

*Arkusz zawiera informacje prawnie chronione
do momentu rozpoczęcia egzaminu*

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
 Oznaczenie arkusza: **MG.19-02-20.01-SG**
 Oznaczenie kwalifikacji: **MG.19**
 Numer zadania: **02**
 Wersja arkusza: **SG**

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2017**

Wypełnia egzaminator

Kod ośrodka -

Kod egzaminatora

Data egzaminu
Dzień Miesiąc Rok

Godzina rozpoczęcia egzaminu :

Numer PESEL zdającego*										Numer stanowiska	

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

Egzaminatorze!

- Oceniaj prace zdających rzetelnie i z zaangażowaniem. Dokumentuj wyniki oceny.
- Stosuj przyjęte zasady oceniania w sposób obiektywny.
- Jeżeli zdający, wykonując zadanie egzaminacyjne, uzyskuje inne rezultaty albo pożądane rezultaty uzyskuje w inny sposób niż uwzględniony w zasadach oceniania lub przedstawia nietypowe rozwiązanie, ale zgodnie ze sztuką w zawodzie, to nadal oceniaj zgodnie z kryteriami zawartymi w zasadach oceniania. Informacje o tym, że zasady oceniania nie przewidują zaistniałej sytuacji, przekaz niezwłocznie w formie pisemnej notatki do Przewodniczącego Zespołu Egzaminacyjnego z prośbą o przekazanie jej do Okręgowej Komisji Egzaminacyjnej. Notatka może być sporządzona odręcznie w trybie roboczym.
- Informuj przewodniczącego zespołu nadzorującego o wszystkich nieprawidłowościach zaistniałych w trakcie egzaminu, w tym w szczególności o naruszeniach przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy i o podejrzeniach niesamodzielności w wykonaniu zadania przez zdającego.

Numer stanowiska							

Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny

Egzaminator wpisuje T, jeżeli zdający spełnił kryterium albo N, jeżeli nie spełnił

Rezultat 1: Frezarka CNC przygotowana do obróbki
Uwaga: Zdający powinien zgłosić przewodniczącemu ZN przygotowanie obrabiarki do pracy. Egzaminator ocenia rezultat i udziela zgody na realizację programu sterującego po potwierdzeniu spełnienia wymogów bezpieczeństwa

1	frezarka CNC jest uruchomiona (wykonany najazd na punkt referencyjny lub nie w zależności od rodzaju układu pomiarowego obrabiarki CNC)						
2	ustawiony jest punkt zerowy przedmiotu obrabianego (PZPO), a wartość przesunięcia wprowadzona do sterownika obrabiarki						
3	frez trzpieniowy zamocowany jest we właściwej pozycji głowicy narzędziowej zgodnie z wydrukiem programu						
4	wartości korekcyjne freza są zmierzone i wprowadzone do sterownika frezarki CNC						
5	program sterujący jest wprowadzony do sterownika obrabiarki CNC						

Rezultat 2: Nasadka klucza
Uwaga: kryteria (R.2.1÷R.2.7) są spełnione, jeżeli uzyskane wymiary obróbkowe nasadki klucza mieszczą się w granicach:

1	wybranie na głębokość (8) mieści się w granicach: A=7,9 mm - B=8,1 mm						
2	wybranie na głębokość (10) mieści się w granicach: A=9,9 mm - B=10,1 mm						
3	szerokość uchwytu klucza (14) mieści się w granicach: A=14,0 mm - B=14,2 mm						
4	wysokość nasadki klucza (20) mieści się w granicach: A=19,8 mm - B=20,0 mm						
5	położenie wybrań względem osi nasadki mieści się w granicach: 0,2 mm						
6	głębokość wybrania sześciokątnego (6) mieści się w granicach: A=6,0 mm - B=6,2 mm						
7	położenie wybrania sześciokątnego względem osi nasadki mieści się w granicach: 0,2 mm						
8	ostre krawędzie są stępione						

Numer
stanowiska

Rezultat 3: Tabela pomiarów

Uwaga: kryteria są spełnione, jeżeli wynik pomiaru zdającego jest zgodny z pomiarem egzaminatora (różnica nie większa niż: 0,05 mm)

1	wpisany wynik pomiaru w pozycji 1 tabeli: głębokość wybrania 8						
2	wpisany wynik pomiaru w pozycji 2 tabeli: głębokość wybrania 10						
3	wpisany wynik pomiaru w pozycji 3 tabeli: wysokość całkowita nasadki 20						
4	wpisany wynik pomiaru w pozycji 4 tabeli: szerokość uchwytu klucza 14						
5	wpisany wynik pomiaru w pozycji 5 tabeli: wymiar sześciokąta 18						
6	wpisany wynik pomiaru w pozycji 6 tabeli: głębokość wybrania sześciokąta 6						

Przebieg 1: Wykonanie nasadki klucza*Zdający:*

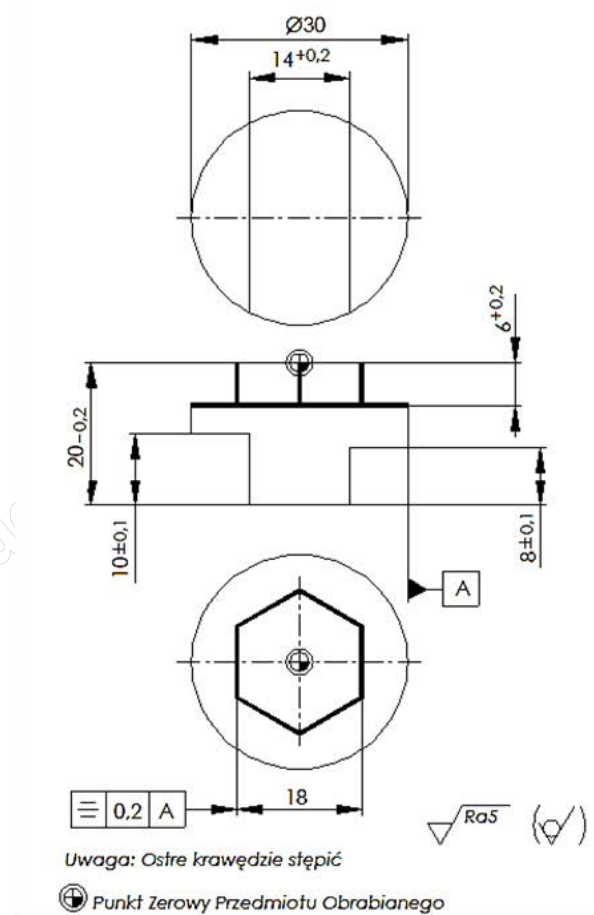
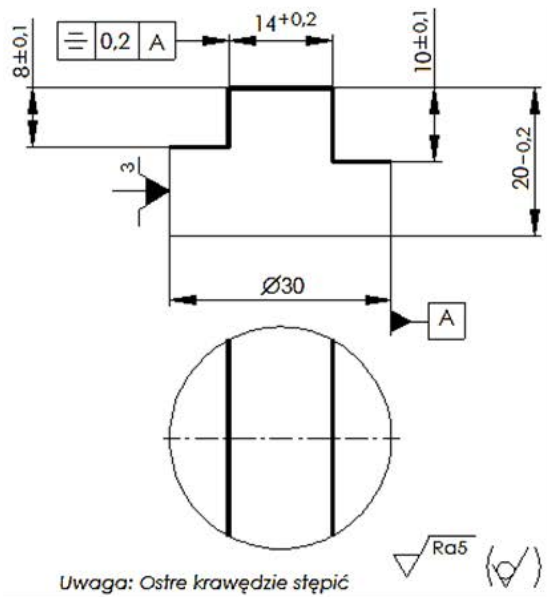
1	sprawdził działanie mechanizmów obrabiarek						
2	dobrał wartości parametrów skrawania do zabiegów obróbki skrawaniem na obrabiarce konwencjonalnej						
3	podczas ustawiania wartości korekcyjnych narzędzia i PZPO na frezarce CNC miał zamkniętą osłonę roboczą						
4	czynności pomocnicze wykonywał przy zatrzymanych mechanizmach obrabiarek						
5	obsługiwał frezarkę CNC z zamkniętą osłoną						
6	podczas obróbki na frezarce konwencjonalnej miał założone okulary ochronne						
7	uporządkował frezarkę konwencjonalną						
8	uporządkował frezarkę CNC						

Egzaminator

imię i nazwisko

.....

data i czytelny podpis



Rysunki dla egzaminatora