

Tárgytematika

Megmunkálási technológiák

NGB_AJ003_2
Tárgyfelelős neve: dr. Dogossy Gábor

Félév: 2011/12/1

OKTATÁS CÉLJA

A gépiparban elterjedt technológiai eljárások és azok gépeinek, továbbá a művelet tervezés módszerének bemutatásával megalapozni a törzsanyagban és a differenciált szakmai modulban szerepeltetett tantárgyakat.

TANTÁRGY TARTALMA

Okthét	Dátum	Oktatási tananyag	Követelm.
határidők			
		Előadás	Gyakorlati óra Laborok
1.	2011. szeptember 05-09.	Tantárgyi követelmények, ütemterv. Alapfogalmak; fejlődési trendek, a gépgyártástechnológia modellje, fogalma, MKGSI rendszer.	
2.	12-16.	Alapfogalmak. Gyártási főfolyamatok és segédfolyamatok, a gyártás tömegszerűsége, gyártási módok. Labor jelentkezés: szept. 13-15. között!	
3.	19-23.	Forgácsoló szerszámgépek kinematikai, szerkezeti felépítése 1. (BZ) Bendekovits Zoltán	GY1. Forg. szersz.
4.	26-30.	Forgácsoló szerszámgépek kinematikai, szerkezeti felépítése 2. Szerszámgépek kin.a BZ	L1.
5.	Október 03-07.	Forgácsolási alapfogalmak. Szerszámok, segédanyagok. GY2. Forg. szerszámok Pápai Gábor (PG)	szerszám- és
6.	10-14.	A forgácsolás folyamata, szerszámhasználódás, szerszámok éltartama. Forgácsoló szerszámok PG	L2.
7.	17-21.	Forgácsoló megmunkálások; esztergálás, fúrás, marás, gyalulás, vésés. marás PG	GY3. Esztergálás és
8.	24-28.	Forgácsoló megmunkálások; abrazív eljárások.	
9.	31. November 04.	Forgácsoló megmunkálások; fogazási technológiák L3. Esztergálás és marás PG	10.31. és 11.01. Munkaszüneti nap L2 jkv. beadása
10.	07-11.	Különleges megmunkálások; szikraforgácsolás, elektrokémiai-, lézer-, UP-megmunkálás, stb. GY4. Fúrás és köszörülés PG	
11.	14-18.	Különleges megmunkálások: Nagysebességű megmunkálás (HSC), keménymegmunkálások, minimálkenés	L4. Fúrás és köszörülés PG L3 jkv. Beadása

12.	21-25.	Gyártási folyamatok automatizálása. Gyártócellák, gyártórendszerek, CIM. Házi TMDK nov.23. (okti szünet 13.30-tól)
13.	28- December 02.	Művelettervezés és dokumentumai. Fejes Sándor L4 jkv. beadása
14.	05-09.	Művelettervezés és dokumentumai. Fejes Sándor Összefoglalás.

SZÁMONKÉRÉSI ÉS ÉRTÉKELÉSI RENDSZERE

A vizsgajegy megállapításánál a félévközi munka értékelésére kapott összes pontszám és a vizsgaidőszakban írt vizsgadolgozat eredményének összegét vesszük figyelembe. A vizsgadolgozat maximális pontszáma 64 pont, a vizsgajegy elégtelen, ha a vizsgadolgozat pontszáma nem éri el a 30 pontot.

A vizsgajegy pontszámhatárai: félévközi+ vizsgadolgozat

jeles	87 p. felett
jó	75 p. és 86 p. között
közepes	63 p. és 74 p. között
elégséges	51 p. és 62 p. között
elégtelen	0 p. és 50 p. között

A félévközi munka alapján tehát megszerezhető a vizsgapontszám 36%-a.

KÖTELEZŐ IRODALOM

Dr. Horváth Mátyás- Dr. Markos Sándor: Gépgyártástechnológia Műegyetemi Kiadó.

Dr. Pintér József: Előadásvázlatok. ppt. 2011.