

## Gépipari technológiák I. (forgácsolás) adatlap és tantárgyi követelmények

Tárgykód:	<i>MSB156MLGM</i>
Félévi óraszám <sup>1</sup> :	<i>0/2/0</i>
Kreditpont:	<i>2</i>
Szak(ok)/ típus <sup>2</sup> :	<i>Gépészmérnök, Ipari terméktervező mérnök / K</i>
Tagozat <sup>3</sup> :	<i>L</i>
Követelmény <sup>4</sup> :	<i>vizsga</i>
Meghirdetés féléve <sup>5</sup> :	<i>ta</i>
Nyelve:	<i>magyar</i>
Előzetes követelmény(ek):	<i>-</i>
Oktató tanszék(ek) <sup>6</sup> :	<i>Gépészmérnök</i>
Tárgyfelelős:	<i>Fenyvesi Sándor</i>
<b>Célkitűzése:</b> A hagyományos forgácsolási technológia elméleti és gyakorlati alkalmazási lehetőségének megismertetése a hallgatókkal.	
<b>Rövid leírás:</b> Forgácsoláselmélet alapjai. Esztergálás folyamata, változatai, szerszámai. Gyalulás, fúrás, marás, köszörülés változatai és szerszámai. Forgácsoló paraméterek meghatározása. A szerszámgépek alapvető típusai.	
<b>Oktatási módszer:</b> Előadás, műhelygyakorlatok, példák a forgácsolási adatok meghatározására.	
<b>Követelmények a szorgalmi időszakban:</b>  Forgácsolási paraméterek <ul style="list-style-type: none"> <li>• 2 db feladat elkészítése: 2x10=20 pont</li> <li>• 2 db témazáró ZH megírása: 3x10=30 pont</li> </ul> Sikertelen zárthelyik a vizsgaidőszak első két hetében pótolhatók, egyenként 12 pontért. ZH témakörök: ZH1. Forgácsoláselmélet ZH2. Esztergálás, gyalulás ZH3. Marás, fúrás  <b>Aláírást</b> az a hallgató kap, aki: (1) az összes feladatát beadta, (2) a zárthelyi dolgozatokon legalább 12 pontot, (3) a félév folyamán legalább 20 pontot szerzett.	
<b>Követelmények a vizsgaidőszakban:</b> 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 szintén 25 pont szerezhető. A vizsga akkor számít eredményesnek, ha a hallgató legalább 21 pontot elér.	

<sup>1</sup> Tárgykurzus típusok: ea – előadás, gy – gyakorlat, lab – labor

<sup>2</sup> K – kötelező, KV – kötelezően választható, SZ – szabadon választható (fakultatív)

<sup>3</sup> N – nappali, L – levelező, T – táv

<sup>4</sup> a – aláírás, f – félévközi jegy, v – vizsga, s – szigorlat

<sup>5</sup> os – őszi, ta – tavaszi

<sup>6</sup> Több tanszék esetén zárójelbe a terhelés várható százalékos megoszlása

**Értékelés:** félévben szerzett pontok alapján, ha minden követelményt teljesített.

0-38 pont	aláírás megtagadva
39-50 pont	1 (elégtelen)
51-62 pont	2 (elégséges)
63-75 pont	3 (közepes)
76-88 pont	4 (jó)
89-100 pont	5 (jeles).

**Pótlási lehetőségek:**

Az utolsó gyakorlaton a ZH javítható/pótolható.

**Konzultációs lehetőségek:**

Egyeztetett időpontban: B108 szoba. fenyvesi.sandor@mik.pte.hu

**Jegyzet, tankönyv, felhasználható irodalom:**

Kötelező irodalom:

Stampfer M.: Gépipari technológiák I. Forgácsolás.

Ajánlott irodalom:

Dudás I.: Gépgyártás-technológia I, Műszaki Könyvkiadó, 2007.

Horváth-Markos: Gépgyártástechnológia, Műegyetemi Kiadó, 2006.

**Számítógépes tervezés 1. tantárgykurzusok a 2016/2017. tanév 1. félévében:**

T.kurzus típusa	Oktató(k)	Nap/idő	Hely	Megjegyzés
Gy-01	Fenyvesi Sándor	Sz., 9-12 óra	online	

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 alapl műveletek 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. Köszörűserszámok és anyagok.	F2 be. Technológia tervezés ki.

Fenyvesi Sándor  
tárgyfelelős

Vasvári Gyula Ferenc  
mb. tanszékvezető

.....  
HÖK