

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**

Oznaczenie kwalifikacji: **MG.19**

Numer zadania: **02**

Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **120** minut.

MG.19-02-21.06-SG

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2021

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2017**

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL i naklej naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Na KARCIE OCENY w oznaczonym miejscu przyklej naklejkę z numerem PESEL oraz wpisz:
 - swój numer PESEL*,
 - oznaczenie kwalifikacji,
 - numer zadania,
 - numer stanowiska.
3. KARTĘ OCENY przełącz zespołowi nadzorującemu.
4. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 5 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
5. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
6. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
7. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
8. Jeżeli w zadaniu egzaminacyjnym występuje polecenie „zgłoś gotowość do oceny przez podniesienie ręki”, to zastosuj się do polecenia i poczekaj na decyzję przewodniczącego zespołu nadzorującego.
9. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw rezultaty oraz arkusz egzaminacyjny na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
10. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

Powodzenia!

* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Zadanie egzaminacyjne

Wykonaj obróbkę prowadnicę w dwóch operacjach o numerach 10 i 20.

Operację 10 wykonaj na frezarce sterowanej numerycznie zgodnie ze szkicem technologicznym Prowadnica

1. Program sterujący jest przygotowany w formie elektronicznej oraz w formie drukowanej.

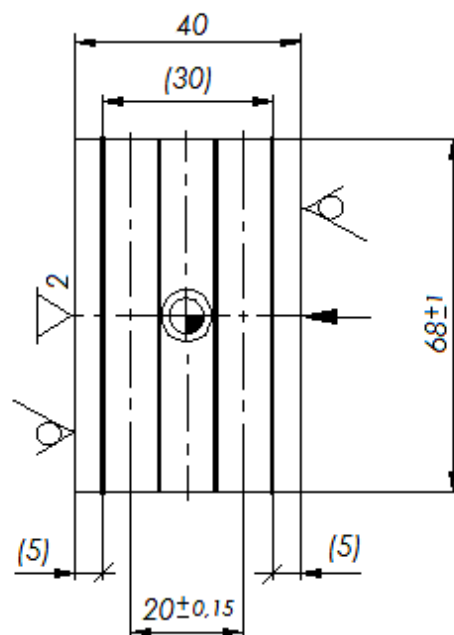
Zamocuj przedmiot obrabiany i przygotuj frezarkę do obróbki. Zamocuj głowicę frezową $\phi 40$ lub $\phi 50$ (głowica ma wprowadzone wartości korekcyjne) we wrzecionie frezarki CNC i frezuj na wymiar 38 mm według rysunku (tryb pracy JOG). Następnie przygotuj do obróbki frez trzpieniowy $\phi 8$. Dokonaj pomiaru wartości korekcyjnych i wprowadź je do sterownika frezarki. Ustal i wprowadź do sterownika frezarki wartość przesunięcia punktu zerowego przedmiotu obrabianego. Program sterujący jest wprowadzony do obrabiarki. Wybierz właściwy program oraz sprawdź jego poprawność. Zgłoś przewodniczącemu ZN gotowość uruchomienia frezarki w trybie pracy AUTOMATIC. Po uzyskaniu zgody przeprowadź obróbkę w trybie automatycznym. Po zakończeniu obróbki pozostaw obrabiarkę w stanie uniemożliwiającym jej przypadkowe uruchomienie i uporządkuj stanowisko pracy. Wykonaj pomiary i uzupełnij pozycje 1-3 w tabeli pomiarów. Zgłoś przewodniczącemu ZN zakończenie pracy na frezarce sterowanej numerycznie.

W celu wykonania operacji 20 przejdź na wskazane przez przewodniczącego ZN stanowisko, frezarkę pionową. Frezarka jest przygotowana do wykonania operacji 20 w 2 zamocowaniach. Zamocuj głowicę frezową $\phi 50$, a następnie frez trzpieniowy $\phi 20$ wraz z oprawką we wrzecionie frezarki. Przeprowadź obróbkę zgodnie ze szkicem technologicznym Prowadnica 2 z półfabrykatu uzyskanego w poprzedniej operacji.

Po zakończeniu obróbki pozostaw obrabiarkę w stanie uniemożliwiającym jej przypadkowe uruchomienie i uporządkuj stanowisko pracy. Wykonaj pomiary i uzupełnij pozycje 4-6 w tabeli pomiarów. Zgłoś przewodniczącemu ZN zakończenie pracy.

Podczas wykonywania zadania egzaminacyjnego przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i higieny pracy, obowiązujących na obrabiarkach skrawających do metali.

Wykonaną prowadnicę i arkusz egzaminacyjny pozostaw na stanowisku.

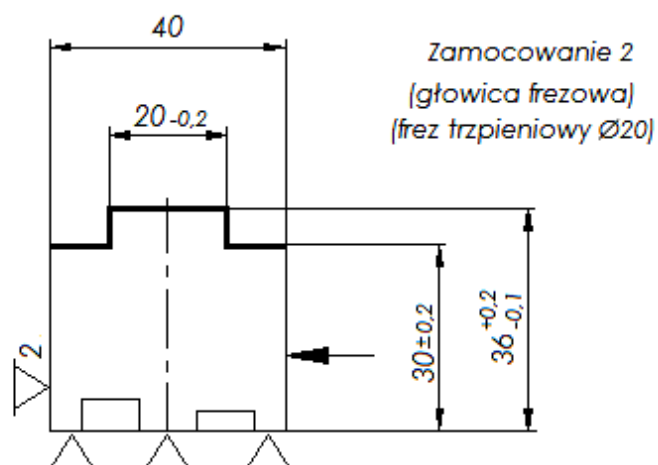
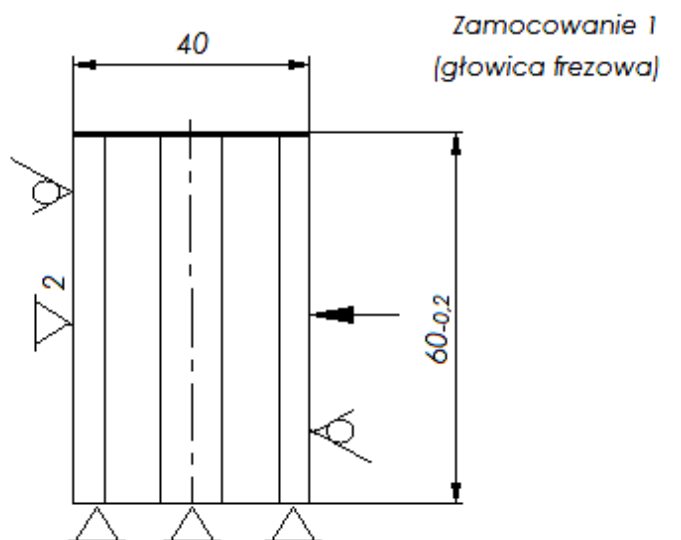


 — Punkt Zerowy Przedmiotu Obrabianego
Uwaga: Ostre krawędzie stępić

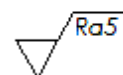
Wymiar	Odchyłka
10H10	+0,058 0

Nr operacji	Nazwa części	Materiał
10	Prowadnica 1	PA 6

Szkic technologiczny – Prowadnica 2



Uwaga: Ostre krawędzie stępić



Nr operacji	Nazwa części	Materiał
20	Prowadnica 2	PA6

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenie podlegać będą trzy rezultaty:

- frezarka sterowana numerycznie przygotowana do obróbki,
- prowadnica,
- wyniki pomiarów prowadnicy - tabela pomiarów

oraz

przebieg wykonania prowadnicy.

Tabela pomiarów

Lp.	Wymiar prowadnicy zgodnie z rysunkiem w mm	Wymiar rzeczywisty po obróbce w mm
Operacja 10		
1.	$3^{+0,1}_{-0,1}$	
2.	10H10	
3.	$20^{+0,15}_{-0,15}$ lub wymiar kontrolny 30, minus szer. rowka 10H10	
Operacja 20		
4.	$20_{-0,2}$	
5.	$60^{+0}_{-0,2}$	
6.	$36^{+0,2}_{-0,1}$	