

<b>PTE</b> <b>Műszaki és Informatikai Kar</b> <b>Gépészmérnök Tanszék</b> <b>Tel.: 72-503-650/22844</b>		<b>Tárgy:</b> <b>Gépipari technológiák I.</b> <b>Kód: MSB156MLGM</b>	<b>Előadó, gyak. oktató:</b> <b>Fenyvesi Sándor</b>
<b>A tárgy ütemezése: 2. félév 14/2/0 óra</b>		<b>Követelmény: v</b>	<b>Kredit: 5</b>
<b>Konzultáció</b>	<b>Előadásként feldolgozott témák</b>	<b>Gyakorlat, számonkérés</b>	
1.	A gépgyártás-technológia alapjai. A forgácsleválasztás elmélete. Szerszámgépek mozgásrendszere. Szerszámok élgeometriája. Forgácsoló erő. Termikus jelenségek. Szerszámanyagok, -kopás. Hűtő-kenő anyagok.	Forgácsolási alapszabványok áttekintése	
2.	Esztergálás. Eszterga-szerszámok. Forgácsolási adatok meghatározása.	ZH1. F1 ki.	
3.	Gyalulás, vésés. Üregelés. Furatmegmunkálás.	ZH2.	
4.	Marás, marószerszámok. Fűrészelés. Forgácsolási adatok meghatározása.	F1 be. F2 ki.	
5.	Köszörülés. Köszörűserszámok és anyagok.	ZH3.F2 be. Technológia tervezés ki.	
<b>Előfeltétel:</b> RATLB108 -Anyagtan II. Fémek  <b>Félévközi munka:</b> Forgácsolási paraméterek <ul style="list-style-type: none"> <li>• 2 db feladat elkészítése: 2x10=20 pont</li> <li>• 3 db ZH megírása: 3x10=30 pont</li> </ul> Sikertelen zárthelyik a vizsgaidőszak első két hetében pótolható, egyenként 12 pontért. ZH témakörök: ZH1. Forgácsoláselmélet ZH2. Esztergálás, gyalulás, vésés, üregelés  <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>Vizsgáztatási módszer:</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 szóbeli, amelyen szintén 25 pont szerezhető. A vizsga akkor számít eredményesnek, ha a hallgató legalább 21 pontot elér.  <b>Értékelés:</b> A félév végi jegy a félévközi munka és a vizsgán elért pontszámok összegének a függvénye: 0 - 20 = aláírás megtagadás (megszerzése nélkül vizsgára nem bocsátható) 25 - 49 = elégtelen (1) 50 - 62 = elégséges (2) 63 - 75 = közepes (3) 76 - 88 = jó (4) 89 - 100 = jeles (5)	
<b>Kötelező irodalom:</b> Stampfer M.: Gépipari technológiák I. Forgácsolás.			
<b>Ajánlott irodalom:</b> Dudás I.: Gépgyártás-technológia I, Műszaki Könyvkiadó, 2007. Horváth-Markos: Gépgyártástechnológia, Műegyetemi Kiadó, 2006.			
HÖK	Szakfelelős	mb. tanszékvezető	Tárgy előadó
	Eördöghné Miklós Mária dr.	Vasvári Gyula Ferenc	Fenyvesi Sándor