

Óbudai Egyetem Bánki Donát Gépész és Biztonságtechnikai Mérnöki Kar		Az oktatást végző kar/szervezeti egység: BGK Anyag- és Gyártástudományi Intézet	
Tantárgy neve és kódja: Forgácsolás technológia számítógépes tervezése I. BGXFS15BNE / BAGFS15NND/C/B Kreditérték: 3 nappali tagozat 2020/2021. tanév I. félév(trimeszter)			
Szakok melyeken a tárgyat oktatják: NGC III		Időpont: Ea: Szerda 8:00–9:40 115. Gy1: Sz 9:50 –11:30 134. Gy2: Sz 11:40 –13:20 134. Gy3: Sz 13:30-15:10 134. Gy4: Cs 08:00-9:40 132.	
Tantárgyfelelős oktató:	Dr. Mikó Balázs egyetemi docens	Oktatók:	Dr. Mikó Balázs (ea) Burai István (gy)
Előtanulmányi feltételek: (kóddal)		BGXFT14BNE / BAGFT14NND/C/B Forgácsolástechnológia és szerszámai	
Heti óraszámok:	Előadás: 2	Tantermi gyak.: 0	Laborgyakorlat: 1 Konzultáció:
Számonkérés módja (s,v,f):	Évközi 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 eljá- rásaival, 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	Követelmények ismertetése Gyártási eljárások tulajdonságai.  Teszt 0/1		
2	Felület azonos menetmegmunkálások Felület idegen menetmegmunkálások.	NC programozás A csoport– KONTAKT ÓRA Gépműhely FMS	
3	Tengely- és agykötések elemeinek gyártása.  kisZH1	NC programozás B csoport – KONTAKT ÓRA Gépműhely FMS	
4	Ház jellegű alkatrészek megmunkálása  kisZH2	NC programozás A csoport– KONTAKT ÓRA Gépműhely FMS	
5	Hengeres fogaskerek bázisai, profilozó eljárások.  kisZH3	NC programozás B csoport – KONTAKT ÓRA Gépműhely FMS	
6	Hengeres fogaskerek lefejtő eljárásai. Hengeres fogaskerek befejező megmunkálásai.	NC programozás - konzultáció	
7	Ipari előadás  kisZH4	NC programozás - konzultáció	
8	A szerelés tervezés folyamata. A szerelés helyes konstrukció.	NC programozás - konzultáció	
9	A szerelés gépesítése, automatizálása.		
10	A méretláncok vizsgálata.  kisZH5		
11	Oktatási szünet		Oktatási szünet
12	A méretláncok vizsgálata.  Teszt 0/2	HF beadása	
13	ZH		
14	PótZH		

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

A félévközi jegy a következő elemekből áll össze:

- 2 Házi feladat (2 x 15 pont)  
A házi feladat egy tengelyszimmetrikus és egy nem tengelyszimmetrikus alkatrész technológizálása és NC programjának elkészítése.
- A félév során 5 kis ZH-val 10 pont szerezhető
- Év végi ZH (60 pont, min 60%)
- 0-59% elégtelen (1) 60-69% elégséges (2) 70-79% közepes (3) 80-89% jó (4) 90-100% jeles (5)

**A pótlás módja:** a TVSZ szerint

**Irodalom:**

- Moodle rendszerbe feltöltött segédletek
- 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
- [www.nct.hu](http://www.nct.hu)
- *Ajánlott:* Dr. Kalászi István szerk.: A gépgyártás technológiája III. Tömeggyártás Tankönyvkiadó Budapest 1967.

.....  
Dr Mikó Balázs  
tárgyfelelős