

Nazwa kwalifikacji:

Organizacja i nadzorowanie procesu odlewniczego

Oznaczenie kwalifikacji:

MG.37

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

MG.37-01-22.01-SG_zo

Wersja arkusza:

SG

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Uproszczony rysunek surowego odlewu piasty- Rysunek 3
R.1.1	dobrano powierzchnię podziału formy i jej oznaczenie przy użyciu linii kreska-kropka z krzyżkami na końcach linii w kolorze niebieskim oraz naniesiono symbole G i D
R.1.2	wykonano linią ciągłą czerwoną obrys odlewu z pochyleniami odlewniczymi i naddatkami na obróbkę skrawaniem
R.1.3	zakreskowano kolorem czerwonym linią o podwójnej gęstości naddatki na obróbkę skrawaniem i pochylenia odlewnicze
R.1.4	oznaczono i zakreskowano wypełnienia otworów o średnicy 10 mm
R.1.5	zwymerowano pochylenia odlewnicze $\alpha = 1^{\circ}30'$
R.1.6	zwymerowano naddatki na obróbkę skrawaniem RMA = 2,2 mm
R.1.7	na powierzchni górnej odlewu zwiększono naddatek na obróbkę skrawaniem o 50%; RMA = 3,3 mm
R.1.8	naniesiono wymiary z wartością tolerancji dla klasy dokładności odlewu CT12
R.2	Rezultat 2: Wymiary skrzynek formierskich – Tabela 5
R.2.1	najmniejsza dopuszczalna długość skrzynki formierskiej, $L_{MD} = 406$ mm
R.2.2	najmniejsza dopuszczalna szerokość skrzynki formierskiej, $B_{MD} = 346$ mm
R.2.3	najmniejsza dopuszczalna wysokość dolnej skrzynki, $H_{dMD} = 108$ mm
R.2.4	dobrana na podstawie rysunku 2 długość typowej skrzynki formierskiej, $L_T = 500$ mm
R.2.5	dobrana na podstawie rysunku 2 szerokość typowej skrzynki formierskiej, $B_T = 400$ mm
R.2.6	dobrana na podstawie rysunku 2 wysokość typowej skrzynki formierskiej dolnej, $H_{dT} = 125$ mm
R.2.7	dobrana wysokość typowej skrzynki formierskiej górnej, 125 mm, $H_{gT} = 125$ mm

