

Tájékoztató

a „Gépgyártástechnológia” című tárgy oktatásához

Neptun kód: GEGTT100-B

Szak:	Gépészmérnöki alapszak BSc
Évfolyam:	II.
Tárgyjegyző:	Dr. Maros Zsolt, egyetemi docens
Gyakorlatvezetők:	2BG1 Nagy Nóra, tanársegéd 2BG2 Makkai Tamás, mérnök tanár 2BG3 Dr. Deszpoth István, mérnök tanár 2BG4 Felhő Csaba, egyetemi docens 2BG5 Sztankovics István, tanársegéd

Időtartam: 2016. szeptember 5. - december 9.
heti 2 óra előadás és 2 óra gyakorlat

Előadások és gyakorlati órák ütemterve

36. hét Ea.: A gépgyártástechnológia tudományterületei, alapfogalmai és rendszerjellemzői. A gyártási folyamat jellege. A gyártás gazdaságossága. A normaidő struktúrája. A gyártási költség és összetevői. A megmunkáló eljárások áttekintése.
Gy.: Félévi program és feladatok ismertetése. Balesetvédelmi oktatás. Alapvető megmunkálási eljárások bemutatása.
37. hét Ea.: A gyártmány minősége. Alapfogalmak. A minőség biztosítása a gyártástervezésben. Munkadarab hibák. Méretláncok. A bázisok szerepe és fajtái, a helyzetmeghatározás módjai. A bázisváltozások minimalizálásának elve.
Gy.: A technológiai tervezés dokumentációi, a műveleti utasítási lap kitöltése.
38. hét Ea.: Forgácsolás határozott élű szerszámmal. Alapfogalmak, munkadarab, szerszám, mozgások, forgácsolási adatok; forgácsolószerszámok élgeometriája és anyagai. Forgácsképződés, forgácsfajták, forgácsalakok; Forgácskeresztmetszet, forgácsvastagság, forgácsszélesség;
Gy.: Méretláncok számítása. A bázismegválasztási hiba meghatározása. (szerda sportnap)
39. hét Ea.: Forgácsleválasztás jellemzői: forgácsolóerő és teljesítmény; befolyásoló tényezők számítása, mérése, forgácsolószerszámok kopása és éltartama.
Gy.: Egyélű forgácsolószerszámok típusai, élszögei.
40. hét Ea.: Esztergálás. Különböző esztergálási módok jellemzői és szerszámjai. Előállítható felületek, alkalmazási terület, megmunkálási pontosság és azt befolyásoló tényezők, szerszámok, munkadarab felfogás. Gyalulás, vésés és üregelés jellemzői, szerszámjai. Erő, nyomaték és teljesítmény. Éltartam.
Gy.: Forgácsoló szerszámok kopása és éltartamának meghatározása.
41. hét Ea.: Furatmegmunkálás; fúrás, süllyesztés és dörzsárazás. Szerszámok, forgácsolási viszonyok. Erő, nyomaték és teljesítmény.
Gy.: Példák a forgácsoló erő, a szükséges teljesítmény meghatározására esztergálásnál:

42. hét Ea.: Marás. Palást és homlokmarás. Szerszámok, forgácsolási viszonyok, élgeometria, forgácsolóerő és teljesítmény szükséglet. Éltartam.
Gy.: **Labor: esztergálás, gyalulás: 2BG1, 2BG2, 2BG3, 2BG4, 2BG5, 2BG6**
43. hét Ea.: Forgácsolás határozatlan élű szerszámokkal. Köszörülés. Szerszámok. Különböző köszörülési módok. Fontosabb technológiai jellemzők. Dörzsköszörülés, tükrösítés.
Gy.: Erő, nyomaték és teljesítmény számítása fúrásra és marásra
44. hét Ea.: OKTATÁSI SZÜNET (Mindenszentek)
Gy.: Oktatási szünet: 2BG1, 2BG2, 2BG3
Labor: Fúrás, sülllesztés, dörzsárazás, palást- és homlokmarás: 2BG4, 2BG5, 2BG6
45. hét Ea.: Menetek megmunkálásának alapjai. Menetesztergálás, menetfúrás, menetmetszés, menetköszörülés.
Gy.: Erő, nyomaték és teljesítmény számítása fúrásra és marásra: 2BG4, 2BG5, 2BG6
Labor: Fúrás, sülllesztés, dörzsárazás, palást- és homlokmarás: 2BG1, 2BG2, 2BG3
46. hét Ea.: Fogazott alkatrészek megmunkálása határozott élű szerszámokkal.
Gy.: Forgácsoló erő és teljesítmény számítása köszörülésnél.
47. hét Ea.: Különleges megmunkálások (villamos-, kémiai-, fizikai-, és termikus anyagleválasztás).
Gy.: **ZÁRTHELYI**
Nincs gyakorlat a zárthelyi terhére
48. hét Ea.: Gépipari mérések és eszközeik. Hossz- és szögméréstechnikában alkalmazott mechanikai, optikai, optielektromos és lézeres elven működő mérőműszerek.
Gy.: **Labor: köszörülés, fogazás: 2BG1, 2BG2, 2BG3, 2BG4, 2BG5, 2BG6**
49. hét Ea.: Szerelés. Gyártmánystruktúra. Szerelési családfa. Szerelési folyamatok tervezésének alapjai.
Gy.: Gépipari mérések és eszközeik, félévzárás, pótlások.

A gyakorlatok végzésének rendje:

A gépeken, berendezéseken, mérőműszerekkel a hallgatók csak a tanszéki munkatársak, illetve oktatók jelenlétében és engedélyével dolgozhatnak.

A tantárgy félévi lezárásának módja: aláírás és vizsga.

A félévi aláírás megszerzésének feltételei:

- A gyakorlati órákon való aktív részvétel. A gyakorlati órák látogatásának teljes hiánya végleges aláírás megtagadást von maga után.
- Minden laboratóriumi gyakorlat elvégzése. A pótlás módja és időpontja később kerül kijelölésre.
- A laborgyakorlatokhoz kapcsolódóan 3db „Jegyzőkönyv” elkészítése (műveleti utasítás kitöltése a hozzá kapcsolódó számítások, megfontolások írásos rögzítésével).
- Az évközi zárthelyi dolgozat legalább elégséges szintű megírása. A zárthelyi időtartama 60 perc, értékelése 1-től 5-ig terjedő osztályzattal történik. Jeles zárthelyi a vizsgajegyet 1 osztályzattal javíthatja.

A vizsga: szóbeli, 30 perc felkészülési idővel. A vizsgán a tantárgy teljes anyagának a gyakorlati alkalmazáshoz szükséges elsajátításáról kell számot adnia a vizsgázónak. A vizsga értékelése ötfokozatú. Jeles zárthelyi dolgozat és kiváló beszámoló a vizsga értékelésébe beszámítanak.

Irodalom

1. Dudás Illés: Gépgyártástechnológia I., Gépgyártástechnológia alapjai, Miskolci Egyetemi Kiadó, Miskolc, 2000.
2. Gépgyártástechnológia. Szerkesztette: Horváth, M., Markos, S. Műegyetemi Kiadó, Budapest, 1995.
3. Dudás Illés: Gépgyártástechnológia II., Forgácsoláselmélet, technológiai tervezés alapjai. Miskolci Egyetemi Kiadó, 2001.
4. Dudás Illés: Gépgyártástechnológia III., Megmunkáló eljárások és szerszámaik, Fogazott alkatrészek gyártása és szerszámaik. Miskolci Egyetemi Kiadó, 2003.
5. Bálint Lajos: A forgácsoló megmunkálás tervezése. Mk. Bp. 1967.
6. Gyáni K.: Gépgyártástechnológia alapjai I., Tankönyvkiadó, Bp. 1979.
7. Gépgyártástechnológia alapjai I., példatár és segédlet. Szerkesztette: Gyáni Károly, Tankönyvkiadó, Bp. 1981.
8. Bali, J.: Forgácsolás, Tankönyvkiadó, Budapest, 1985.
9. Fridrik, L.: Forgácsolás I. (Forgácsoláselmélet) Egyetemi Kiadó, 1992.

Miskolc, 2016. szeptember 5.

Dr. Maros Zsolt
egyetemi docens