

Tárgytematika / Course Description

Hegesztett szerkezetek gyártása és minőségbiztosítása

AJNM_ATTMM004

Tárgyfelelős neve /

Teacher's name: dr. Dogossy Gábor

Félév / Semester: 2024/25/2

Beszámolási forma /

Assesment: Vizsga

Tárgy heti óraszám /

Teaching hours(week): 2/1/1

Tárgy féléves óraszám /

Teaching hours(sem.): 0/0/0

OKTATÁS CÉLJA / AIM OF THE COURSE

A hegesztett szerkezetek gyártásával, az ipari termék előállítás nagyon sok területén találkozunk. A hegesztés technológia ilyen széleskörű alkalmazása sokrétűen szabályozott körülmények között zajlik. A tantárgy a hegesztett acélszerkezetek gyártásának komplex feltételrendszerét mutatja be, különös tekintettel a hegesztő üzem minőségbiztosítási feltételeire.

TANTÁRGY TARTALMA / DESCRIPTION

A tantárgy átfogó képet ad a hegesztett szerkezetek gyártásának általános hegesztés technológiai és, minőségbiztosítási vonatkozásairól. Részletesen bemutatásra kerül a védőgázos ívhegesztési (GMAW, és GTAW) technológia, valamint a fedettívű és a bevont elektródás ((SAW, és SMAW) technológia sajátossága, alkalmazási szabályai. A finomszemcsés, korrózióálló, nagyszilárdságú acélok hegeszthetőségének szempontjai, jellegzetes kötések technológiai utasításai (WPS). A minőségbiztosítási fejezetekben bemutatásra kerül a hegesztőüzemek EU-ban rendszeresített minőségbiztosítási rendszere, annak kiépítési és tanúsítási folyamata. Ismertetésre kerülnek egyes minőségbiztosítási fokozatok, a kapcsolódó vizsgálatok, a személyi és tárgyi feltételek minősítési rendszere.

A hallgató kötelezettségei:

A hallgató köteles:

- a félév során a tárgyal kapcsolatos hírekről informálódni, melyek elérhetőek a Neptun –üzenetekben.
- Az on-line módon átadott tananyagok megismerése, és az ajánlott, valamint kötelező irodalom szükséges mértékű áttanulmányozása.

A félév időbeosztása, tartalmi ütemezése:

1. okt. hét:

Anyagismeret, metallurgiai alapok

Acélok hegeszthetősége. Ötvözetlen, finomszemcsés, és korrózióálló acélok hegeszthetősége.

A 135-111-141 eljárások alapjai

Védőgázos eljárások technológiai jellemzői (MAG, AWI technológiák, gépek, berendezések)

A fogyóelektródás védőgázos eljárások, a 13-as eljárások:

Hegesztőanyagok, védőgázok kiválasztása, Schaeffler, De-Long diagramok

A hegesztett kötések minőségi követelményei, a leggyakrabban előforduló hibák, okok és okozatok. Az EN 5817 alkalmazása; és az építőipari acélszerkezet gyártás előírásai; az EN 1090 szabványok.

Hegesztett kötések vizsgálata és minősítése.

Roncsolásos és roncsolás mentes vizsgálatok. A vizuális, penetrációs, és UH vizsgálatok lényege.

2. okt. hét/1:

Hegesztőüzemek minőségbiztosítási rendszere.

AZ EN 3838-es rendszer, a ráépülő rendszerek, az EN 1090 –es rendszer. Alapelvek, felépítés, tanúsítási folyamat.

A hegesztők, és az eljárások tanúsítása

Az EN 9606-os rendszer, és az EN 15610-es szabványcsalád (p-WPS-től a WPQR-ig).

Hegesztőüzemi technológiai tervezése:

Varratok kiviteli előírásai, jellegzetes kötések, hegesztési helyzet, pozíciók

2.okt. hét/2:

Hegesztett kötések kivitelezése:

- varratok felépítése, rajzjelek értelmezése
- hegesztési sorrendje, fűzés,
- többretegű varratok hegesztése,
- vetemedés, egyengetés, mérés.

Szóbeli értékelés, aláírás megajánlása

A félév módszertani ütemezése:

- a félév során az előadások az órarendi időbeosztás szerint lesznek megtartva. Amennyiben a járványügyi óvatossági előírások indokolják on-line módon. Erről a hallgatók a Neptunban kapnak előzetes tájékoztatást.

- Az előadásokon – konzultációkon, és a laboratóriumban mutatott teljesítmény alapján megajánlott jegy adható. Ennek elfogadásáról a hallgató a megajánláskor nyilatkozik

SZÁMONKÉRÉSI ÉS ÉRTÉKELÉSI RENDSZERE / ASSESSMENT'S METHOD

- a félév során az előadások az órarendi időbeosztás szerint lesznek megtartva. Amennyiben a járványügyi óvatossági előírások indokolják on-line módon. Erről a hallgatók a Neptunban kapnak előzetes tájékoztatást.

- Az előadásokon – konzultációkon, és a laboratóriumban mutatott teljesítmény alapján megajánlott jegy adható. Ennek elfogadásáról a hallgató a megajánláskor nyilatkozik

- Aláírás feltétele:

- Az aláírás az órai munka alapján kerül megajánlásra, de az aláírás zárthelyi dolgozat eredményes teljesítésével (minimum 51% -os eredményességgel) is megszerezhető. Erről a lehetőségről a hallgató értesítést kap a Neptun-ban

- Sikertelen zárthelyi pótlására a összesen 1db pótlási lehetőséget biztosítunk,

- Az elérendő minimális pontszám a dolgozatok lehetséges összes pontszámának az 51 %-a, kisebb pontszám esetén az aláírás megtagadásra kerül.

Értékelés módja: vizsga

- értékelés:

- 0-50% elégtelen (1)
- 51-64% elégséges (2)
- 65-79% közepes (3)
- 80-89% jó (4)
- 90-100% jeles (5)

Az aláírással rendelkező hallgatók **vizsgái** a fenti feltételekkel kerülnek lebonyolításra a vizsgaidőszakban kiírt vizsgákon

KÖTELEZŐ IRODALOM / OBLIGATORY MATERIAL

Kötelező irodalom:

- Tisza Miklós: Metallográfia, Miskolci Egyetemi Kiadó, 2002, ISBN 963 661 338 9
- Prohászka J.: A fémek és ötvözetek mechanikai tulajdonságai, Műegyetemi Kiadó, Budapest, 2001., ISBN: 963 420 671 9
- Dr. Szunyogh László főszerkesztő: Hegesztés és rokon technológiák. Kézikönyv GTE, Budapest, 2007

AJÁNLOTT IRODALOM / RECOMMENDED MATERIAL