

## Tárgytematika

### Megmunkálási technológiák

NGB\_AJ003\_2

**Tárgyfelelős neve:** dr. Pintér József

**Félév:** 2012/13/2

**Beszámolási forma:** Vizsga

**Tárgy heti óraszám:** 2/2/0

**Tárgy féléves óraszám:** 0/0/0

#### 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

Fejlődési trendek, a gépgyártástechnológia modellje, fogalma, MKGSI rendszer. Gyártási főfolyamatok és segédfolyamatok, a gyártás tömegszerűsége, gyártási módok. Forgácsoló szerszámgépek kinematikai, szerkezeti felépítése. Forgácsolási alapfogalmak. Szerszámok, szerszám- és segédanyagok. A forgácsolás folyamata, szerszámelhasználódás, szerszámok éltartama. Forgácsoló megmunkálások; esztergálás, fúrás, marás, gyalulás, vésés, abrazív eljárások, fogazási technológiák. Különleges megmunkálások; szikraforgácsolás, elektrokémiai-, lézer-, UP-megmunkálás, nagysebességű megmunkálás (HSC), keménymegmunkálások, minimálkenés. Gyártási folyamatok automatizálása. Gyártócellák, gyártórendszerek, CIM. Művelettervezés és dokumentumai.

#### 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

---

## KÖTELEZŐ IRODALOM

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

Dr. Pintér József: Előadásvázlatok. ppt. 2011.