

Tárgytematika

Védőgázos hegesztés

LGB_AJ027_1

Tárgyfelelős neve: Pék Dezső

Félév: 2014/15/1

Beszámolási forma: Vizsga

Tárgy heti óraszám: 0/0/0

Tárgy féléves óraszám: 0/0/0

OKTATÁS CÉLJA

A tantárgy szerepe, hogy az oldhatatlan fémes kötések kialakításának technológiáját megismerjék a hallgatók. Szerezenek ismereteket a leggyakrabban alkalmazott védőgázos hegesztési eljárásokról, vizsgálatokról, és a laboratóriumi, gyakorlati órákon megismerjék a hegesztett kötések létrehozásának és vizsgálatának gyakorlatát, a WPS elkészítését.

A tantárgy témájának szakmai háttere, indokoltsága:

A hallgatók a tanulmányaik során megismerik az alkatrészgyártás különböző eljárásait, ez a tantárgy a részegység, és komplex gyártmányok előállításának egyik módját mutatja be. A gazdaságban ma jelentős a szerepe a hegesztett szerkezetek gyártásának, ez is indokolja a tárgy oktatásának szükségességét. A laboratórium technikai felszereltsége, felkészültsége lehetővé teszi a védőgázos hegesztési eljárások, és szabványos vizsgálatok széleskörű megismerését.

TANTÁRGY TARTALMA

1. előadás (2014.09.13.):

Bevezetés, a tantárgy féléves követelményeinek ismertetések, az ajánlott szakirodalom megjelölése. Tudománytörténeti áttekintés a fémek alkalmazásáról és a hegesztés-technológia fejlődéséről. Anyagszerkezet-tan összefoglaló. /különös tekintettel a hegeszthető acélokra/
A kötésmódok osztályozása.
A hegeszthetőség fogalma, ismérvei.
Hegesztési rajzjelek ismertetése.
Hegesztési technológiák osztályozása.

2. előadás (2014.11.22.):

A védőgázos hegesztés elve, a technológia alapjai.
A hegesztő berendezések felépítése, vezérlési, szabályozási lehetőségek.
Az alkalmazott hozag anyagok, védőgáz fajták.
Alkalmazott védőgázos hegesztés technológiai előírások /WPS lapok/.
Az AVI hegesztés technológiája és berendezései.
Alkalmazott plazma hegesztési és vágási technológiák.
Hegesztési vizsgálatok.
A hegesztés biztonság technikája.
Záró dolgozat /14-15 teszt kérdés/

SZÁMONKÉRÉSI ÉS ÉRTÉKELÉSI RENDSZERE

Vizsga (írásbeli és szóbeli)

Pontozás:

0-40%	elégtelen (1)
41-60%	elégséges (2)
61-75%	közepes (3)
76-90%	jó (4)
91-100%	jeles (5)

KÖTELEZŐ IRODALOM

Ajánlott irodalom: Hegesztési Zsebkönyv, COKOM kft Miskolc 2003
Szunyogh László: Hegesztés és rokon eljárások, GTE Budapest 2010

Vonatkozó hegesztési szabványok