CENTRALNA KOMISJA EGZAMINACYJNA

Arkusz zawiera informacje prawnie chronione do momentu rozpoczęcia egzaminu

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
Symbol kwalifikacji: **MEC.05**
Numer zadania: **02**
Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

Numer stanowiska

Miejsce na naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **120** minut

MEC.05-02-26.06-SG

EGZAMIN ZAWODOWY

Rok 2026

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

PODSTAWA PROGRAMOWA 2019

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL*, numer stanowiska i naklej naklejkę** z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 5 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
3. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
4. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
5. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
6. 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.
7. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw rezultaty jego wykonania oraz arkusz egzaminacyjny na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
8. 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*
*** w przypadku otrzymania naklejki*

Układ graficzny
© CKE 2025

zawodowe.edu.pl - darmowa platforma egzaminów zawodowych

Zadanie egzaminacyjne

Wykonaj obróbkę kołka ustalającego w dwóch operacjach o numerach 10 i 20.

Operację 10 wykonaj na tokarce sterowanej numerycznie zgodnie ze szkicem technologicznym oraz programem obróbki O0010. Program sterujący jest przygotowany w formie elektronicznej oraz w formie drukowanej i wprowadzony do sterownika obrabiarki.
Wybierz program sterujący o nazwie O0010 w sterowniku tokarki CNC. Sprawdź poprawność działania programu sterującego.
Zamocuj przedmiot obrabiany i przygotuj tokarkę do obróbki. Nóż do obróbki powierzchni zewnętrznych jest już zamocowany w głowicy narzędziowej i ma wprowadzone poprawne wartości korekcyjne.
Ustal i wprowadź do sterownika tokarki wartość przesunięcia punktu zerowego przedmiotu obrabianego.
Zamocuj brakujący nóż do rowków w miejscu wynikającym z programu obróbki. Dokonaj pomiaru wartości korekcyjnych tego narzędzia i wprowadź je do sterownika tokarki.

Uwaga: Zgłoś przewodniczącemu ZN gotowość uruchomienia tokarki w trybie pracy AUTOMATYCZNEJ. Po uzyskaniu zgody przeprowadź obróbkę w opcji SINGLE BLOCK „blok po bloku".

Po zakończeniu obróbki pozostaw obrabiarkę w stanie uniemożliwiającym jej przypadkowe uruchomienie i uporządkuj stanowisko pracy.
Wykonaj pomiary i uzupełnij pozycje 1–4 w tabeli pomiarów.

Uwaga: Zgłoś przewodniczącemu ZN zakończenie pracy na tokarce sterowanej numerycznie.

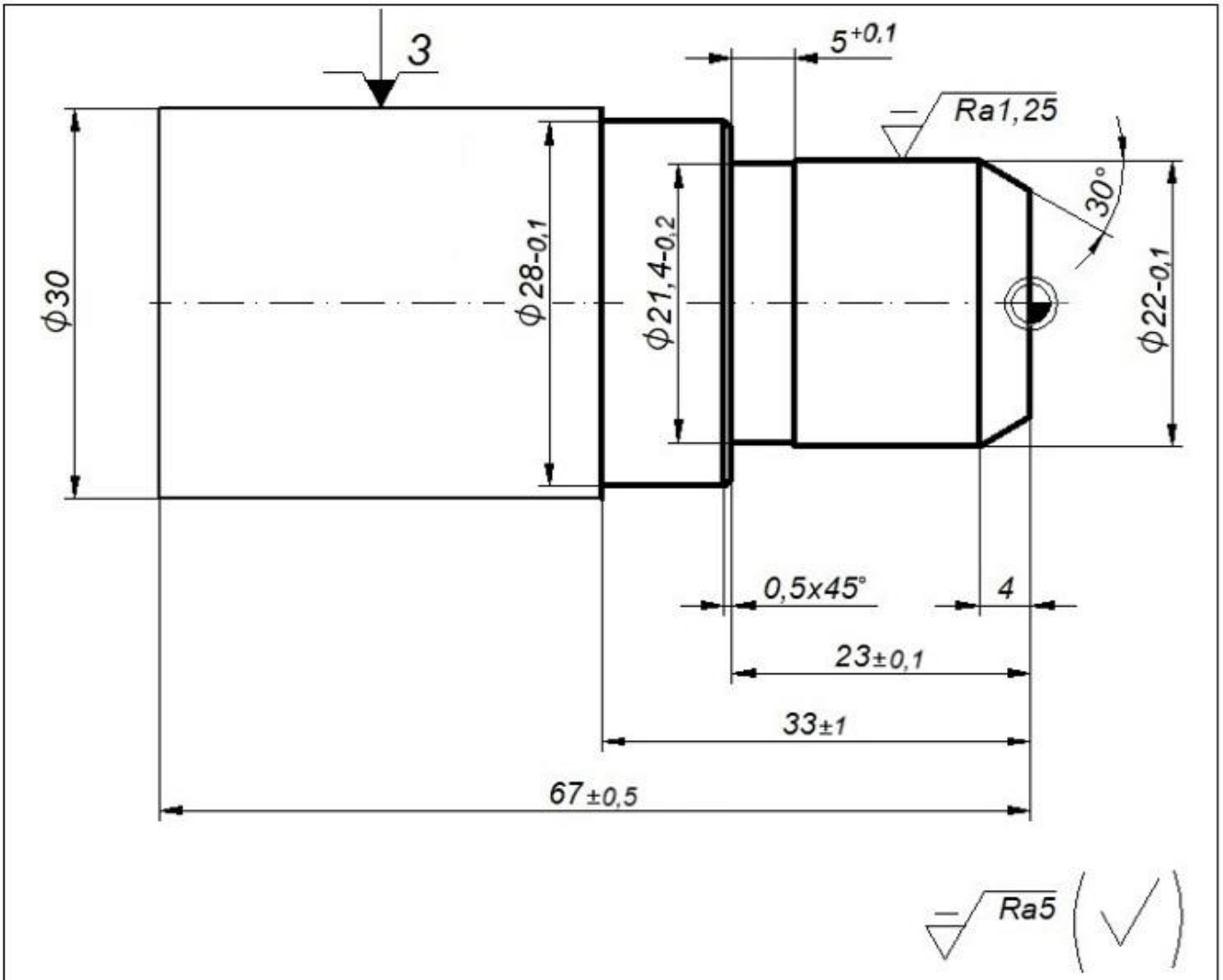
W celu wykonania operacji 20 przejdź na wskazane przez przewodniczącego ZN stanowisko – tokarkę uniwersalną.
Zamocuj półfabrykat uzyskany w poprzedniej operacji i przygotuj tokarkę do obróbki. Noże są już zamocowane w imaku. Przeprowadź obróbkę zgodnie ze szkicem technologicznym.
Po zakończeniu obróbki pozostaw obrabiarkę w stanie uniemożliwiającym jej przypadkowe uruchomienie.
Zakonserwuj prowadnice obrabiarki i uporządkuj stanowisko pracy.
Wykonaj pomiary i uzupełnij pozycje 5–7 w tabeli pomiarów.

Uwaga: Zgłoś przewodniczącemu ZN zakończenie pracy.

W czasie wykonywania zadania przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i higieny pracy, związanych z użytkowaniem obrabiarek skrawających do metali.
Wykonany kołek ustalający i arkusz egzaminacyjny pozostaw na stanowisku.

Dla nauczycieli: zawodowe.edu.pl - monitoring klas i generowanie egzaminów

Szkic technologiczny do wykonania operacji 10



Uwagi:

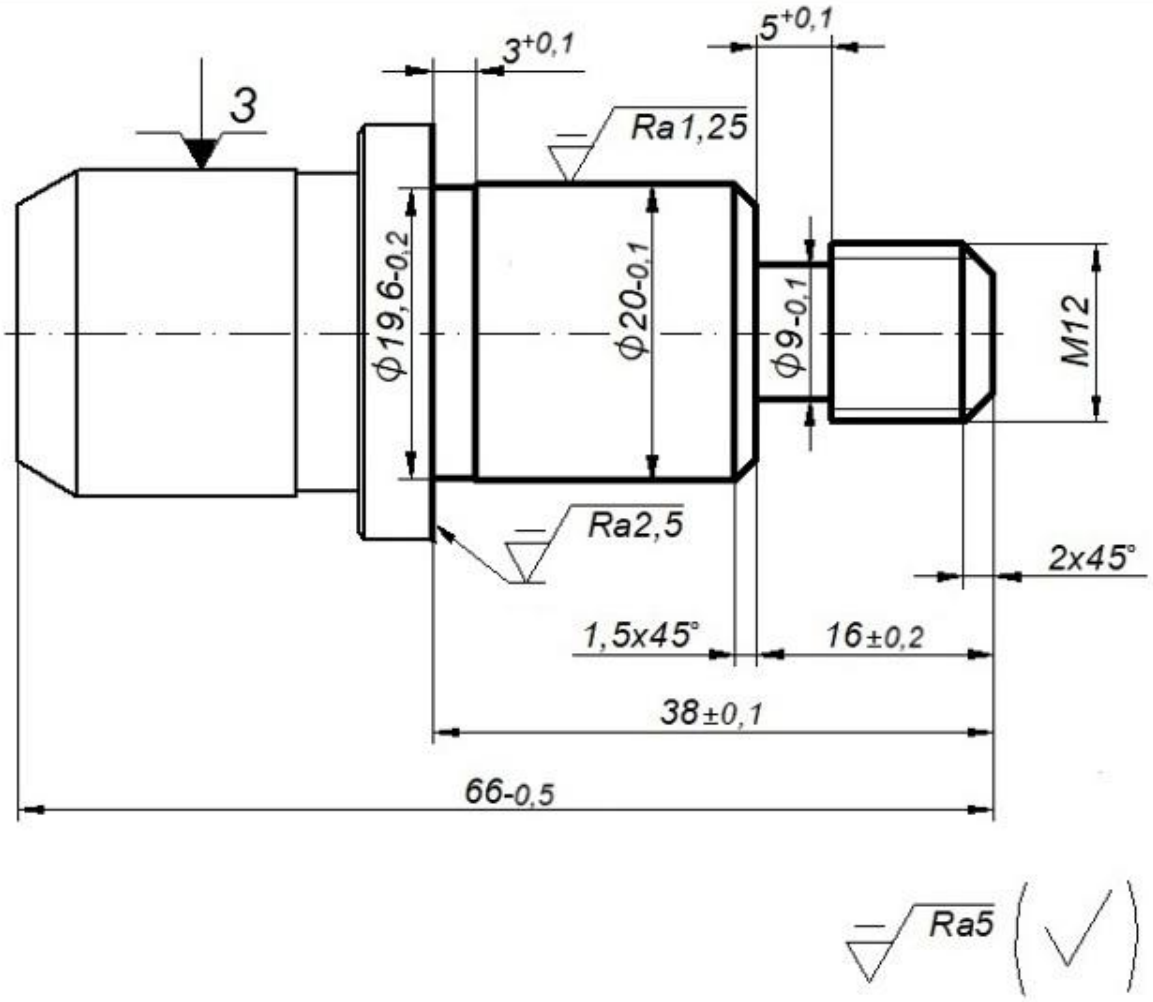
– *ostre krawędzie stępić*

- punkt zerowy przedmiotu obrabianego

Nr operacji	Nazwa części	Stanowisko	Materiał
10	**Kołek ustalający**	**Tokarka sterowana numerycznie**	**AW-2017A (PA6)**

Darmowe egzaminy zawodowe: zawodowe.edu.pl

Szkic technologiczny do wykonania operacji 20



Uwaga:

– *ostre krawędzie stępić*

Nr operacji	Nazwa części	Stanowisko	Materiał
20	**Kołek ustalający**	**Tokarka konwencjonalna**	**AW-2017A (PA6)**

Dla nauczycieli: zawodowe.edu.pl - monitoring klas i generowanie egzaminów

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenie podlegać będą 3 rezultaty:
- tokarka sterowana numerycznie przygotowana do obróbki,
- kołek ustalający,
- tabela pomiarów

oraz przebieg wykonania kołka ustalającego.

Tabela pomiarów

Lp.	**Wymiar na szkicu technologicznym** [mm]	**Wymiar wykonanego kołka ustalającego** [mm]
Operacja 10		
1.	$Ø22_{-0,1}$	…… mm
2.	$Ø21,4_{-0,2}$	…… mm
3.	$23_{\pm 0,1}$	…… mm
4.	30°	…… °
Operacja 20		
5.	$Ø20_{-0,1}$	…… mm
6.	$5^{+0,1}$	…… mm
7.	$66_{-0,5}$	…… mm

Ćwicz na zawodowe.edu.pl - testy i arkusze egzaminacyjne