

Nazwa  
kwalifikacji:**Organizacja i nadzorowanie procesu odlewniczego**Oznaczenie  
kwalifikacji:**MG.37**Numer zadania: **01**

Kod arkusza:

**MG.37-01-22.06-SG**

Wersja arkusza:

**SG**

L.p.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Uproszczony rysunek surowego odlewu tulei- Rysunek 3</b>
R.1.1	dobrano powierzchnię podziału formy i jej oznaczenie oraz naniesiono symbole G i D
R.1.2	wykonano linią ciągłą czerwoną obrys odlewu z pochyleniami odlewniczymi i naddatkami na obróbkę skrawaniem
R.1.3	naddatki na obróbkę skrawaniem i pochylenia odlewnicze zakreskowano linią koloru czerwonego
R.1.4	zwymerowano pochylenia odlewnicze $\alpha = 1^{\circ}15'$ lub $\alpha = 1^{\circ}$
R.1.5	zwymerowano pochylenia odlewnicze $\alpha = 3^{\circ}$
R.1.6	zwymerowano naddatki na obróbkę skrawaniem $RMA = 2,8 \text{ mm}$
R.1.7	naniesiono wymiary z wartością tolerancji dla klasy dokładności odlewu <b>CT12</b>
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Wymiary skrzynek formierskich – Tabela 5</b>
R.2.1	najmniejsza dopuszczalna długość skrzynki formierskiej, $L_{MD} = 468 \text{ mm}$ lub <b>odpowiednio poprawnie policzony dla wzdłużnego położenia odlewów</b>
R.2.2	najmniejsza dopuszczalna szerokość skrzynki formierskiej, $B_{MD} = 289 \text{ mm}$ lub <b>odpowiednio poprawnie policzony dla wzdłużnego położenia odlewów</b>
R.2.3	najmniejsza dopuszczalna wysokość dolnej skrzynki, $H_{dMD} = 134 \text{ mm}$ lub <b>w zakresie <math>H_{dMD} = 130 \text{ mm} \div 134 \text{ mm}</math></b>
R.2.4	najmniejsza dopuszczalna wysokość górnej skrzynki, $H_{gMD} = 134 \text{ mm}$ lub <b>w zakresie <math>H_{dMD} = 130 \text{ mm} \div 134 \text{ mm}</math></b>
R.2.5	dobrana na podstawie rysunku 2 długość typowej skrzynki formierskiej, $L_T = 500 \text{ mm}$ lub <b>poprawna w zależności od przyjętego położenia odlewów w skrzynce formierskiej</b>
R.2.6	dobrana na podstawie rysunku 2 szerokość typowej skrzynki formierskiej, $B_T = 400 \text{ mm}$ lub <b>poprawna w zależności od przyjętego położenia odlewów w skrzynce formierskiej</b>
R.2.7	dobrana na podstawie rysunku 2 wysokość typowej skrzynki formierskiej dolnej, $H_{dT} = 160 \text{ mm}$ lub <b>poprawna w zależności od przyjętego położenia odlewów w skrzynce formierskiej</b>
R.2.8	dobrana na podstawie rysunku 2 wysokość typowej skrzynki formierskiej górnej, $H_{gT} = 160 \text{ mm}$ lub <b>poprawna w zależności od przyjętego położenia odlewów w skrzynce formierskiej</b>