

Nazwa  
kwalifikacji:

**Organizacja i nadzorowanie procesów produkcji maszyn i urządzeń**

Oznaczenie  
kwalifikacji:

**MEC.09**

Numer zadania:

**01**

Kod arkusza:

**MEC.09-01\_21.06-SG**

Wersja arkusza:

**SG**

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Rysunek tarczy (prawej) sprzęgła kołnierzego (wydruk z programu CAD)</b>
	<i>Wydruk rysunku tarczy prawej sprzęgła:</i>
R.1.1	widoczne krawędzie tarczy narysowane są liniami ciągłymi grubymi
R.1.2	tarcza sprzęgła narysowana jest w przekroju i widoku
R.1.3	kreskowanie przekroju i linie wymiarowe narysowane są liniami ciągłymi cienkimi
R.1.4	osie symetrii narysowane są liniami punktowymi cienkimi
R.1.5	zwymiarowane są co najmniej 3 wymiary: długość 75, średnica kołnierza $\phi 170$ , grubość kołnierza 21, średnica rozstawu śrub $\phi 125$
R.1.6	zwymiarowana jest średnica otworu głównego $\phi 50H7$
R.1.7	zwymiarowana jest średnica otworu montażowego $\phi 13H7$
R.1.8	wpisane są wartości odchyłek dla wymiarów tolerowanych: $\phi 13H7 (+0,018 i 0)$ , $\phi 50H7 (+0,025 i 0)$ , $\phi 70H7 (+0,030 i 0)$ Uwaga: kryterium należy uznać za spełnione, gdy wpisane są wartości dla co najmniej dwóch wymiarów tolerowanych)
R.1.9	oznaczona jest chropowatość zbiorcza powierzchni Ra 3,2 oraz chropowatość otworów Ra 1,6 lub zapis słowny tych chropowatości
R.1.10	zachowane są 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 1000 oraz jednostkę obr/min
R.2.3	wartość współczynnika przeciążenia sprzęgła 1,5
R.2.4	wartość nominalnego momentu obrotowego 48 oraz jednostkę Nm
R.2.5	wartość maksymalnego momentu obrotowego 72 <sub>2</sub> oraz jednostkę Nm
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Wymiary konstrukcyjne tarczy (prawej) sprzęgła kołnierzego</b>
	<i>W tabeli wpisane dobrane wymiary tarczy:</i>
R.3.1	średnica wewnętrzna: 50
R.3.2	średnica kołnierza: 170
R.3.3	średnica zewnętrzna: 80
R.3.4	średnica rozstawu śrub montażowych: 125
R.3.5	średnica odsadzenia: 70
R.3.6	długość tarczy: 75
R.3.7	głębokość odsadzenia: 4
R.3.8	grubość kołnierza: 21
R.3.9	średnica otworów montażowych: 13
R.3.10	szerokość 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	w pozycji podkładka: szt. 4
R.4.2	w pozycji nakrętka: szt. 4
R.4.3	w pozycji śruba pasowana: szt. 4
R.4.4	w pozycji podkładka, norma: PN-77/M-82008
R.4.5	w pozycji nakrętka, norma: PN-86/M-82144
R.4.6	w pozycji śruba pasowana, norma: PN-91/M-82342
<b>R.5</b>	<b>Rezultat 5: Wykaz zabiegów technologicznych montażu zespołu sprzęgła kołnierzego</b>
	<i>W tabeli wpisano nazwy zabiegów technologicznych montażu:</i>
R.5.1	osadzenie/montaż wpustu w wale
R.5.2	osadzenie/montaż tarczy sprzęgła
R.5.3	montaż/włożenie śrub
R.5.4	montaż/osadzenie podkładek
R.5.5	nałożenie/dokręcenie nakrętek
R.5.6	kontrola montażu
R.5.7	technologiczna kolejność czynności montażu zespołu sprzęgła kołnierzego jest zachowana