

PTE Műszaki és Informatikai Kar Gépészmérnök Tanszék Tel.: 72-503-650/22844		Tárgy: Gépipari technológiák I. Kód: MSG156MLGM	Előadó, gyak. oktató: Fenyvesi Sándor
A tárgy ütemezése: 3. félév 14/2/0 óra		Követelmény: v	Kredit: 5
Konzultáció	Előadásként feldolgozott témák		Gyakorlat, számonkérés
1.	A gépgyártás-technológia alapjai. A forgácsleválasztás elmélete. Szerszámgépek mozgásrendszere. Szerszámok élgeometriája. Forgácsoló erő. Termikus jelenségek. Szerszám-anyagok, -kopás. Hűtő-kenő anyagok.		Forgácsolási alapküvetek áttekintése
2.	Esztergálás. Eszterga-szerszámok. Forgácsolási adatok meghatározása.		ZH1. F1 ki.
3.	Gyalulás, vésés. Üregelés. Furatmegmunkálás.		
4.	Marás, marószerszámok. Fűrészelés. Forgácsolási adatok meghatározása.		ZH2. F1 be. F2 ki.
5.	Köszörülés. Köszörűszerszámok és anyagok.		F2 be. Technológia tervezés ki.
Előfeltétel: RATLB108 -Anyagtan II. Fémek Félévközi munka: Forgácsolási paraméterek <ul style="list-style-type: none"> • 2 db feladat elkészítése: 2x10=20 pont • 2 db témazáró ZH megírása: 2x15=30 pont Sikertelen zárhelyik a vizsgaidőszak első két hetében pótolhatók, egyenként 12 pontért. ZH témakörök: ZH1. Forgácsoláselmélet ZH2. Esztergálás, gyalulás, vésés, üregelés Aláírást az a hallgató kap, aki: (1) az összes feladatát beadta, (2) a zárhelyi dolgozatokon legalább 12 pontot, (3) a félév folyamán legalább 20 pontot szerzett.		Vizsgáztatási módszer: Vizsgára az a hallgató bocsátható, aki az aláírás feltételeit teljesítette és a vizsga előtt kiadott feladatot érdemben (min. 10 pont a 25-ből) kidolgozta. A vizsga másik része szóbeli, amelyen szintén 25 pont szerezhető. A vizsga akkor számít eredményesnek, ha a hallgató legalább 21 pontot elér. Értékelés: A félév végi jegy a félévközi munka és a vizsgán elért pontszámok összegének a függvénye: 0 - 20 = aláírás megtagadás (megszerzése nélkül vizsgára nem bocsátható) 20 - 40 = elégtelen (1) 41 - 52 = elégséges (2) 53 - 67 = közepes (3) 68 - 84 = jó (4) 85 -100 = jeles (5)	
Kötelező irodalom: Stampfer M.: Gépipari technológiák I. Forgácsolás.			
Ajánlott irodalom: Dudás I.: Gépgyártás-technológia I, Műszaki Könyvkiadó, 2007. Horváth-Markos: Gépgyártástechnológia, Műegyetemi Kiadó, 2006.			
HÖK	Szakfelelős Eördöghné Miklós Mária dr.	mb. tanszékvezető dr. Háber István Ervin	Tárgy előadó Fenyvesi Sándor