

TÁJÉKOZTATÓ

a "Mégmunkálási eljárások " c. tárgy oktatásához

Neptun kód: GEGTT118B

Szak:	Gépészmérnöki (BSc) alapszak
Szakirány:	Gépgyártástechnológia szakirány
Évfolyam:	III.
Előadó:	Dr. Kundrák János, egyetemi tanár
Gyakorlatvezető:	Dr. Deszpoth István mérnök tanár Makkai Tamás, mérnök tanár
Időtartam:	2015. február 09. - május 16. heti 2 óra előadás és a páros naptári héten 2 óra gyakorlat

Előadási és gyakorlati órák ütemterve naptári hetek szerint

07. hét: E: Alakos felületek megmunkálása. Alakos forgásfelületek megmunkálása.
08. hét: E: Nyomatékátvivő felületek megmunkálása és szerszámai.
Gy: Tájékoztató. Sokszögkötések. Nyomatékátvivő felületek megmunkálása és szerszámai.
9. hét: E: Menetek megmunkálása I.
10. hét: E: Menetek megmunkálása II.
Gy: Tervezési feladat kiadása, mintafeladat bemutatása.
Menetmegmunkálás kéziszerszámokkal.
Menetmegmunkálás esztergagépen. Menetmegmunkálás CNC esztergán.
11. hét: E: Hengeres fogazatok megmunkálása határozott élű szerszámokkal.
12. hét: E: Fogazatok köszörülése.
Gy: Fogazott alkatrészek műveleti sorrendjének tervezése. Műveleti utasítás kidolgozása (fogazat előmunkálása metszőkerékkel, köszörülése "NILES" eljárással).
13. hét: E: Kúpkerék megmunkálása. Csiga és csigakerék megmunkálása.
14. hét: E: Bonyolult felületek megmunkálása.
Gy: Fogazás OH-4 lefejtő fogvágógépen. Tervezési feladat konzultáció.
15. hét: E: Tartósságnövelő megmunkálások.
16. hét: E: **Oktatási szünet**
Gy: **Oktatási szünet**
17. hét: E: Gyorsmegmunkálás, Rapid-Prototyping. Elektroeróziós megmunkálások.
18. hét: E: **ZÁRTHELYI**
Gy: Fogazás Niles fogköszörűgépen. Tervezési feladat beadása.
19. hét: E: Elektroeróziós megmunkálások. Elektrolitikus megmunkálások.

20. hét E: Kémiai anyagleválasztás. Megmunkálás ultrahanggal. Termikus anyagleválasztás.
Gy: Félévzárás, pótlás

A tantárgy félévi lezárása: aláírás és kollokvium.

Az aláírás megszerzésének feltételei:

- Aktív részvétel az előadásokon és a gyakorlatokon. Valamennyi laboratóriumi gyakorlat teljesítése. (Hiányzás esetén mindegyikét pótolni kell.)
- A zárthelyi legalább elégséges szintű megírása.
időtartama: 100 perc
értékelés: 0 - 39 pont 1 (elégtelen) 70 - 84 pont 4 (négyes)
40 - 54 pont 2 (elégséges) 85 - 100 pont 5 (jeles)
55 - 69 pont 3 (közepes)
- Pótlás: a 20. oktatási héten.

Aláírás végleges megtagadása:

Az előadásokon 40%-ot, a gyakorlatokon 30%-ot meghaladó igazolatlan hiányzás esetén.

Vizsga:

írásban (100 perc, 100 pont, értékelés a zárthelyinek megfelelően) és szóban történik.

Ajánlott irodalom:

- [1] Angyal Béla - Cverencz János - Pópity Sándor: Forgácsolástechnológiai táblázatok. Műszaki Könyvkiadó, Bp. 1971.
- [2] Bali János: Forgácsolás. Tankönyvkiadó, Bp. 1985.
- [3] Bálint Lajos: A forgácsoló megmunkálás tervezése. Műszaki Könyvkiadó, Bp. 1967.
- [4] Dudás Illés: Gépgyártástechnológia I. Miskolci Egyetemi Kiadó, Miskolc, 2000.
- [5] Dudás Illés: Gépgyártástechnológia III. Miskolci Egyetemi Kiadó, Miskolc, 2003.
- [6] Gribovszki László: Gépipari megmunkálások. Tankönyvkiadó, Bp. 1977.
- [7] Horváth Mátyás - Somló János: A forgácsoló megmunkálások optimalálása és adaptív irányítása. Műszaki Könyvkiadó, Bp. 1979.
- [8] Drabek Lajos: Fogaskerékgyártás. Műszaki Könyvkiadó, Bp. 1974.
- [9] Bartsch, Walter: Szerszámok, gépek, munkamódszerek. Műszaki Könyvkiadó, Bp. 1981.
- [10] Erdődy László: Speciális megmunkálások. Tankönyvkiadó, Bp. 1988.
- [11] Kövesi Gyula: Gépipari alkatrészgyártás és szerelés technológiai tervdokumentáció készítésének számítógépes támogatása (Elektronikus jegyzet: http://www.lib.uni-miskolc.hu/digital/0025/tech_terv.pdf, Miskolci Egyetem

Miskolc, 2015. február 9.

Dr. Kundrák János
egyetemi tanár