

|   |  |                   |   |                                      |  |
|---|--|-------------------|---|--------------------------------------|--|
| Óbudai Egyetem<br>Bánki Donát Gépész- és Biztonságtechnikai Mérnöki Kar   |  |                   | Az oktatást végző kar/szervezeti egység:<br>Gépészeti és Technológiai Intézet |                                      |  |
| Tantárgy neve és kódja: Gyártástechnológia alapjai BGEGA1MBLE   |  |                   |   | Kreditérték:4                        |  |
| ...levelező....tagozat ...2023/2024.... tanév ...I..... félév   |  |                   |   |                                      |  |
| Szakok melyeken a tárgyat oktatják: LMM II. (BSc)   |  |                   | Időpont:  | 1. –<br>2. –<br>3. –<br>4. –<br>5. – |  |
| Tantárgyfelelős oktató:   | Magyarkuti József mérnökstanár   |                   | Oktatók:  | 1) Magyarkuti József                 |  |
| Előtanulmányi feltételek: (kóddal)  |  | nincs             |   |                                      |  |
| Heti óraszámok:   | Előadás: 15  | Tantermi gyak.: 0 | Laborgyakorlat:   | Konzultáció:                         |  |
| Számonkérés módja (v,é):  |  | é (évközi jegy)   |   |                                      |  |
| A tananyag  |  |                   |   |                                      |  |
| Oktatási cél: A tárgy keretében a forgácsolás gépei, technológiája, a mérés-technika és minőség-biztosítás alapjai kerülnek oktatásra e-learning-es formában. |  |                   |   |                                      |  |
| Ütemezés:   |  |                   |   |                                      |  |
| Oktatási hét (konzultáció)  | Témakör  |                   |   |                                      |  |
|   | Előadás  |                   | Gyakorlat   |                                      |  |
| 1.<br>3 óra   | Metrológiai és minőségbiztosítási alapfogalmak   |                   |   |                                      |  |
| 2.<br>3 óra   | Forgácsolás elméleti energetikai alapok, szerszámkopás, éltartam. Forgácsolás alapváltozatainak sajátosságai |                   |   |                                      |  |
| 3.<br>3 óra   | Szerszámgépek osztályozása. Hagyományos szerszámgépek felépítése.  |                   |   |                                      |  |
| 4.<br>3 óra   | Modern szerszámgépek, CNC gépek kialakítása, gyártócellák.   |                   |   |                                      |  |
| 5.<br>3 óra   | ZH   |                   |   |                                      |  |
| Követelmények teljesítése: Az előadások módja e-learning.   |  |                   |   |                                      |  |
| Évközi jegy: Elektronikus ZH a tárgyfelelős által kiírt időpontban. Évközi jegy megegyezik a Zh dolgozat eredményével.  |  |                   |   |                                      |  |
| A pótlás módja: pótlás, javítás kiírt külön alkalommal.   |  |                   |   |                                      |  |
| A ZH dolgozat értékhatarai 0-49 % – elégtelen (1), 50-62 %– elégséges (2), 63-75 % – közepes (3), 76-88 % – jó (4), 89-100 % – jeles (5)                      |  |                   |   |                                      |  |
| Irodalom:   |  |                   |   |                                      |  |
| 1. Ambrusné dr. Alady Márta, Galla Jánosné, dr. Sipos Sándor: A Gépgyártástechnológia alapjai I. jegyzet  |  |                   |   |                                      |  |
| 2. A moodle rendszeren keresztül elérhetőek az előadások anyagai és az elektronikus tankönyvek.   |  |                   |   |                                      |  |