

**Tájékoztató a  
„Forgácsoló megmunkálások” című tantárgy oktatásához**

<b>Szak:</b>	MSc, Gépgyártástechnológia szakirány (1MGT)
<b>Évfolyam:</b>	I.
<b>NEPTUN kód:</b>	GEGTT306M
<b>Előadó:</b>	Dr. Varga Gyula egyetemi docens
<b>Gyakorlatvezető:</b>	Sztankovics István tanársegéd
<b>Időtartam:</b>	2015. szeptember 07. - december 11. heti 2 óra előadás és 1 óra gyakorlat

***Előadási órák ütemterve***

- 37. hét** Ea.: Gépipari alkatrész-megmunkáló rendszerek struktúrája. Forgácsolás modellezése. Forgácsolás és köszörülés alapfogalmainak kiegészítése. Munkadarab, mozgások, szerszám.  
Gy.: Félévi feladatok ismertetése. Balesetvédelmi oktatás. Egyéni feladat kiadása.
- 38. hét** Ea.: Forgácsológépek és szerszámok élgeometriája. Szerszámcsatlakozások rendszerei.  
Gy.: Technológiai dokumentációk bemutatása, kidolgozásuk szempontjai. Technológiai helyesség elemzése példák alapján. Példamegoldások a szerszám-élgeometria témaköréből: hosszesztergálás,
- 39. hét** Ea.: Élszögek átszámítása. Működőszögek. Alakváltozások a forgácsolásban.  
Gy.: Példamegoldások a szerszám-élgeometria témaköréből: kereszttesztergálás, élettörés. Egyéni feladat konzultálása.
- 40. hét** Ea.: Főalakváltozás és jellemzői. Másodlagos alakváltozás. Speciális forgácsleválasztási modellek.  
Gy.: Példamegoldások a szerszám-élgeometria témaköréből: beszúrás, kúp és gömbfelület megmunkálás. Egyéni feladat konzultálása.
- 41. hét** Ea.: Forgácsolóerő, nyomaték, energia és teljesítmény meghatározása. A forgácsolóerő elméleti meghatározása. Térbeli erőrendszerek.  
Gy.: Példamegoldás normaidő számítására. Példamegoldás szerszáméltartam számítására hossz mentén változó keresztmetszetű, ill. különböző anyagminőségű munkadarabok esztergálásakor. Egyéni feladat konzultáció.
- 42. hét** Ea.: Szerszámanyagok: gyorsacélok, keményfémek, kerámiák, szuperkemény anyagok.  
Gy.: ZÁRTHELYI 1
- 43. hét** Ea.: Forgácsolóerő és teljesítmény meghatározása. Forgácsképződést kísérő jelenségek. Forgácsolási hőmérséklet folyamatos és szakaszos forgácsleválasztásnál. Hűtés-kenés. Fémes és nemfémes anyagfelrakódás a szerszámon.  
Gy.: Példamegoldások a forgácsolóerő és teljesítmény meghatározására. Egyéni feladat konzultáció.
- 44. hét** Ea.: Szerszámkopás. Szerszáméltartam. Éltartam összefüggés változó üzemmódban. Forgácsolt felület minősége. Elméleti és tényleges érdesség. Forgácsolhatóság és forgácsolóképeség.

Gy.: Példamegoldások a forgácsolási hőmérséklet és szerszám-éltartam meghatározása.  
Egyéni feladat konzultáció.

**45. hét** Ea.: OKTATÁSI SZÜNET

Gy.: OKTATÁSI SZÜNET

**46. hét** Ea.: A forgácsolás gazdaságossága. Optimális éltartamok. Forgácsolási folyamat optimalása. Az alkatrészgyártási folyamat rendszerelméleti jellemzése. Kapcsolat a környezettel, struktúra, funkció és specifikus tulajdonságok.

Gy.: Laborgyakorlat: keménymegmunkáló központ bemutatása. Egyéni feladat konzultáció.

**47. hét** Ea.: Az automatizált technológiai tervezés módszerei. Technológiai tervezés típus technológiai tervekre épülő módszere. Technológiai tervezés az alkatrész megmunkálás csoport-módszere (Mitrofanov-módszere) alapján.

Gy.: Laborgyakorlat: szerszáméltartam kísérleti meghatározása.

**48. hét** Ea.: A megmunkálás pontossága. A megmunkálás pontossága és hibája; a hiba keletkezési okai, a hiba jelleg számbavétele, osztályozása. A munkadarab és szerszám viszonylagos statikus helyzetének a hibái. Alakítási hiba; terheléstől független megmunkálási hiba.

Gy.: ZÁRTHELYI 2.

**49. hét** Ea.: A terheléstől függő alakítási hiba, megmunkálási hiba a megmunkáló rendszer mechanika terhelése miatt fellépő alakváltozásból. Hő okozta megmunkálási hiba. A szerszám méretkopása és a maradó feszültségek miatti megmunkálási hiba.

Gy.: Laborgyakorlat: Fajlagos forgácsolási együttható meghatározása kísérlettel.

**50. hét** Ea.: Külső- és belső hengeres felületek megmunkálása. Kúpos felületek megmunkálása. A megmunkálás módszerei és pontosságuk.

Gy.: Félévzárás, pótlások.

**A tantárgy lezárásának a módja:** aláírás és kollokvium.

**Az aláírás megszerzésének feltételei:**

– **A félév elismerésének (aláírás, gyakorlati jegy megszerzésének) feltételei.**

- Az előadásokon és gyakorlatokon való aktív részvétel. Amennyiben a hallgató az előadások esetén legalább az órák 60 %-án, gyakorlatok, laboratóriumi foglalkozások esetén legalább az órák 70 %-án nincs jelen, és távolmaradását megfelelően igazolni nem tudja, az aláírás véglegesen megtagadható.
- Zárthelyi minimum elégséges megírása.
- Az alkalmazástechnikai feladatok megadott határidőre való legalább elégséges szintű elkészítése, és beadása.

Laboratóriumi gyakorlatok elvégzésének feltétele a baleseti oktatáson való részvétel.

Pótlások az utolsó oktatási héten a gyakorlat időpontjában, valamint - ha az indokolt - órarenden kívül az előadóval és a gyakorlatvezetőkkel egyeztetett időpontban végezhetők.

## Irodalom

- [1] Bali, J.: Forgácsolás, Tankönyvkiadó, Budapest, 1985.
- [2] Bálint, L.: A forgácsoló megmunkálás tervezése. Műszaki Könyvkiadó, Budapest, 1967.
- [3] Bálint, L. – Gribovszki, L.: A gépgyártástechnológia alapjai. Tankönyvkiadó, Budapest, 1967.
- [4] Békés, J.: A fémforgácsolás tervezése, Műszaki Könyvkiadó, Budapest, 1984.
- [5] Dudás I.: Gépgyártástechnológia I. A gépgyártástechnológia alapjai. Műszaki Könyvkiadó, 2004.
- [6] Dudás I.: Gépgyártástechnológia II. Forgácsoláselmélet, technológiai tervezés alapjai. Miskolci Egyetemi Kiadó, 2001.
- [7] Dudás, I.: Gépgyártástechnológia III. . A megmunkálási eljárások és szerszámaik. Fogazott alkatrészek gyártása és szerszámaik. Miskolci Egyetemi Kiadó, 2003.
- [8] Fridrik, L.: Forgácsolás I. (Forgácsolóelmélet) Miskolci Egyetemi Kiadó, 1992.
- [9] Fridrik, L.: Példatár, Forgácsolás I. (Forgácsolóelmélet) Egyetemi Kiadó, 1992.
- [10] Fridrik, L.: Forgácsolás I. (Forgácsoláselmélet) Segédlet, Egyetemi Kiadó, 1992.
- [11] Fridrik, L. - Nagy, S. - Orosz, L. - Vékony, S.: Alkatrészgyártás és szerelés I. (Alkatrészgyártás). Tankönyvkiadó, Budapest, 1979.
- [12] Gépgyártástechnológia. Szerkesztette: Horváth, M. - Markos, S., Műegyetemi Kiadó, Budapest, 1995.
- [13] Gépipari technológusok zsebkönyve, Szerkesztette Rábel, Gy., Műszaki Könyvkiadó, Budapest, 1984.
- [14] Gribovszki, L.: Gépipari megmunkálások, Tankönyvkiadó, Budapest, 1980.
- [15] Horváth, M. - Somló, J.: A forgácsoló megmunkálások optimalítása és adaptív irányítása. Műszaki Könyvkiadó, Budapest, 1979.
- [16] Jacobs, H. I.: Optimális forgácsolás, Műszaki Könyvkiadó, Budapest, 1981.
- [17] Leskó, B.: Forgácsolószerszámok élgeometriája 1-5 Oktatási segédlet, Miskolc, 1978.
- [18] MSZ16900/1: Forgácsolás és köszörülés alapfogalmai, Forgácsolószerszámok élgeometriája.
- [19] Pap, J.: Váltóélű lapkák és forgácsolószerszámok ISO jelölési rendszere. Laboratóriumi útmutató, Miskolc, 1990.
- [20] Pálmai, Z.: Fémek forgácsolhatósága, Műszaki Könyvkiadó, Budapest, 1980.
- [21] Pálmai, Z. - Dévényi, M. - Szőnyi, G.: Szerszámananyagok, MVAE és Műszaki Könyvkiadó, Budapest, 1991.

Miskolc, 2015. szeptember

Dr. Varga Gyula  
egyetemi docens