

Tárgytematika

Megmunkálási technológiák

NGB_AJ003_2

Tárgyfelelős neve: dr. Pintér József

Félév: 2013/14/2

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.