

Óbudai Egyetem Bánki Donát Gépész és Biztonságtechnikai Mérnöki Kar			Az oktatást végző kar/szervezeti egység: BGK Anyagtudományi és Gyártástechnológiai Intézet		
Tantárgy neve és kódja: Forgácsolás technológia számítógépes tervezése I. BAGFS15NND/C/B Kreditérték: 3 nappali.tagozat 2016/2017. tanév I. félév(trimeszter)					
Szakok melyeken a tárgyat oktatják: NGC III			Időpont: Ea: Szerda 10:45–12:25, 252. terem Gy1: K 8:00 –9:40, 134./FMS Gy2: K 9:50 – 11:30, 134./FMS Gy3: P 9:50 – 11:30, 134./FMS Gy4: P 11:40 – 15:20, 134./FMS		
Tantárgyfelelős oktató:	Dr. Mikó Balázs egyetemi docens		Oktatók:	Dr. Mikó Balázs, Burai István	
Előtanulmányi feltételek: (kóddal)		BAGFT14NND/C/B – Forgácsolástechnológia és szerszámai			
Heti óraszámok:	Előadás: 2	Tantermi gyak.: 0	Laborgyakorlat: 1	Konzultáció:	
Számonkérés módja (s,v,f):	Félévközi jegy				
A tananyag					
Oktatási cél: A Gépgyártástechnológia alapjai és a Forgácsoló technológiák és szerszámai című tárgyakra építve megismertetni a technológiai eljárásokat, a speciális alkatrészek gyártását, továbbá a szerelési módszereket, meg-alapozva a tantárgy második féléves anyagát. A félév során megismerkednek a hallgatók a menetek gyártási eljárásaival, a tengely és agykötések elemeinek előállítási változataival. Jelentős részt képvisel a különböző fogazott alkatrészek (hengeres fogaskerék, kúp fogaskerék, csigahajtás) gyártástechnológiája. A félév utolsó harmadában a szerelés tervezés lépéseivel ismerkednek meg a hallgatók.					
Ütemezés:					
Oktatási hét		Témakör			
		Előadás	Gyakorlat		
1	09.14	Követelmények ismertetése Gyártási eljárások tulajdonságai. Teszt 0/1			
2	09.21	Felület azonos menetmegmunkálások Felület idegen menetmegmunkálások. kisZH1	NC programozás (BI)		
3	09.28	Tengely- és agykötések elemeinek gyártása.	NC programozás (BI)		
4	10.05	Ház jellegű alkatrészek megmunkálása kisZH2	NC programozás (BI)		
5	10.12	Gyárthatósági elemzés	NC programozás (BI)		
6	10.19	Gyártási folyamatok a gépiparban (ipari előadás, Mahle/Euroform)	NC programozás (BI)		
7	10.26	Gyártási folyamatok a gépiparban (ipari előadás, Mahle/Euroform)			
8	11.02	Hengeres fogaskerek bázisai, profilozó eljárások. Hengeres fogaskerek lefejtő eljárásai. kisZH3	MTS labor		
9	11.09	Hengeres fogaskerek befejező megmunkálásai. Kúpkerék bázisok, síkkerek egyenes és ferdefogú kerek gyártása.			
10	11.16	Ívelt fogú kúpkerék gyártása. Csigahajtások elemeinek gyártása kisZH4			
11	11.23	A szerelés tervezés folyamata. A szerelések helyes konstrukció.	HF beadása		
12	11.30	A méretláncok vizsgálata. kisZH5			
13	12.07	A szerelés gépesítése, automatizálása. Teszt 0/2			
14	12.14	ZH			

Félévközi követelmények (*feladat, zh. dolgozat, esszé, prezentáció, stb*)

A félévközi jegy a következő elemekből áll össze:

- 2 Házi feladat (25%)
- Év végi ZH (65%)
- A félév során 5 kis ZH-val 10 pont szerezhető (10%)

A házi feladat egy tengelyszimmetrikus és egy nem tengelyszimmetrikus alkatrész technológizálása és NC programjának elkészítése.

0-39% elégtelen (1) 40-54% elégséges (2) 55-69% közepes (3) 70-85% jó (4) 85-100% jeles (5)

A pótlás módja: a TVSZ szerint

Irodalom:

- Czéh Mihály, Hervay Péter, Dr. Nagy P. Sándor, Dr. Mikó Balázs: A CNC-programozás alapjai; Műszaki Kiadó, Budapest 2013. ISBN 978-963-16-6539-0
- Dr. Kalászi István szerk.: A gépgyártás technológiája III. Tömeggyártás Tankönyvkiadó Budapest 1967.
- Elsősorban a saját, kézzel írott jegyzet.
- www.bgk.uni-obuda.hu/ggyl
- www.nct.hu

.....
Dr Mikó Balázs
tárgyfelelős