

<b>Óbudai Egyetem</b> Alba Regia Műszaki Kar		Az oktatást végző kar/szervezeti egység:		
<b>Tantárgy neve és kódja: Forgácsolástechnológia alapjai AMXFA0GBNE Kreditérték: 5</b> <i>nappali tagozat 2020/2021 tanév I. félév)</i>				
Szakok melyeken a tárgyat oktatják: nappali			Időpont:	
Tantárgyfelelős oktató:	Dr. Mikó Balázs		Oktatók: Horák Ferenc	
Előtanulmányi feltételek: (kóddal)				
Heti óraszámok:	Előadás: 2	Tantermi gyak.: 2	Laborgyakorlat:	Konzultáció:
Számonkérés módja (s,v,f):	<b>V (vizsga)</b>			
<b>A tananyag</b>				
<b>Oktatási cél:</b> A tantárgy oktatásának célja a gyártási folyamatok alapvető eszközeinek és alkalmazási körülményeinek megismertetése. A félév anyaga három részre oszthat: forgácsolás elmélete, szerszám ismeret és forgácsoló eljárások; szerszámgépek típusai és felépítése; technológiai tervezés lépései, feladatai, dokumentálása.				
Ütemezés:				
Oktatási hét (konzultáció)	Előadás		Témakör Gyakorlat	
1.	Forgácsoláselmélet, energetikai alapok, szerszámkopás, éltartam. A forgácsolás alapváltozatainak bemutatása.		Szerszámok típusai, élszögek értelmezése, szerszámbeutató, korszerű szerszámanyagok.	
2.	Alapfogalmak, bázisok, előgyártmány fogalma, jellegzetes felületek megmunkálása.		Technológiai dokumentációk, ráhagyásszámítás, készülékek bemutatása.	
3	Fúrás elve műveletei,élszögek,,szerszámái,változatai,technológiai értékek		Fúrással elvégezhető műveletek Készülékek Fúróköszörülés	
4	Esztergálás elve műveletei,élszögek,,szerszámái,változatai,technológiai értékek		Esztergálással elvégezhető műveletek Készülékek Esztergakés köszörülés	
5	Esztergálás elve műveletei,élszögek,,szerszámái,változatai,technológiai értékek		Esztergálással elvégezhető műveletek Készülékek Esztergakés köszörülés Feladat kiadás 1.	
6	Marás elve műveletei,élszögek,,szerszámái,változatai,technológiai értékek		Marással elvégezhető műveletek Készülékek	
7	Marás elve műveletei,élszögek,,szerszámái,változatai,technológiai értékek		Marással elvégezhető műveletek Készülékek Feladat kiadás 2.	
8	A váltólapkák jelölési rendszere		Szerszámkatalógus értelmezése	
9	Köszörülés elve műveletei,élszögek,,szerszámái,változatai,technológiai értékek		Köszörüléssel elvégezhető műveletek Készülékek	
10	Egyéb forgácsolási és finom megmunkálási eljárások		elvégezhető műveletek Készülékek	
11	Szikraforgácsolási eljárások		elvégezhető műveletek Készülékek	
12	CNC Szerszámgépek csoportosítása, általános felépítés, szerkezeti elemei, funkciói		eszterga programozása Feladat kiadás. 3.	
13	. CNC gépek működésének alapjai, eszterga programozása		eszterga programozása	
14	. CNC gépek működésének alapjai, eszterga programozása		Feladatbeadás, ZH	

A pótlás módja: TVSZ szerint		
<p><b>Követelmények:</b></p> <p><b>Aláírás (max 40 pont, min. 16 pont):</b>  2 házi feladat (művelettervezés (13 pont, min: 4 pont), programírás (12 pont, min: 4 pont)),  1 ZH (15 pont, forgácsolás témakörből, minimum 5 pont)</p> <p><b>Vizsga (max 60 pont, min. 24):</b>  összevont írásbeli vizsga (6 kérdés, 100 perc), a vizsga ZH-hoz hozzáadódnak az évközi munkáért szerzett pontok.  0-40 pont – elégtelen (1); 41-55 pont – elégséges (2); 56-70 pont – közepes (3); 71-85 pont – jó (4);  86-100 pont – jeles (5)</p>		
<p><b>Irodalom:</b>  Ambrusné dr. Alady Márta – Galla Jánosné – dr. Sipos Sándor: Gyártástechnológia alapjai. BGK jegyzet  dr. Sipos Sándor: Segédlet a Gyártástechnológia alapjai című tantárgyhoz</p> <p><b>Egyéb segédletek:</b> tanszéki honlapon <a href="http://www.bgk.uni-obuda.hu/ggyt">www.bgk.uni-obuda.hu/ggyt</a>, órán kiadott segédletek</p>		