

<b>Óbudai Egyetem</b> Bánki Donát Gépész- és Biztonságtechnikai Mérnöki Kar		Az oktatást végző kar/szervezeti egység: BGK Anyagtudományi és Gyártástechnológiai Intézet		
<b>Tantárgy neve és kódja: Gyártástechnológia alapjai</b>		<b>BAGGA11MNC</b>	<b>Kreditérték:4</b>	
...nappali.....tagozat     ...2016/2017.... tanév ...1.... félév				
Szakok melyeken a tárgyat oktatják: NMM I.		Időpont:	<b>Ea. Sz. 12:35-14:15 TGF 17. terem</b> gy1 pt. Sz. 8:00-09:40                    134-es terem, gy2 ps. Sz. 8:00-09:40                    134-es terem, gy3 pt. Sz. 09:50-11:30                    134-es terem, gy4 ps. Sz. 09:50-11:30                    134-es terem, gy5 pt. Sz. 15:20-17:00                    134-es terem, gy6 ps. Sz. 15:20-17:00                    134-es terem,	
Tantárgyfelelős oktató:	Magyarkuti József mérnök tanár	Oktatók:	1) Galla Jánosné, Dr. Farkas Gabriella, 2) Magyarkuti József, Bíró Szabolcs, 3) Dr. Horváth Richárd	
Előtanulmányi feltételek: (kóddal)		nincs		
Heti óraszámok:	Előadás: 2	Tantermi gyak.: 1	Laborgyakorlat:	Konzultáció:
Számonkérés módja (s,v,f):		<b>félévközi jegy</b>		
<b>A tananyag</b>				
Oktatási cél: A tárgy keretében a forgácsolás gépei, technológiája, a mérés technika és minőségbiztosítás alapjai kerülnek oktatásra.				
Ütemezés:				
Oktatási hét (konzultáció)		Témakör		
		<b>Előadás</b>	<b>Gyakorlat</b>	
1	1	Metrológiai alapfogalmak. Mérési hibák Mérési eredmény megadása. Mérésügyi törvény. Kalibrálás, hitelesítés. (GJ-né)	1,3,5 Mérés egyszerű mechanikus hossz mérő eszközökkel 1. (tolómérő, mikrométer) (FG)	
2		Hosszmérés technika Hosszmérés technikai eszközök (GJ-né)	2,4,6 Mérés egyszerű mechanikus hossz mérő eszközökkel 1. (tolómérő, mikrométer) (FG)	
3		Hosszmérés technika Hosszmérés technikai eszközök (GJ-né))	1,3,5 Mérés egyszerű mechanikus hossz mérő eszközökkel 2. (mérő óra, furat mérés) (FG)	
4		Mérési terv Mérési eredmény megadása, Koordináta mérés technika (GJ-né)	2,4,6 Mérés egyszerű mechanikus hossz mérő eszközökkel 2. (mérő óra, furat mérés) (FG)	
5	2	Szerszámgépek csoportosítása. Egyetemes eszterga, síkesztergák, gyalu és vésőgépek fűrőgépek kialakítása, szerkezete, rajtuk végezhető műveletek (MJ)	1,3,5 Fogaskerekes, többfokozatú hajtóművek kialakítása, fordulatszám ábra, kinematikai vázlat, erőfolyam ábra, kapcsolókar állás táblázat (MJ)	
6		Marógépek, köszörűgépek kialakítása, szerkezete, rajtuk végezhető műveletek. Szerszámgépek általános felépítése, géptest, vezetékek, szánrendszerek, szánok kialakítása. (MJ)	2,4,6 Fogaskerekes, többfokozatú hajtóművek kialakítása, fordulatszám ábra, kinematikai vázlat, erőfolyam ábra, kapcsolókar állás táblázat (MJ)	
7		Szerszámgépek főhajtóművei, fordulatszám sorok, mellék hajtóművek kialakítása, jellemzői. (MJ)	1,3,5 Hagyományos és számjegyvezérlésű forgácsoló szerszámgépek bemutatása. (Földszinti nagyműhely) (BSz)	
8		CNC gépek jellegzetessége, a vezérlő feladatai, szerszám és munkadarab ellátás eszközei. (MJ)	2,4,6 Hagyományos és számjegyvezérlésű forgácsoló szerszámgépek bemutatása. (Földszinti nagyműhely) (BSz)	
9	3	A forgácsolás alapfogalmai: tényezői, forgácsolás, forgácsolási erőigény, teljesítmény, forgácsolási hő. (HR)	1,3,5 Szerszámanyagok A forgácsoló szerszám élgeometriája, különböző szerszámok bemutatása. (HR)	

10		A forgácsoló szerszám kopásjelenségei, éltartama, a felületminőség összetevői. <i>(HR)</i>	2,4,6 Szerszámanyagok A forgácsoló szerszám élgeometriája, különböző szerszámok bemutatása. <i>(HR)</i>
11		Forgácsolóképesség, forgácsolhatóság Technológiai változatok: esztergálás, , gyalulás, vésés. <i>(HR)</i>	1,3,5 Technológiai változatok, számítások: esztergálás, fúrás, marás <i>(HR)</i>
12		Technológiai változatok: üregelés, fúrás, marás, köszörülés, fogazás. A forgácsolás gazdaságossága, termelékenység, költség-hatékonyság. <i>(HR)</i>	2,4,6 Technológiai változatok, számítások: esztergálás, fúrás, marás <i>(HR)</i>
13		z.h.	
14		p.z.h.	

**Követelmények teljesítése:**

**Évközi jegy:** ZH a 13. héten, mindhárom témából, részvétel a gyakorlatokon.

**A Pótlás módja:** TVSZ szerint (1 db pót ZH a teljes félév anyagából)

**Irodalom:**

1. Az előadás és a gyakorlatok anyagából saját kézzel írott jegyzet.
2. Ambrusné dr. Alady Márta, Galla Jánosné, dr. Sipos Sándor: A Gépgyártástechnológia alapjai I. c. főiskolai jegyzet
3. Segédletek a Szakcsoport honlapján: [www.bgk.uni-obuda.hu/ggyt](http://www.bgk.uni-obuda.hu/ggyt)

.....  
Szakcsoportvezető

.....  
dékán