabeli 3, zapisano:</i>
R.1.1	oznaczenie dobrego gwintu: Tr20x4
R.1.2	wymiar średnicy nominalnej d [mm]: 20
R.1.3	wymiar średnicy rdzenia śruby d ₃ [mm]: 15,5
R.1.4	wymiar skoku gwintu P [mm]: 4
R.1.5	wymiar średnicy wewnętrznej D ₁ [mm]: 16
R.1.6	wymiar średnicy podziałowej D ₂ [mm]: 18
R.2	Rezultat 2: Rysunek wykonawczy śruby - wydruk z programu CAD
	<i>Na rysunku wykonawczym:</i>
R.2.1	widoczne krawędzie narysowane są liniami ciągłymi grubymi
R.2.2	wykonany jest widok z przekrojem lub kładem
R.2.3	kreskowanie przekroju i linie wymiarowe narysowane są liniami ciągłymi cienkimi
R.2.4	oś symetrii narysowana jest linią punktową cienką
R.2.5	zwymerowana jest średnica gwintu śruby zgodnie z dobranym gwintem
R.2.6	zwymerowana jest długość całkowita śruby (236)
R.2.7	zwymerowana jest co najmniej średnica jednego z otworów tolerowanych (φ10H7 lub φ4H7)
R.2.8	zwymerowany jest co najmniej jeden z wymiarów czopa śruby (30 lub φ25)
R.2.9	zwymerowane są co najmniej 2 wymiary podcięcia (średnica φ15, szerokość 6, kąt 45°)
R.2.10	oznaczona jest chropowatość zbiorcza powierzchni Ra3,2 lub zapis w uwadze lub symbol oznaczenia chropowatości
R.3	Rezultat 3: Wykaz czynności technologicznych montażu prasy śrubowej - instrukcja montażu
	<i>Wykaz czynności technologicznych montażu prasy śrubowej, obejmuje:</i>
R.3.1	osadzenie wpustu przyrządnego w rowku wpustowym śruby lub montaż wpustu
R.3.2	osadzenie pokrętła na czopie śruby lub montaż pokrętła
R.3.3	montaż kulek i pierścienia
R.3.4	montaż końcówki w śrubie za pomocą kołka lub montaż końcówki i montaż kołka
R.3.5	montaż tulei gwintowanej i wkręta
R.3.6	montaż śruby
R.3.7	kontrola jakości / kontrola techniczna
R.4	Rezultat 4: Wykaz operacji i zabiegów technologicznych obróbki śruby - karta technologiczna
	<i>Wykaz operacji i zabiegów technologicznych obróbki śruby, obejmuje:</i>
R.4.1	cięcie materiału / przecinanie materiału
R.4.2	toczenie powierzchni czołowych lub planowanie czoł
R.4.3	wykonanie nakielków / nawiercanie
R.4.4	toczenie powierzchni zewnętrznych
R.4.5	toczenie gwintu / wykonanie gwintu / gwintowanie
R.4.6	frezowanie rowka na wpust / wykonanie rowka na wpust
R.4.7	stępienie ostrych krawędzi
R.4.8	wiercenie otworów / wykonanie otworów
R.4.9	rozwiercanie otworów
R.4.10	kontrola techniczna lub kontrola jakości