

A 27/2012 (VIII. 27.) NGM rendelet (12/2013 (III.28) és 25/2014 (VIII.26) NGM rendelet által módosított) szakmai és vizsgakövetelménye alapján.

Szakképesítés, azonosító száma és megnevezése

34 521 03	Gépi forgácsoló
-----------	-----------------

Tájékoztató

A vizsgázó az első lapra írja fel a nevét!

Ha a vizsgafeladat kidolgozásához több lapot használ fel, a nevét valamennyi lapon fel kell tüntetnie, és a lapokat sorszámmal el kell látnia.

Használható segédeszköz: számológép

Értékelési skála:

81 – 100 pont	5 (jeles)
71 – 80 pont	4 (jó)
61 – 70 pont	3 (közepes)
51 – 60 pont	2 (elégséges)
0 – 50 pont	1 (elégtelen)

A javítási-értékelési útmutatótól eltérő helyes megoldásokat is el kell fogadni.

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 25%.

1. feladat

Összesen: 10 pont

Nevezze meg az alábbi mérőeszközt!

2 pont

Egészítse ki az alábbi mondatot!

2 x 0,5 pont

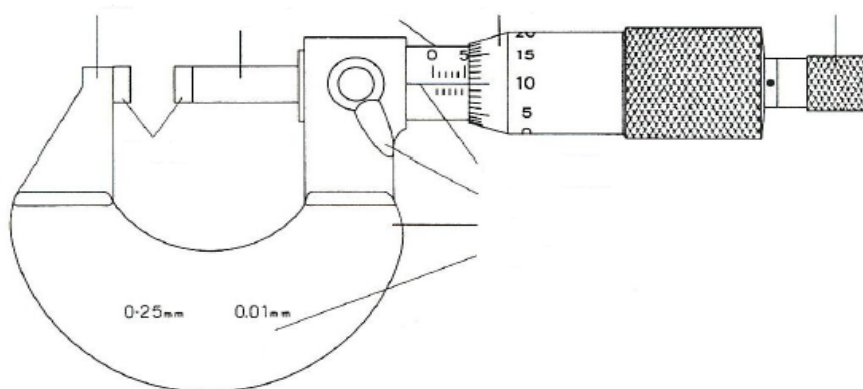
Az ábrán látható eszköz mérési tartománya, mérési pontossága

Állapítsa meg a méretet az ábra alapján és írja le!

2 pont

Nevezze meg az ábrán látható mérőeszköz részeit!

10 x 0,5 pont



2. feladat

Összesen: 13 pont

Nevezze meg az alábbi szerkezeti egységet!

1 pont

.....

Milyen szerszámgép jellemző szerkezeti eleme a képen látható berendezés?

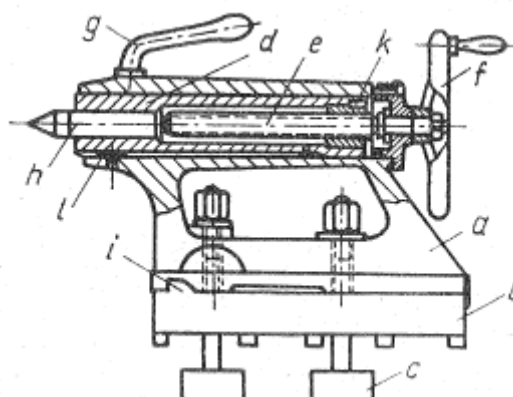
1 pont

.....

A betűjeleknek megfelelően írja le a képen látható szerkezet részeit!

11 pont

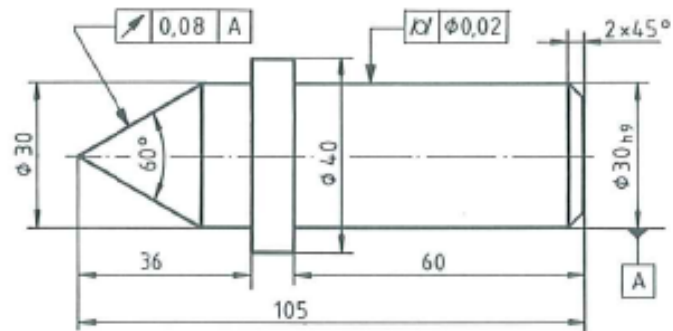
- | | |
|----------|----------|
| a: | b: |
| c: | d: |
| e: | f: |
| g: | h: |
| i: | k: |
| l: | |



3. feladat

Összesen: 8 pont

Nevezze meg és részletesen értelmezze az alábbi ábrán lévő tűréseket!



.....

.....

.....

.....

.....

.....

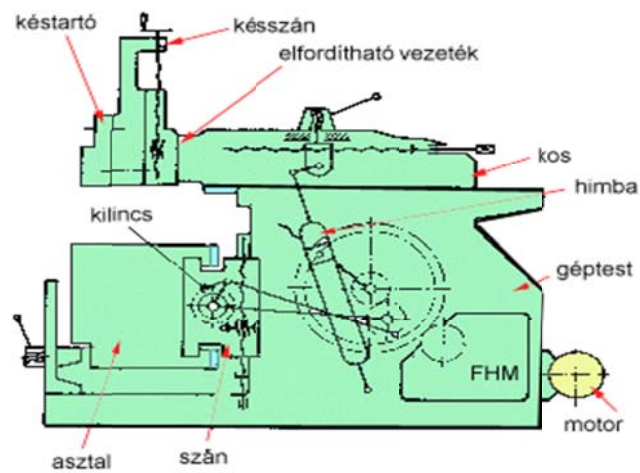
.....

.....

4. feladat

Összesen: 2 pont

Válassza ki és jelölje meg, az alábbi megnevezések közül, melyik szerszámgépet látja a képen!



- Harántgyalugép
- Hosszgyalugép
- Vésőgép

5. feladat**Összesen: 16 pont**

Esztergálási feladatot kell végeznie, $\Phi 40$ mm-es acél elő gyártmányból, egy fogással kell esztergálni $\Phi 35$ mm méretet, 60 mm hosszan. Előírt forgácsolási sebesség 120 m/min.

Az esztergagépen beállítható fordulatszámok:

... 63; 90; 125; 180; 250; 355; 500; 710; 1000; 1400; 2800;

Számolja ki a forgácsolási sebességhez tartozó fordulatszámot!

Válassza ki a beállítandó fordulatszámot!

Számolja ki a beállított vágósebességet!

6. feladat**Összesen: 5 pont**

Írja be a táblázatba a szabványos (DIN 66025) CNC kódok jelentését!

Kód	Jelentés
G54	
G96	
G03	
S	
M00	

7. feladat**Összesen: 2 pont**

Döntse el, hogy a következő állítások igazak vagy hamisak! Írjon egy I vagy H betűt az állítások elé!

..... A programozott pont az eszterga szerszám elméleti csúcspontjába esik.

..... A gépi nullpontot a programozó szabadon meghatározhatja.

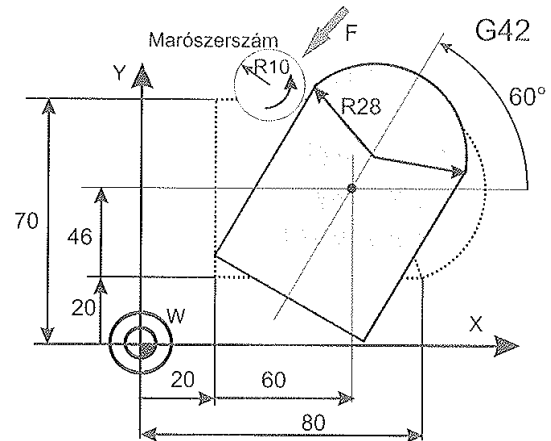
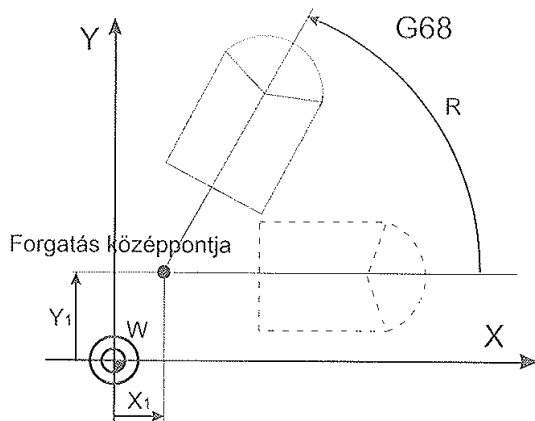
8. feladat**Összesen: 2 pont**

Melyik kóddal kapcsoljuk ki a szerszámsugár-korrekción?

- a) G40
- b) G41
- c) G42

9. feladat
Értelmezze az alábbi programrészt!

Összesen: 20 pont



```

%O0525 .....
G17 G0 X0 Y0 .....
G68 X60 Y46 R60 .....
M98 P0524 .....
M30 .....
%O0415 .....
T1 .....
G43 H1 G0 Z50 .....
M3 S700 .....
G0 X15 Y0 .....
G1 Z-4 F200 .....
G1 G42 D1 Y20 F100 .....
G1 X80 .....
G3 Y70 R28 .....
G1 X15 .....
G1 Y10 .....
G40 .....
G0 Z30 M5 .....
M99 .....
    
```

10. feladat**Összesen: 20 pont**

Készítse el az alábbi alkatrész simító programját menetvágással együtt az Ön által tanult vezérlésre!

A munkadarab kontúrja $\varnothing 1$ mm-es ráhagyással le van nagyolva.

Anyaga: AlMgSi

