

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

Numer zadania:

**01**

Kod arkusza:

**M.44-01-lucz1**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Rysunek tarczy sprzęgła kołnierzego</b>
	<i>Wydruk rysunku tarczy z programu CAD zawiera:</i>
R.1.1	widoczne krawędzie narysowane liniami ciągłymi grubymi
R.1.2	przekrój i widok
R.1.3	kreskowanie przekroju i linie wymiarowe narysowane liniami ciągłymi cienkimi
R.1.4	osie symetrii narysowane liniami punktowymi cienkimi
R.1.5	wymiary tarczy sprzęgła (zwymiarowane przynajmniej 3 z wielkości: długość 75, średnica kołnierza $\phi 170$ lub 170 na widoku, grubość kołnierza 21; średnica rozstawu śrub $\phi 125$ lub 125 na widoku)
R.1.6	zwymiarowaną średnicę otworu głównego $\phi 50H7$ lub $50H7$ na widoku
R.1.7	zwymiarowaną średnicę otworów montażowych $\phi 13H7$ lub $13H7$ na widoku
R.1.8	wpisane wartości odchyłek dla wymiarów tolerowanych: $\phi 13H7 (+0,018 i 0)$ ; dla $\phi 50H7 (+0,025 i 0)$ ; dla $\phi 70H7 (+0,030 i 0)$ <b>Uwaga</b> : należy uznać kryterium za spełnione gdy uzupełniono prawidłowo przynajmniej dwa wiersze tabelki rysunkowej
R.1.9	oznaczoną chropowatość zbiorczą powierzchni Ra 3,2 lub chropowatość otworów Ra 1,6 lub zapis słowny
R.1.10	zachowane zasady rysunku technicznego dotyczące rzutowania i wymiarowania
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Parametry pracy zespołu sprzęgła kołnierzego</b>
	<i>W tabeli wpisano:</i>
R.2.1	wartość mocy znamionowej 5 oraz jednostkę kW
R.2.2	wartość prędkości obrotowej 1 000 oraz jednostkę obr/min
R.2.3	wartość współczynnika przeciążenia sprzęgła 1,5
R.2.4	wartość nominalnego momentu obrotowego $48 \pm 1$ oraz jednostkę Nm
R.2.5	wartość maksymalnego momentu obrotowego $72 \pm 2$ lub 80 oraz jednostkę Nm
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Wymiary konstrukcyjne tarczy sprzęgła kołnierzego</b>
	<i>W tabeli wpisano dobrane wymiary tarczy:</i>
R.3.1	średnicy wewnętrznej: 50
R.3.2	średnicy kołnierza: 170
R.3.3	średnicy zewnętrznej: 80
R.3.4	średnicy rozstawu śrub: 125
R.3.5	średnicy odsadzenia: 70
R.3.6	długości sprzęgła: 150
R.3.7	głębokości odsadzenia: 4
R.3.8	grubości kołnierza: 21
R.3.9	średnicy otworów: 13 i liczby otworów: 4
R.3.10	szerokości rowka pod wpust: 14
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Wykaz elementów złącznych zespołu sprzęgła kołnierzego</b>
	<i>W tabeli wpisano:</i>
R.4.1	pozycja podkładka – w rubryce ilość: 4
R.4.2	pozycja nakrętka – w rubryce ilość: 4
R.4.3	pozycja śruba pasowana – w rubryce ilość: 4
R.4.4	pozycja podkładka – w rubryce norma: PN-77/M-82008
R.4.5	pozycja nakrętka – w rubryce norma: PN-86/M-82144
R.4.6	pozycja śruba pasowana – w rubryce norma: PN-91/M-82342
<b>R.5</b>	<b>Rezultat 5: Wykaz zabiegów technologicznych montażu zespołu sprzęgła kołnierzego</b>
R.5.1	osadzenie/montaż wpustu w wale
R.5.2	osadzenie/montaż tarczy sprzęgła
R.5.3	montaż śrub
R.5.4	montaż podkładek
R.5.5	nakręcenie nakrętek
R.5.6	kontrola montażu
R.5.7	zachowana technologiczna kolejność zabiegów montażowych