

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

Numer zadania:

02

Kod arkusza:

M.44-02-17.06

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny Uwaga: dopuszcza się stosowanie innych sformułowań oddających tę samą treść, pod warunkiem poprawności technologicznej/merytorycznej.
R.1	Rezultat 1: Rysunek wykonawczy śruby centralnej Tr18x2 (wydruk z programu CAD)
<i>Rysunek wykonany na podstawie rzutu aksonometrycznego zawiera:</i>	
R.1.1	widoczne krawędzie śruby narysowane liniami ciągłymi grubymi
R.1.2	oś symetrii narysowana linią punktową cienką
R.1.3	linie wymiarowe i pomocnicze narysowane liniami cienkimi ciągłymi
R.1.4	zwymiarowany łeb śruby czworokątnej □24 lub na rzucie bocznym wpisany wymiar 24
R.1.5	gwint śruby narysowany wg zasad rysunku (średnica zewnętrzna-linia ciągła gruba, średnica dna gwintu-linia ciągła cienka)
R.1.6	zwymiarowana średnica $\phi 14$
R.1.7	długość śruby: $l = 172$ oraz średnicę gwintu Tr18 x 2
R.1.8	chropowatość powierzchni $R_a 5$
R.1.9	informację o załamaniu ostrych krawędzi
R.1.10	zachowane zasady dotyczące rzutowania i wymiarowania
R.2	Rezultat 2: Wartości parametrów śrub łączących i nakrętek dla klasy wytrzymałości 10.9
<i>W tabeli 2, zapisane wartości parametrów śrub łączących i nakrętek wg DIN 931 lub ISO 4014 dla klasy wytrzymałości 10.9:</i>	
R.2.1	wymiar gwintu śrub i nakrętek: M10 lub 10
R.2.2	długość czynna śrub: $L = 25$ mm
R.2.3	wysokość łba śrub: $K = 6,4$ mm
R.2.4	rozmiar (sześciokąta) łba śrub: $s = 16$ mm lub 17 mm
R.2.5	granica plastyczności: $R_e = 900$ MPa
R.2.6	wytrzymałość doraźna: $R_m = 1000$ MPa
R.2.7	wysokość łba nakrętki: $m = 8$ mm lub 8,4 mm
R.2.8	rozmiar łba nakrętki: $s = 16$ mm lub $s = 17$ mm
R.2.9	liczba sztuk śrub i nakrętek: 6
R.2.10	gatunek materiału śrub i nakrętek: C45
R.3	Rezultat 3: Karta instrukcyjna montażu ściązacza do łożysk
<i>W tabeli 3, zapisana treść zabiegów montażu:</i>	
R.3.1	przykręcić/montować łączniki (5) do nakrętki centralnej (6), śrubami łączącymi (4) i nakrętkami (3)
R.3.2	przykręcić/montować łapy (2) do łączników (5) za pomocą śrub łączących (4) i nakrętek (3)
R.3.3	wkręcić śrubę centralną (1) do nakrętki centralnej (6)
R.3.4	kontrola montażu lub kontrola jakości
R.3.5	zachowana technologiczna kolejność zabiegów montażu ściązacza