CENTRALNA KOMISJA EGZAMINACYJNA

Arkusz zawiera informacje prawnie chronione do momentu rozpoczęcia egzaminu

Nazwa kwalifikacji: **Użytkowanie obrabiarek skrawających**
Symbol kwalifikacji: **MEC.05**
Numer zadania: **03**
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.05-03-26.06-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 6 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

Pobierz więcej arkuszy z zawodowe.edu.pl

Zadanie egzaminacyjne

Wykonaj obróbkę części o nazwie prowadnica w dwóch operacjach o numerach 10 i 20.

Operację 10 wykonaj na frezarce sterowanej numerycznie zgodnie z szkicem technologicznym 10 oraz programem obróbki O0010. Program sterujący jest przygotowany w formie elektronicznej i w formie drukowanej oraz jest wprowadzony do sterownika obrabiarki.

Zamocuj przedmiot obrabiany i przygotuj obrabiarkę do obróbki. Zamocuj frez trzpieniowy Ø10 we wrzecionie frezarki CNC. Dokonaj pomiaru wartości korekcyjnych i wprowadź je do sterownika frezarki. Ustal i wprowadź do sterownika frezarki wartość przesunięcia punktu zerowego przedmiotu obrabianego.

Wybierz program o nazwie O0010 w sterowniku frezarki CNC. Sprawdź poprawność działania programu sterującego.

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

Po zakończeniu obróbki pozostaw obrabiarkę w stanie uniemożliwiającym jej przypadkowe uruchomienie i uporządkuj stanowisko pracy.
Wykonaj pomiary i uzupełnij kartę pomiarową – Prowadnica operacja 10.

Uwaga: 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.

Zamocuj frez trzpieniowy walcowo-czołowy Ø10 wraz z oprawką we wrzecionie frezarki. Przeprowadź obróbkę zgodnie ze szkicem technologicznym 20 z półfabrykatu uzyskanego w poprzedniej operacji.

Po zakończeniu obróbki pozostaw obrabiarkę w stanie uniemożliwiającym jej przypadkowe uruchomienie, zakonserwuj prowadnice obrabiarki oraz uporządkuj stanowisko pracy.
Wykonaj pomiary i uzupełnij kartę pomiarową – Prowadnica operacja 20.

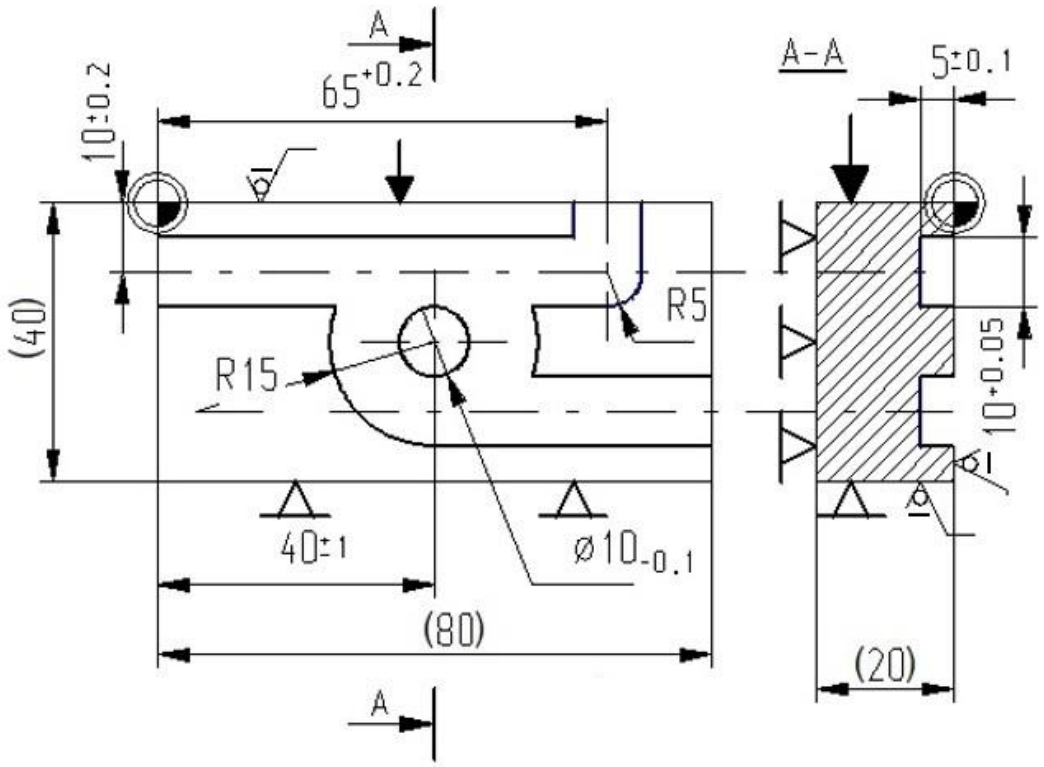
Uwaga: Zgłoś przewodniczącemu ZN zakończenie pracy.

W czasie wykonywania zadania przestrzegaj przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy związanych z użytkowaniem obrabiarek skrawających do metali.

Wykonaną prowadnicę i arkusz egzaminacyjny pozostaw na stanowisku.

zawodowe.edu.pl - arkusze CKE i pytania egzaminacyjne

Szkic technologiczny do operacji 10



- *punkt zerowy przedmiotu obrabianego*

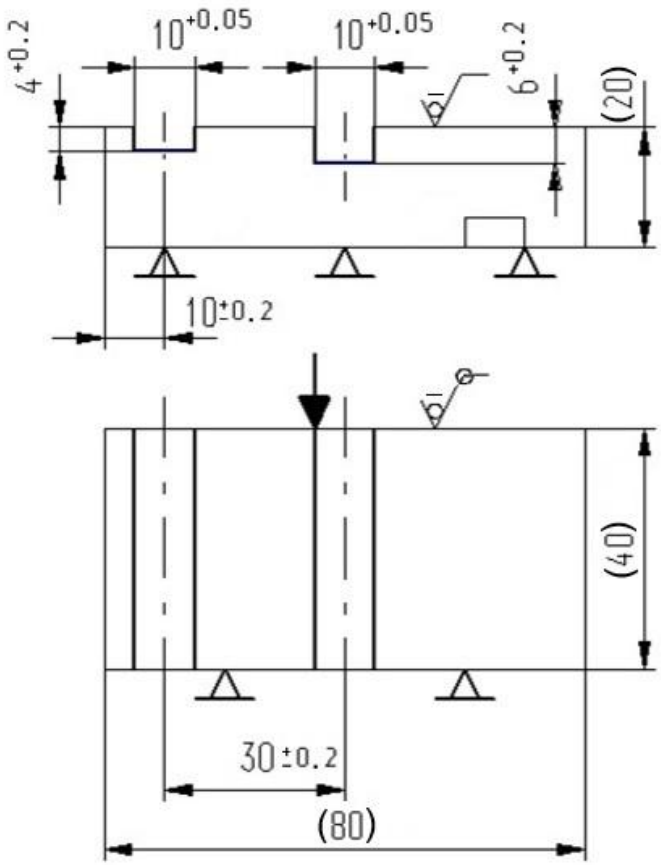
ostre krawędzie stępić

Ra10

Operacja	Nazwa przedmiotu	Materiał
10	**Prowadnica**	**AW-2017A (PA6)**

Więcej materiałów znajdziesz na zawodowe.edu.pl

Szkic technologiczny do operacji 20



ostre krawędzie stępić

Ra10

Operacja	Nazwa przedmiotu	Materiał
20	**Prowadnica**	**AW-2017A (PA6)**

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenie podlegać będą 4 rezultaty:

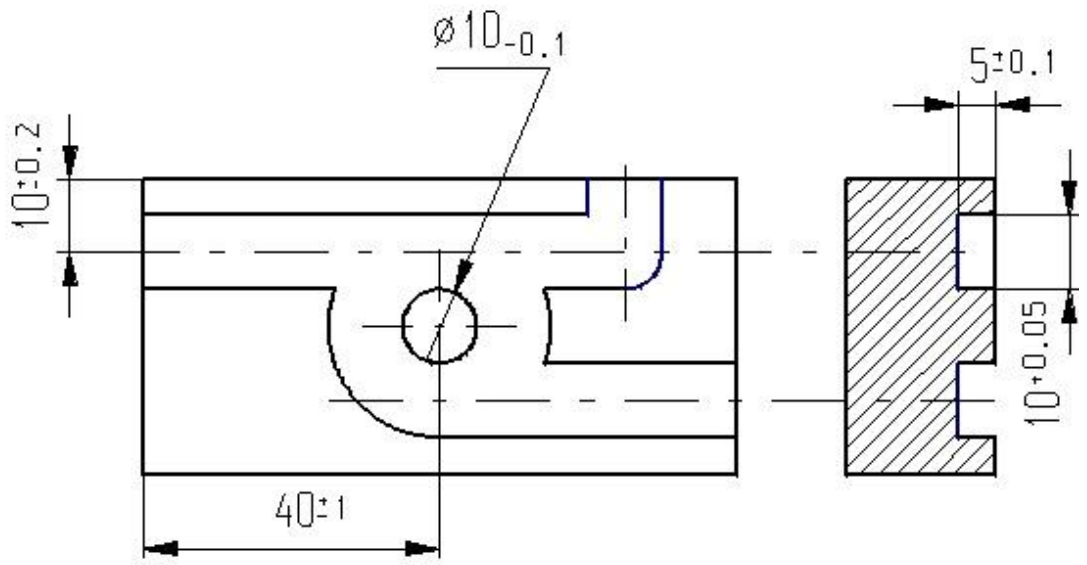
- frezarka sterowana numerycznie przygotowana do obróbki,
- prowadnica,
- karta pomiarowa – prowadnica operacja 10,
- karta pomiarowa – prowadnica operacja 20

oraz

przebieg wykonania prowadnicy.

zawodowe.edu.pl - darmowa platforma egzaminów zawodowych

KARTA POMIAROWA – PROWADNICA OPERACJA 10

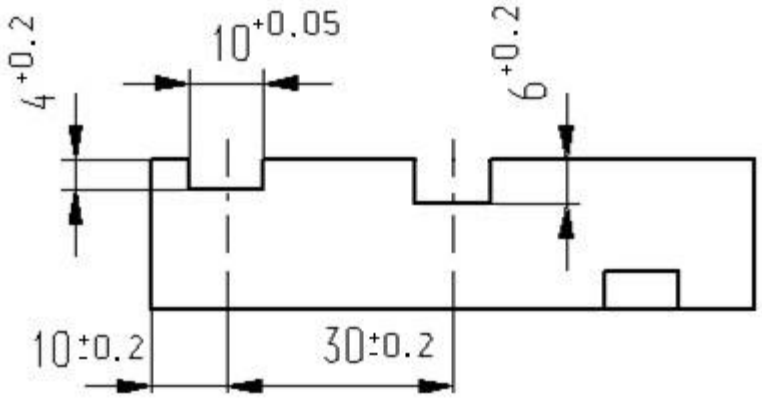


Lp.	Wymiar na rysunku [mm]	Zmierzona wartość wymiaru po obróbce [mm]	Wymiar po obróbce mieści się w tolerancji wykonania *(właściwe zakreślić)*	
1	**2**	**3**	**4**	
	Operacja 10			
1.	Średnica wyspy ∅$10_{-0,1}$		TAK	NIE
2.	Szerokość rowka $10^{+0,05}$		TAK	NIE
3.	Głębokość rowka 5 ±0,1		TAK	NIE
4.	Odległość osi rowka od krawędzi 10 ±0,2		TAK	NIE
5.	Odległość środka wyspy od krawędzi 40 ±1		TAK	NIE

W kolumnie **3** wpisz zmierzone wartości, a następnie w kolumnie **4** zakreśl czy dany wymiar mieści się w polu tolerancji.

Pobierz więcej arkuszy z zawodowe.edu.pl

KARTA POMIAROWA – PROWADNICA OPERACJA 20



Lp.	Wymiar na rysunku w [mm]	Zmierzona wartość wymiaru po obróbce w [mm]	Wymiar po obróbce mieści się w tolerancji wykonania (właściwe zakreślić)	
1	2	3	4	
	Operacja 20			
1.	Głębokość rowka skrajnego 4 $^{+0,2}$		TAK	NIE
2.	Szerokość rowków 10 $^{+0,05}$		TAK	NIE
3.	Głębokość rowka środkowego 6 $^{+0,2}$		TAK	NIE
4.	Odległość osi rowka skrajnego od krawędzi prowadnicy 10 ±0,2		TAK	NIE
5.	Odległość osi rowków 30 ±0,2		TAK	NIE
W kolumnie **3** wpisz zmierzone wartości a następnie w kolumnie **4** zakreśl czy dany wymiar mieści się w polu tolerancji				

Darmowe egzaminy zawodowe: zawodowe.edu.pl