

UŻYTKOWANIE OBRABIAREK SKRAWAJĄCYCH

Oznaczenie kwalifikacji zgodnie z podstawą programową i nazwą kwalifikacji, w zakresie której organizowany jest KKZ	Symbol cyfrowy zawodu, w którym wyodrębniono tę kwalifikację	Nazwa zawodu, w którym wyodrębniono tę kwalifikację	Oznaczenie kwalifikacji zgodnie z klasyfikacją zawodów szkolnictwa zawodowego	Planowany termin rozpoczęcia KKZ	Planowany termin zakończenia KKZ	Kto może być uczestnikiem organizowanego KKZ
MG.19 – <i>Użytkowanie obrabiarek skrawających</i>	722307	Operator obrabiarek skrawających	K1	01.09.2018	30.11.2019	<ul style="list-style-type: none"> ✓ osoby pełnoletnie, ✓ zainteresowane zdobyciem dodatkowych umiejętności i kwalifikacji

Warunki realizacji kształcenia w zawodzie w placówce ZPO

- czas trwania: 1,5 roku (3 semestry)
- sposób organizacji szkolenia: system niestacjonarny

Efekty kształcenia właściwe dla kwalifikacji wyodrębnionej w zawodzie operator obrabiarek skrawających

1. Przygotowywanie konwencjonalnych obrabiarek skrawających do obróbki

Słuchacz:

- rozróżnia obrabiarki skrawające;
- dobiera obrabiarki skrawające do wymagań obróbki, produkcji, postaci i wielkości obrabianych przedmiotów;
- rozróżnia rodzaje obróbki skrawaniem;
- rozpoznaje w dokumentacji technologicznej oznaczenie sposobu ustalenia i zamocowania obrabianego przedmiotu;
- rozpoznaje elementy ostrza narzędzia skrawającego i jego geometrię;
- dobiera narzędzia skrawające do właściwości obrabianego materiału, rodzaju obróbki i obrabiarki;
- dobiera wartości parametrów skrawania do zabiegów obróbki skrawaniem;
- dobiera narzędzia i przyrządy pomiarowe, uwzględniając dokładność obróbki obrabianych przedmiotów;
- uzbraja obrabiarki w uchwyty i przyrządy obróbkowe do rodzaju wykonywanych operacji oraz zgodnie z dokumentacją technologiczną.

2. Wykonywanie obróbki na konwencjonalnych obrabiarkach skrawających

Słuchacz:

- sprawdza działanie obrabiarek skrawających zgodnie z dokumentacją;
- mocuje narzędzia skrawające w uchwytach narzędziowych;
- ustala i mocuje przedmioty do obróbki w uchwytach i przyrządach obróbkowych;
- nastawia parametry obróbki zgodnie z dokumentacją technologiczną;
- uruchamia obrabiarki skrawające i steruje przebiegiem obróbki;
- wykonuje operacje obróbki skrawaniem zgodnie z dokumentacją technologiczną;
- rozpoznaje zjawiska wywołane oddziaływaniem ostrza narzędzia na przedmiot obrabiany;
- dokonuje wymiany narzędzi skrawających po zakończeniu procesu obróbki lub w przerwie tego procesu;

- prowadzi kontrolę procesu obróbki;
- posługuje się narzędziami i przyrządami pomiarowymi;
- wykonuje konserwację konwencjonalnych obrabiarek skrawających.

3. Przygotowywanie obrabiarek sterowanych numerycznie do obróbki

Słuchacz:

- rozpoznaje punkty charakterystyczne obrabiarek sterowanych numerycznie;
- rozróżnia podprogramy i cykle obróbkowe występujące w programach obróbki i układach sterowania obrabiarek sterowanych numerycznie;
- rozpoznaje w dokumentacji technologicznej oznaczenia i dane do nastawienia obrabiarki sterowanej numerycznie;
- rozpoznaje znaczenie słów kluczowych w programach obróbki;
- korzysta z kodu języka programowania do edycji programów obróbki;
- dobiera narzędzia pomiarowe do kontroli przedmiotów po obróbce;
- dobiera oprawki narzędziowe do ustalania i mocowania narzędzi skrawających;
- mocuje oprawki i narzędzia skrawające w gniazdach narzędziowych lub umieszcza w magazynie narzędziowym obrabiarki sterowanej numerycznie;
- ustala i wprowadza do sterownika obrabiarki sterowanej numerycznie wartości korekcyjne narzędzi skrawających przed uruchomieniem programu obróbki;
- wprowadza program obróbki technologicznej do sterownika obrabiarki sterowanej numerycznie;
- testuje programy obróbki technologicznej na obrabiarkach sterowanych numerycznie.

4. Wykonywanie obróbki na obrabiarkach sterowanych numerycznie

Słuchacz:

- ustawia i wprowadza przesunięcie punktu zerowego;
- ustala i mocuje przedmioty do obróbki;
- uruchamia obrabiarki sterowane numerycznie w trybie ręcznym i automatycznym;
- wykonuje operacje obróbki skrawaniem na obrabiarkach sterowanych numerycznie;
- nadzoruje przebieg obróbki i reaguje na komunikaty układu sterowania obrabiarki sterowanej numerycznie;
- dokonuje oceny stopnia zużycia ostrza narzędzia;
- dokonuje wymiany ostrza w przypadku nadmiernego zużycia lub uszkodzenia;
- przeprowadza korektę wyników obróbki;
- przeprowadza kontrolę wymiarów przedmiotów po zakończeniu obróbki;
- wykonuje konserwację obrabiarek sterowanych numerycznie.

Sposób składania dokumentów

W celu zgłoszenia uczestnictwa należy wypełnić kwestionariusz o przyjęcie na kwalifikacyjny kurs zawodowy, w formie papierowej. Gotowe formularze można odebrać w sekretariacie placówki ul. Torowa 7, 45-073 lub pobrać ze strony internetowej ZPO, <http://zpo.opole.pl/>

Do kwestionariusza należy załączyć zaświadczenie od lekarza medycyny pracy o braku przeciwwskazań zdrowotnych do podjęcia nauki w danej kwalifikacji (skierowanie wydaje placówka) oraz przedłożyć do wglądu świadectwo ukończenia szkoły.

Szczegółowe informacje na temat kursu można uzyskać pod numerem tel. **77 423 16 75** lub drogą elektroniczną, na adres-mail: sekretariat@zpo.opole.pl