

TÁJÉKOZTATÓ

A „Gépgyártástechnológia” című tárgy oktatásáról

Szakismereti blokk:	Gépgyártástechnológiai (GT2)
Évfolyam:	1MGT MSc szintű gépészmérnök
NEPTUN kód:	GEGTT304ML
Előadó:	Dr. Varga Gyula, egyetemi docens
Időtartam:	2015. február 09. – május 16. 4x4 óra előadás

Előadási órák ütemterve

1. Ea 2015.02.13. Belső hengeres felületek megmunkálása során a méret-, alak- és helyzetpontosság fokozása. Sík felületek megmunkálásánál a marási módszerek pontosságának fokozása. Alakos felületek határozott élű szerszámmal történő megmunkálása. Alakos kések. Radiális és tangenciális kések működése, geometriai méretezése. Feladatkiadás.
2. Ea 2015.02.20. Nyomatékátadó felületek megmunkálása; módszerek, pontosság, alkalmazási terület. Üregelés; technológiai jellemzők és felosztás. Menetek megmunkálása. Menetfűrés, menetmetszés, menetesztergálás, menetmarás, technológiai jellemzők, szerszámok, pontosság. Hengeres fogaskerekek megmunkálása; pontossági követelmények és előkészítő műveletek. Hengeres fogazatok előállítása profílozó és lefejtő eljárással.
3. Ea 2015.03.20. Szerszámok. Hengeres fogazatok befejező megmunkálása, hámozó lefejtőmarás, hántolás, profil- és lefejtő köszörülés. Fogazatok profil- és lefejtő köszörülése. Dörzsköszörülés. Finom és ultraprecíziós megmunkálások. Befejező megmunkálások hideg képlékeny alakítással. **Zárthelyi**
4. Ea. 2015.04.24. Különleges megmunkálások (környezetbarát gyorsmarás, Rapid-Prototyping). Kúpkerékek megmunkálása és szerszámjai. Csiga és csigakerékek megmunkálása. Félélvzárás, pótlások.

A tantárgy félévi lezárása:

A tantárgy a tanterv előírásai szerint aláírással és vizsgával zárul.

A félélvzárás feltételei:

- Az előadásokon való aktív részvétel.
- Minden félévközi feladat eredményes elvégzése.
- Félévközi zárthelyi legalább elégséges szintű megírása. A zárthelyi időtartama 50 perc.
- Aki egyetlen egy előadáson sem vett részt, annak az Intézet véglegesen megtagadja az aláírást és az nem pótolható.

A vizsga szóbeli, értékelése 1-től 5-ig terjedő osztályzattal történik.

Irodalom

1. Bali János: Forgácsolás, Tankönyvkiadó, Budapest. 1985.
2. Bálint Lajos: A forgácsoló megmunkálás tervezése. Mk. Budapest, 1967.
3. Bakondi Károly: Hátraesztérgált marók és fogazószerszámok tervezése. Tankönyvkiadó. Budapest, 1974.
4. Dudás Illés: Gépgyártástechnológia I. Miskolci Egyetemi Kiadó, 2000.
5. Dudás Illés: Gépgyártástechnológia II., Forgácsoláselmélet, technológiai tervezés alapjai. Miskolci Egyetemi Kiadó, 2001.

6. Dudás Illés Gépgyártástechnológia III., Megmunkáló eljárások és szerszámaik., Fogazott alkatrészek gyártása és szerszámaik., Miskolci Egyetemi Kiadó, 2003.
7. Eugenius Gorski: Alakos megmunkáló szerszámok. Műszaki könyvkiadó. Budapest, 1976.
8. Ernei György: Fogaskerekek. Műszaki Könyvkiadó, Budapest, 1984.
9. Gépgyártástechnológia. Szerkesztette: Horváth, M., Markos, S., Műegyetemi Kiadó, Budapest, 1995.
10. Gribovszki László: Gépipari megmunkálások. Tankönyvkiadó. Budapest, 1977.
11. Maros – Killmann – Rohonyi: Csigahajtások, Műszaki Könyvkiadó, Budapest, 1970.
12. Rohonyi Vilmos: Fogaskerékhajtások, Műszaki Könyvkiadó. Budapest, 1980.
13. Wellers, H.: Bevezetés a CNC szerszámgépek programozásába, Műszaki Könyvkiadó, Bp., 1987.
14. Mátyási Gyula: NC technológia és programozás, I. programozás, Műszaki Könyvkiadó, Bp., 2001.
15. Dudás Illés, Friedhelm Lierath, Varga Gyula: Környezetbarát technológiák a gépgyártásban, Forgácsolás szárazon, minimális hűtéssel-kenéssel, Műszaki Kiadó, Budapest, 2010.

Miskolc, 2015. február 11.

Dr. Varga Gyula
egyetemi docens