



Szkolenie: Obsługa obrabiarek konwencjonalnych – Tokarz/Frezer (OBR)

Numer usługi 2025/09/11/5274/3000965

3 076,23 PLN brutto

2 501,00 PLN netto

75,03 PLN brutto/h

61,00 PLN netto/h

EMT-SYSTEMS

Spółka z

ograniczoną

odpowiedzialnością

★★★★★ 4,6 / 5

2 739 ocen

📍 Gliwice / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 41 h

📅 29.09.2025 do 03.10.2025

Informacje podstawowe

Kategoria

Techniczne / Mechanika i mechatronika

Grupa docelowa usługi

Szkolenie skierowane jest do:

- osób, których zainteresowanie krąży wokół tematu obsługi tokarki oraz tych, którzy chcą poznać tajniki i przybliżyć tą wiedzę
- osób, które zainteresowane są uzupełnieniem wiedzy w zakresie obróbki skrawaniem
- osób, które szukają nowych zainteresowań lub poszukują przekwalifikowania zawodowego
- pracowników produkcyjnych, operatorów maszyn obróbczych oraz do kadry techniczno-inżynierskiej

Usługa również adresowana dla uczestników projektu

- "Opolskie Kształcenie Ustawiczne",
- "Kierunek – Rozwój",
- MP i/lub dla Uczestników Projektu NSE.

Wymagania wstępne: Brak

Minimalna liczba uczestników

6

Maksymalna liczba uczestników

10

Data zakończenia rekrutacji

26-09-2025

Forma prowadzenia usługi

stacjonarna

Liczba godzin usługi

41

Cel

Cel edukacyjny

Szkolenie przygotowuje do samodzielnej pracy na obrabiarkach tradycyjnych – tokarkach i frezarkach, analizowania dokumentacji technicznej oraz prowadzenia prawidłowych pomiarów warsztatowych.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Obsługuje obrabiarki konwencjonalne, analizuje dokumentację techniczną oraz dokonuje prawidłowych pomiarów warsztatowych	omawia podstawowe zagadnienia dotyczące obsługi obrabiarek tradycyjnych – tokarek i frezarek	Test teoretyczny z wynikiem generowanym automatycznie
	samodzielnie pracuje na obrabiarkach tradycyjnych – tokarkach i frezarkach,	Test teoretyczny z wynikiem generowanym automatycznie
	analizuje dokumentację techniczną,	Test teoretyczny z wynikiem generowanym automatycznie
	prowadzi prawidłowe pomiary warsztatowe;	Test teoretyczny z wynikiem generowanym automatycznie
	analizuje przyczyny problemów technicznych, szuka sposobów ich rozwiązania pracując w zespole.	Test teoretyczny z wynikiem generowanym automatycznie

Kwalifikacje

Kompetencje

Usługa prowadzi do nabycia kompetencji.

Warunki uznania kompetencji

Pytanie 1. Czy dokument potwierdzający uzyskanie kompetencji zawiera opis efektów uczenia się?

TAK

Pytanie 2. Czy dokument potwierdza, że walidacja została przeprowadzona w oparciu o zdefiniowane w efektach uczenia się kryteria ich weryfikacji?

TAK

Pytanie 3. Czy dokument potwierdza zastosowanie rozwiązań zapewniających rozdzielenie procesów kształcenia i szkolenia od walidacji?

Program

Zakres tematyczny:

Program usługi obejmuje 41 godzin dydaktycznych (1 godzina dydaktyczna to 45 min). Przerwy nie wliczają się w czas trwania usługi szkoleniowej.

Dzień 1: 8 godzin dydaktycznych (+ 2 godziny to łączny czas 3 przerw),

Dzień 2: 9 godzin dydaktycznych (+ 2 godziny 15 min to łączny czas 3 przerw),

Dzień 3: 9 godzin dydaktycznych (+ 2 godziny 15 min to łączny czas 3 przerw),

Dzień 4: 9 godzin dydaktycznych (+ 2 godziny 15 min to łączny czas 3 przerw),

Dzień 5: 6 godzin dydaktycznych (+ 1 godzina 30 minut to łączny czas 2 przerw).

Walidacja:

Wybrana metoda walidacji szkolenia: „Test teoretyczny z wynikiem generowanym automatycznie”, dla której nie jest wymagane wprowadzenie osoby walidującej usługę w sekcji osób prowadzących. Uczestnik szkolenia wypełnia test pod koniec szkolenia w aplikacji dostępnej w sali szkoleniowej.

Program szkolenia:

Dzień 1	• Zapoznanie z programem kursu. • Omówienie przepisów BHP, obowiązujących w pracowni obrabiarek konwencjonalnych. • Omówienie podstaw rysunku technicznego. • Analiza dokumentacji technicznej na przykładzie rysunków wykonawczych. • Tworzenie planów obróbki, przygotowanie kart instrukcji obróbki dla elementów toczonych i frezowanych. • Omówienie narzędzi i przyrządów mocujących. • Metrologia warsztatowa - ćwiczenia w posługiwaniu się przyrządami pomiarowymi.
Dzień 2	• Zapoznanie z budową i działaniem tokarki uniwersalnej. • Sposoby mocowania elementów obrabianych w tokarkach. • Zakładanie szczęk twardych i miękkich do uchwytu tokarskiego. • Sprawdzenie poprawności bicia wrzeciona. • Zakładanie i ustalanie noży tokarskich. • Praca z konikiem – zakładanie uchwytu wiertarskiego i kła obrotowego do pinuli konika. • Dobór parametrów skrawania w procesie toczenia. • Toczenie poprzeczne – planowanie czoła. • Toczenie wzdłużne bez kłowe.
Dzień 3	• Nawiercanie – wykonywanie nakiełków. • Toczenie wzdłużne przy użyciu kła obrotowego. • Obróbka otworów na tokarce -wiercenie, rozwiercanie wytaczanie, roztaczanie, pogłębianie. • Obróbka kanałków i przecinanie. • Nacinanie gwintów zewnętrznych i wewnętrznych przy użyciu noża tokarskiego. • Nacinanie gwintów z zastosowaniem narzynek. • Gwintowanie przy użyciu gwintowników.
Dzień 4	• Zapoznanie z budową i działaniem frezarek uniwersalnych. • Sposoby mocowania narzędzi w oprawkach. • Omówienie sprawdzenia bicia narzędzi frezujących, kontrola bicia. • Sposoby mocowania elementów obrabianych na stole frezarki. • Ustalanie przyrządów mocujących z wykorzystaniem czujnika zegarowego. • Dobór parametrów skrawania w zależności od wykonywanych zabiegów, obrabianego materiału i wykorzystanych narzędzi. • Frezowanie płaszczyzn, współbieżne i przeciwbieżne.

Dzień 5	• Wykonanie otworów na frezarkach, wiercenie, rozwieranie i wytaczanie. • Gwintowanie przy użyciu gwintowników ręcznych i maszynowych. • Frezowanie rowków wpustowych. • Frezowanie kształtowe z wykorzystaniem odpowiednich narzędzi. • Frezowanie przy użyciu frezów piłkowych i tarczowych. • Frezowanie wpustów i kieszeni. • Walidacja
---------	---

Warunki niezbędne do osiągnięcia celu usługi: Brak

Warunki organizacyjne:

Każdy z uczestników ma dostęp do stacji komputerowych z oprogramowaniem symulacyjnym. Uczestnicy szkolenia zostaną podzieleni na 2-4 sekcje. W przypadku osiągnięcia pełnej grupy uczestników szkolenia przy jednym stanowisku będzie znajdowało się maksymalnie 5 osób.

Kursanci podczas kursu mają do dyspozycji:

- Tokarkę uniwersalną CORMAK 410x1000/1500
- Tokarkę uniwersalną CORMAK TURN 410x1000 PREMIUM LINE
- Wiertarko-frezarkę MAKTEK XZ 6350ZB
- Wiertarko-frezarkę XL5030 (UWF 125 Servo)

Tokarka CORMAK 410x1000/1500 - może być wykorzystywana do wielu zadań, takich jak toczenie powierzchni wewnętrznych i zewnętrznych, stożków, polerownie, gwintowanie, modułowe i DP, wiercenie i przeciąganie wewnętrzne.

Charakterystyka maszyny:

- Wyposażenie seryjne obejmuje odczyt cyfrowy 3-osi
- Nowoczesne i precyzyjne łożyskowanie wrzeciona
- Duży przelot wrzeciona 52 mm
- Ciężkie łoża z odlewu żeliwnego, szlifowane i indukcyjnie hartowane
- Koła zębate przekładni wzmacniane poprzez hartowanie i dokładne szlifowanie
- Większe możliwości obróbki poprzez wyjmowany mostek
- Osłony bezpieczeństwa zgodne z najnowszymi normami
- Dokładność obróbki: odchyłka kołowości poniżej 0,01 mm, odchyłka walcowości nie więcej niż 0,02 mm dla pomiaru o długości 200 mm, wykończenie powierzchni jest idealnie
- Tokarka wyposażona w mechaniczny hamulec nożny

Tokarka CORMAK TURN 410x1000 PREMIUM LINE

Charakterystyka maszyny:

- Duże osłony uchwytu tokarskiego oraz przestrzeni roboczej
- Zintegrowany układ chłodzenia
- Wyjmowany mostek umożliwia obróbkę elementów o dużej średnicy
- Indukcyjnie hartowane i precyzyjnie szlifowane prowadnice łoża
- Nowoczesne łożyskowanie trzpienia zasadniczego z łożyskami kulkowymi
- Regulacja obrotów i posuwu działająca precyzyjnie
- Łoże urządzenia jest niezwykle odporne na skręcenia i nie ulega wibracji, dzięki czemu spełniony jest podstawowy warunek dokładnego toczenia

Wiertarko-frezarka MAKTEK XZ 6350ZB

Charakterystyka maszyny:

- Frezarka posiada głowicę pionową oraz wrzeciono poziome
- Stożek mocowania narzędzia ISO 40
- Frezarka posiada posuw robocze w osi X i Y oraz szybki posuw ustawczy w osi Z
- Wysuwane wrzeciono głowicy pionowej
- Posuw mechaniczny w 3 zakresach oraz możliwość automatycznego gwintowania
- Głowica pionowa skrętna w zakresie 0-90°
- Górna belka wysuwana oraz obrotowa

Wiertarko-frezarkę XL5030 (UWF 125 Servo)

Parametry maszyny:

- Wymiary stołu: 1270x300 mm
- Max. przesuw stołu (XYZ): 720/300/400
- Odległość wrzeciona od powierzchni stołu: 35-435 mm
- Końcówka wrzeciona 7:24 ISO40
- Przyspieszony przesuw stołu: 1000/1000/750 mm/min
- Posuw stołu:zmienny
- Obroty wrzeciona (12): 35-1500 obr/min
- Moc silnika: 3 kW
- Servomotor: 10 Nm
- Wymiary: 1720x1680x1810 mm
- Waga: 1500 kg

Harmonogram

Liczba przedmiotów/zajęć: 34

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 34 Zapoznanie z programem kursu, Omówienie przepisów BHP, Omówienie podstaw rysunku technicznego,	Michał Chmielewski	29-09-2025	09:00	09:45	00:45
2 z 34 Przerwa kawowa	Michał Chmielewski	29-09-2025	09:45	10:00	00:15
3 z 34 Analiza dokumentacji technicznej na przykładzie rysunków wykonawczych.	Michał Chmielewski	29-09-2025	10:00	11:30	01:30
4 z 34 Przerwa obiadowa	Michał Chmielewski	29-09-2025	11:30	12:30	01:00
5 z 34 Tworzenie planów obróbki, przygotowanie kart instrukcji obróbki dla elementów toczonych i frezowanych	Michał Chmielewski	29-09-2025	12:30	14:00	01:30
6 z 34 Przerwa kawowa	Michał Chmielewski	29-09-2025	14:00	14:45	00:45

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
7 z 34 Omówienie narzędzi i przyrządów mocujących, Metrologia warsztatowa - ćwiczenia	Michał Chmielewski	29-09-2025	14:45	17:00	02:15
8 z 34 Zapoznanie z budową i działaniem tokarki. Sposoby mocowania elementów obrabianych w tokarkach.	Michał Chmielewski	30-09-2025	08:00	10:15	02:15
9 z 34 Przerwa kawowa	Michał Chmielewski	30-09-2025	10:15	10:45	00:30
10 z 34 Zakładanie szczęk twardych i miękkich do uchwytu tokarskiego. Sprawdzenie poprawności bicia wrzeciona.	Michał Chmielewski	30-09-2025	10:45	12:15	01:30
11 z 34 Przerwa obiadowa	Michał Chmielewski	30-09-2025	12:15	13:15	01:00
12 z 34 Zakładanie i ustalanie noży tokarskich. Praca z konikiem. Dobór parametrów skrawania w procesie toczenia	Michał Chmielewski	30-09-2025	13:15	14:45	01:30
13 z 34 Przerwa kawowa	Michał Chmielewski	30-09-2025	14:45	15:30	00:45
14 z 34 Toczenie poprzeczne – planowanie czoła. Toczenie wzdłużne bez kłowe.	Michał Chmielewski	30-09-2025	15:30	17:00	01:30

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
15 z 34 Nawiercanie – wykon. nakiełków. Toczenie wzdłużne przy użyciu kła obrotowego.	Michał Chmielewski	01-10-2025	08:00	10:15	02:15
16 z 34 Przerwa kawowa	Michał Chmielewski	01-10-2025	10:15	10:45	00:30
17 z 34 Obróbka otworów na tokarce - wiercenie, rozwiercanie wytaczanie, roztaczanie, pogłębianie. Obróbka kanałków i przecinanie.	Michał Chmielewski	01-10-2025	10:45	12:15	01:30
18 z 34 Przerwa obiadowa	Michał Chmielewski	01-10-2025	12:15	13:15	01:00
19 z 34 Nacinanie gwintów zewnętrznych i wewnętrznych przy użyciu noża tokarskiego.	Michał Chmielewski	01-10-2025	13:15	14:45	01:30
20 z 34 Przerwa kawowa	Michał Chmielewski	01-10-2025	14:45	15:30	00:45
21 z 34 Nacinanie gwintów z zastosowaniem narzynek. Gwintowanie przy użyciu gwintowników.	Michał Chmielewski	01-10-2025	15:30	17:00	01:30
22 z 34 Zapoznanie z budową i dział. frezarek. Sposoby mocowania narzędzi w oprawkach	Michał Chmielewski	02-10-2025	08:00	10:15	02:15

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
23 z 34 Przerwa kawowa	Michał Chmielewski	02-10-2025	10:15	10:45	00:30
24 z 34 Omówienie sprawdzenia bicia narzędzi frezuj., kontrola bicia.Sposoby mocowania elementów obrabianych na stole frezarki.	Michał Chmielewski	02-10-2025	10:45	12:15	01:30
25 z 34 Przerwa obiadowa	Michał Chmielewski	02-10-2025	12:15	13:15	01:00
26 z 34 Ustalanie przyrządów mocując z wykorzyst. czujnika.Dobór paramet.skrawania w zależności od wykon.zabiegów, obrabianego materiału i wykorzyst.narzędzi.Frezowanie płaszczyzn,współbieżne i przeciwbieżne.	Michał Chmielewski	02-10-2025	13:15	14:45	01:30
27 z 34 Przerwa kawowa	Michał Chmielewski	02-10-2025	14:45	15:30	00:45
28 z 34 Ustalanie przyrządów mocując z wykorzyst. czujnika.Dobór paramet.skrawania w zależności od wykon.zabiegów, obrabianego materiału i wykorzyst.narzędzi.Frezowanie płaszczyzn,współbieżne i przeciwbieżne.	Michał Chmielewski	02-10-2025	15:30	17:00	01:30

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
29 z 34 Wykonanie otworów na frezarkach, wiercenie, rozwiercanie i wytaczanie. Gwintowanie przy użyciu gwintowników ręcznych i maszynowych. Frezowanie rowków wpustowych.	Michał Chmielewski	03-10-2025	08:00	09:30	01:30
30 z 34 Przerwa kawowa	Michał Chmielewski	03-10-2025	09:30	10:00	00:30
31 z 34 Frezowanie kształtowe z wykorzystaniem odpowiednich narzędzi. Frezowanie przy użyciu frezów piłkowych i tarczowych. Frezowanie wpustów i kieszeni.	Michał Chmielewski	03-10-2025	10:00	11:30	01:30
32 z 34 Przerwa obiadowa	Michał Chmielewski	03-10-2025	11:30	12:30	01:00
33 z 34 Frezowanie kształtowe z wykorzystaniem odpowiednich narzędzi. Frezowanie przy użyciu frezów piłkowych i tarczowych. Frezowanie wpustów i kieszeni.	Michał Chmielewski	03-10-2025	12:30	13:45	01:15
34 z 34 Walidacja - test teoretyczny z wynikiem generowanym automatycznie	Michał Chmielewski	03-10-2025	13:45	14:00	00:15

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	3 076,23 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	2 501,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	75,03 PLN
Koszt osobogodziny netto	61,00 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

Michał Chmielewski

Specjalista z dziedziny Obróbka skrawaniem, dedykowany prowadzący z zakresu Frezarki i tokarki CNC/konwencjonalne. W EMT-Systems posiada 13-letnie doświadczenie w prowadzeniu zajęć dydaktycznych. W ciągu ostatnich pięciu lat do nadal z zakresu Frezarki i tokarki CNC/konwencjonalne przeprowadził następującą liczbę szkoleń: ok. 181. Posiada wieloletnie doświadczenie jako technolog-programista. Ekspert z dziedziny inżynierii mechanicznej, który specjalizuje się w tematyce frezarek i tokarek CNC. Specjalizacja: Obróbka skrawaniem (Frezarki i tokarki CNC/konwencjonalne). Wykształcenie: mgr inż.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Każdy z uczestników szkolenia otrzymuje skrypt szkoleniowy, notes i długopis.

Warunki uczestnictwa

Po dokonaniu zgłoszenia skontaktujemy się w celu potwierdzenia możliwości uczestnictwa i podpisania umowy na realizację szkolenia.

Informacje dodatkowe

Przed zgłoszeniem na usługę prosimy o kontakt w celu potwierdzenia dostępności wolnych miejsc.

EMT-Systems Sp. z o. o. zastrzega sobie prawo do nieuruchomienia szkolenia w przypadku niewystarczającej liczby zgłoszeń (min. 6 uczestników). W tej sytuacji uczestnik zostanie poinformowany o najbliższym możliwym do zrealizowania terminie.

Istnieje możliwość zwolnienia usługi z podatku VAT na podstawie § 3 ust. 1 pkt. 14 rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 20.12.2013r. w sprawie zwolnień od podatku od towarów i usług oraz warunków stosowania tych zwolnień (DZ.U.2013, poz. 1722 z późn. zm.), w przypadku, gdy Przedsiębiorca/Uczestnik otrzyma dofinansowanie na poziomie co najmniej 70% ze środków publicznych. Warunkiem zwolnienia jest dostarczenie do firmy szkoleniowej stosownego oświadczenia na co najmniej 1 dzień roboczy przed szkoleniem. W innej sytuacji należy doliczyć podatek VAT w wysokości 23%.

Została podpisana umowa z WUP Kraków i WUP Toruń.

Adres

ul. Bojkowska 35A
44-100 Gliwice
woj. śląskie

Siedziba Centrum Szkoleń Inżynierskich, na którą składają się biura, pracownie i laboratoria szkoleniowe – znajduje się w doskonałej lokalizacji, niedaleko zjazdu z A4 (zjazd Sośnica). Szkolenia prowadzone są w budynku nr 3 Cechownia przy ulicy Bojkowskiej 35A na terenie kompleksu inwestycyjnego "Nowe Gliwice".

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Klimatyzacja
- Wi-fi
- Laboratorium komputerowe

Kontakt



Agnieszka Franc

E-mail agnieszka.franc@emt-systems.pl

Telefon (+48) 501 322 109