

Anyag és gyártásismeret 2

BAGAG22NNB
BAGAG22NLB

Gépgyártástechnológia, gyártástervezés

Dr. Mikó Balázs
miko.balazs@bgk.bmf.hu

AGI Gépgyártástechnológiai Szakcsoport

Dokumentumok

- Műhelyrajz
- Összeállítási rajz
- Darabjegyzék
- Gyártórendszer adatok
- Anyag adatok
- Szabványok
- Működési és karbantartási leírások
- Minőségbiztosítási dokumentumok
- Műveleti sorrendterv
- Műveletterv
- Műveleti utasítás
- Szerszámbeállítási terv
- Programhordozók
- stb

AGI Gépgyártástechnológiai Szakcsoport

Műveleti sorrendterv

Egy alkatrésze tartalmazza a műveleteket, azok sorrendjét, a szerszámgepeket és a készülékeket.

MŰVELETI SORRENDTERV		Sorszám:	Anyag:
Alkatrész megnevezése: Fogazott tengely		Rajzsám:	Nyersméret:
Fogazott tengely		A-1	Ø 140x495
Műv. sorsz.	MŰVELET MEGNEVEZÉSE	Készít	Gép-berendezés-főcsoport
1.	Darabolás	G 1	körfűrész
2.	Oldalazás, központfűrés	G 2	cél gép
3.	Nagyoló esztergálás I.	G 2	csúcs-eszterga
4.	Nagyoló esztergálás II.	G 2	csúcs-eszterga
17.	Fogkésztűrés	G 6	fogkésztűrés gép

AGI Gépgyártástechnológiai Szakcsoport

Műveletterv

Egy alkatrésze tartalmazza a műveleteket, a szerszámgepeket, a készülékeket, a műveletekhez tartozó műveletelemek, szerszámokat, mérőeszközöket és a beállítandó technológiai paramétereket.

MŰVELETTERV		Sorszám:	Anyag:
Alkatrész megnevezése: Fogazott tengely		Rajzsám:	Nyersméret:
Fogazott tengely		A-1	Ø 140x495
Műv. let sorsz.	MŰVELET LEÍRÁSA - VÁZLAT	Készít	Gép, berendezés
1.	Darabolás	G.1	KF 200 Körfűrészgép

AGI Gépgyártástechnológiai Szakcsoport

Műveletterv

Egy alkatrésze tartalmazza a műveleteket, a szerszámgepeket, a készülékeket, a műveletekhez tartozó műveletelemek, szerszámokat, mérőeszközöket és a beállítandó technológiai paramétereket.

MŰVELETTERV		Sorszám:	Anyag:
Alkatrész megnevezése: Fogazott tengely		Rajzsám:	Nyersméret:
Fogazott tengely		A-1	Ø 140x495
Műv. let sorsz.	MŰVELET LEÍRÁSA - VÁZLAT	Készít	Gép, berendezés
1.	Darabolás	G.1	KF 200 Körfűrészgép

AGI Gépgyártástechnológiai Szakcsoport

Műveletterv

Egy alkatrésze tartalmazza a műveleteket, a szerszámgepeket, a készülékeket, a műveletekhez tartozó műveletelemek, szerszámokat, mérőeszközöket és a beállítandó technológiai paramétereket.

MŰVELETTERV		Sorszám:	Anyag:
Alkatrész megnevezése: Fogazott tengely		Rajzsám:	Nyersméret:
Fogazott tengely		A-1	Ø 140x495
Műv. let sorsz.	MŰVELET LEÍRÁSA - VÁZLAT	Készít	Gép, berendezés
1.	Darabolás	G.1	KF 200 Körfűrészgép

AGI Gépgyártástechnológiai Szakcsoport

Egy műveletre vonatkozóan tartalmazza mindazt amit a műveletterv, kiegészítve a normaidőre vonatkozó információkkal.

[illegible]

AGI Gépgyártástechnológiai Szakcsoport

MŰVELÉTI UTASÍTÁS		Műv. ut. száma		Lapszám	
				2	
Gyártási jel	Rajzszám	Munkadarab megnevezése			Munkadarab jele
	A-1	Fogazott tengely			
Anyag	Hyerdrezt	Anyag áll.	Művelet megnevezése	Művelet jele	Művelet az.
BC3	Ø140x495		Esztorgálás	4	6
Vázlat:					

AGI Gépgyártástechnológiai Szakcsoport

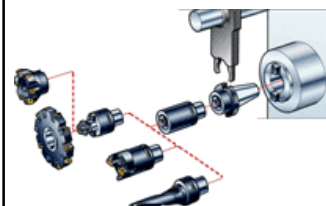
[illegible]

AGI Gépgyártástechnológiai Szakcsoport

Budapesti Műszaki Főiskola, Bánki Donát Gépész- és Biztonságtechnikai Mérnöki Kar									
Kiadólatottta	Kelet	Ellenőrlatote	Kelet	Eldősdőzlettel lds	Darablds	Ervényes darabsz.-ra			
				norm lds	pótldo	norm. lds	pótldo	-ról	-lg
Javításlakok									
Jel	Javitotla	Kelet	Ellenőrlatote	Kelet	Műhely G.2	Csoport Eszterga	Géptípus norm., "A" "B" "C" "D"	Gépleltári sz.	
							"E"-400M		
	peld.								
Kaplar:	oszt.								
x A művelet tagozódás, az előlrt értékek és a norm.-előlrnyvott ldók a tervezettél normális gyártási körülményekre, pl. normális gépi beálltlas mellett értendők. Szükségseglemlődások esetén, ha tényleges munkatló hosszabb a norm. időnél, akkor ezt pótlóclnkl kell.									

AGI Gépgyártástechnológiai Szakcsoport

A szerszámok elhelyezésére vonatkozó utasításokat és a szerszámbeállítás méreteit tartalmazza.



AGI Gépgyártástechnológiai Szakcsoport

Programhordozók



Programhordozó:
az a média, amely
tartalmazza az
egyértelmű és teljes
technológiai
folyamat leírást az
adott gyártási
környezetben.

- Műveleti utasítás
- Vezértárcsák,
- NC programok stb.

AGI Gépgyártástechnológiai Szakcsoport