|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Óbudai EgyetemBánki Donát Gépész és Biztonságtechnikai Mérnöki Kar | | | | | | Az oktatást végző kar/szervezeti egység: BGK Anyagtudományi és Gyártástechnológiai Intézet | | | | |
| **Tantárgy neve és kódja: Különleges technológiák B-AG-KT-1-6-NNB Kreditérték:3** …nappali…………….tagozat ……2016/2017.…………. tanév ………II………. félév(trimeszter) | | | | | | | | | | |
| Szakok melyeken a tárgyat oktatják: CAD/CAM | | | | | | | | | | |
| Tantárgyfelelős oktató: | | Biró Szabolcs  mestertanár | | | Oktatók: | | | Biró Szabolcs, dr. Sipos Sándor, | | |
| Előtanulmányi feltételek:  (kóddal) | | | | BAGFS15NNB | | | | | | |
| Heti óraszámok: | | Előadás: 0 | Tantermi gyak.: 0 | | | | Laborgyakorlat: 2 | | | Konzultáció: |
| Számonkérés módja (s,v,f): | | **Évközi jegy** | | | | | | | | |
| **A tananyag** | | | | | | | | | | |
| *Oktatási cél:*Megismertetni a hallgatókkal a különleges forgácsolástechnológiai eljárásokat, amelyek a ’Forgácsolás technológia számítógépes tervezése’ című tantárgy programjában időhiány miatt nem kerülnek ismertetésre. Az elméleti órákban feldolgozásra kerülnek a finomfelületi megmunkálások, a szikraforgácsolás, az abrazív megmunkálások, a plazma, elektron-, lézer- és vízsugaras technológiák. Ismertetjük aHPM, HSC, MTC fogalmait, illetve a LEAN szemlélet a forgácsolásban. A gyakorlati órák tematikus műhely és üzemlátogatásokkal egészülnek ki. | | | | | | | | | | |
| *Tematika: lásd ütemezés* | | | | | | | | | | |
| Ütemezés: | | | | | | | | | | |
| Oktatási hét-dátum | Témakör Előadás Gyakorlat | | | | | | | | | |
| 1-02.17. | Orientáció, Finomfelületi megmunkálások. | | | | | | | |  | |
| 2-02.24. | Szikraforgácsolás elmélete, abrazív megmunkálások | | | | | | | |  | |
| 3-03.03. |  | | | | | | | | Szuperfiniselés, finomfúrás, tömbszikraforgácsolás bemutatása (Földszinti gépműhely). | |
| 4-03.10. | Sugaras megmunkálások – Plazma, elektron-, lézer- és vízsugaras technológiák | | | | | | | |  | |
| 5-03.17. |  | | | | | | | | Lézervágás és huzalszikra bemutatása (Biró Kft.) | |
| 6-03.24. |  | | | | | | | | Gyors prototípus gyártási eljárások bemutatása (Varinex Kft). | |
| 7-03.31. |  | | | | | | | | Nagysebességű megmunkálás bemutatása (EUROFORM Kft.). | |
| 8-04.07. | HPM, HSC, MTC (dr. Sipos Sándor) | | | | | | | |  | |
| 9-04.14. | szünet | | | | | | | |  | |
| 10-04.21. | LEAN szemlélet a forgácsolásban | | | | | | | |  | |
| 11-04.28. |  | | | | | | | | LEAN csoportmunka | |
| 12-05.05. | Írásbeli beszámoló | | | | | | | |  | |
| 13-05.12. | Esettanulmányok az alkalmazott forgácsolásból | | | | | | | | Elmaradások pótlása | |
| 14-05.19. | Mérnökélet a Bánki után – | | | | | | | | Vendégelőadó az iparból | |
| A pótlás módja: TVSZ szerint | | | | | | | | | | |
| A félévközi jegy kialakításának módszere: A félévközi jegy írásbeli beszámoló alapján szerezhető meg. Az üzemlátogatásokon a részvétel kötelező. | | | | | | | | | | |
| **Irodalom:** Az előadások anyagai pdf-ben. | | | | | | | | | | |
| **Egyéb segédletek**: Saját kézzel írott jegyzet és előadásokon megadott irodalom, valamint az üzemlátogatások tapasztalata segítségével. | | | | | | | | | | |

………………………………………………………. ………………………………………………………….

Szakcsoportvezető főigazgató