

| | | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|--------------------------|
| Óbudai Egyetem | | 2026/27 tanév 1. félév | |
| Alba Regia Kar | | | |
| Tantárgy neve és Neptun kódja: Gyártóberendezések és rendszerek I. - AMXGR5GBNF | | | |
| Kreditérték: 5 | | | |
| Nappali/Levelező tagozat | | | |
| Szakok, melyeken a tárgyat oktatják: Gépészmérnök | | | |
| A tantárgy oktatója: Deák Péter Pál | | | |
| Előtanulmányi feltételek (előfeltétel tárgy neve és Neptun kódja): - | | | |
| Heti óraszámok: | Előadás: 2 | Tantermi gyak.: 2 | Laborgyakorlat: 0 |
| Számonkérés módja (vizsga/évközi): vizsga (írásbeli és szóbeli) | | | |
| A tananyag | | | |
| <i>Oktatási cél:</i> Megismertetni a hallgatókat a gépipari üzemek alapvető szerszámgépek elméletével, felépítésével, szerkezeti kialakításával, működésük sajátosságaival, valamint ezen gépek gyakorlati alkalmazásával. A hallgatók a tárgy teljesítésével alkalmasak lesznek az alapvető szerszámgépekkel való munkák tervezésére. | | | |
| <i>Tematika:</i> | | | |
| Témakör | | | Óraszám |
| Előadások/Gyakorlatok: | | | |
| 1. | A korszerű gyártóberendezések és rendszerek tervezése / Félévi feladatok ismertetése, a projektfeladat ismertetése, kiadása | | 2/2 |
| 2. | Forgómozgást létesítő főhajtóművek / Féléves beadandó konzultáció | | 2/2 |
| 3. | Egyenes mozgású hajtóművek / Féléves beadandó konzultáció | | 2/2 |
| 4. | Mellékajátóművek, kezelőelemek és segédberendezések / Féléves beadandó konzultáció | | 2/2 |
| 5. | Géptest / Féléves beadandó konzultáció | | 2/2 |
| 6. | Egyéb forgácsológépek / Féléves beadandó konzultáció / 1. ZH | | 2/2 |
| 7. | Esztergaszerű szerszámgépek / Féléves beadandó konzultáció | | 2/2 |
| 8. | Gyalu- és vésőgépek / Féléves beadandó konzultáció | | 2/2 |
| 9. | Fúrógépek / Féléves beadandó konzultáció | | 2/2 |
| 10. | Marógépek / Féléves beadandó konzultáció | | 2/2 |
| 11. | Köszörűgépek / Féléves beadandó konzultáció | | 2/2 |
| 12. | Menetmegmunkáló gépek / Féléves beadandó konzultáció, bemutatása / 2. ZH | | 2/2 |
| 13. | Fogazógépek / Pótlások / pót ZH. | | 2/2 |
| 14. | Szerszámgép vizsgálatok | | 2/2 |
| Félévközi követelmények | | | |
| AZ ELŐADÁSOK LÁTOGATÁSA KÖTELEZŐ! | | | |

Az értékelés módja (aláírás, gyakorlatijegy megszerzésének módja, vizsga típusa, pótlás módja):

- **A gyakorlatokon részvétel kötelező!**
- 6. héten, illetve a 12. héten ZH megírása
- 12. héten féléves beadandó beadása és bemutatása

Az aláírás feltétele:

- a gyakorlatokon legalább 70%-os részvétel,
- a féléves beadandó(k) határidőre (a 12. heti gyakorlaton) történő leadása,
- a féléves beadandó „**megfelelt**” értékelése, eredményük beleszámít a tantárgy féléves értékelésébe (20% arányban)
- a 2 ZH teszt legalább 50 % - os teljesítése (eredménye beleszámít a tantárgy féléves értékelésébe 30% arányban)

A pótlás módja:

- Ha a hallgató az évközi jegy vagy aláírás megszerzésének követelményeit nem teljesítette (pl.: nem írt, vagy elégtelen ZH-t írt, nem adta be a mérési jegyzőkönyvet stb.) a szorgalmi időszakban egy alkalommal lehetőséget kell biztosítani a pótlására. A pótzárthelyi jegye ekvivalens a normál zárthelyi jegyével.
- Ha a hallgató a pótlási lehetőséggel sem tudja az évközi jegyet vagy aláírást megszerezni és a tantárgy követelményrendszere lehetőséget biztosít arra, akkor a vizsgaidőszak első tíz munkanapjának egyikén, a meghatározott szolgáltatási díj befizetése után egy alkalommal kísérletet tehet az évközi jegy vagy aláírás megszerzésére, illetve a követelmények teljesítésére.
- A pótlás módja: a „visszaadva átdolgozásra” minősítésű feladat kijavítása és újbóli leadása,
- ZH esetében a pót ZH legalább 50 % - os teljesítése.
- A sikertelen pótlás az aláírás végleges megtagadását vonja maga után.

A vizsga módja (írásbeli, szóbeli, teszt, stb): beugró írásbeli majd onnan szóbeli kiadott tételek alapján

| | |
|-------------|---------------|
| 0 – 49,99% | elégtelen (1) |
| 50 – 59,99% | elégséges (2) |
| 60– 69,99% | közepes (3) |
| 70 – 84,99% | jó (4) |
| 85 – 100% | jeles (5) |

Amennyiben a két ZH összesített eredménye, illetve a házi feladat összesített eredménye jó (4) vagy jeles (5), a hallgatónak megajánlott vizsgajegy írható be.

Szakirodalom

| | |
|-----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Kötelező: | Dr. Nagy P. S., Czéh M.: Szerszámgépek, gyártórendszerek I., II., Bánki Donát Műszaki Főiskola, 1996 |
| | Czéh Mihály, Hervay Péter, Dr. Nagy P. Sándor: Megmunkálógépek, Műszaki Könyvkiadó 2002 |
| | Mátyási Gyula: Számítógéppel támogatott technológiák, Műszaki Kiadó, 2009 |

| | |
|-----------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Ajánlott: | <ul style="list-style-type: none">• Dr. Kodácsy J., Dr. Pintér J.: Szerszámgépek és gyártórendszerek, Széchenyi István Egyetem, 2011• Hervay Péter - Dr. Nagy P. Sándor: Gyártórendszerek a gépiparban, Műszaki Könyvkiadó• Zsári: Gépelemek I-II, Műszaki Könyvkiadó, 1995• Ulbrich Sándor, Karkész Sándor: Szerszámgépek hidraulikus hajtása, Műszaki Könyvkiadó, 1966• Kazinczy-Szerszámgépek I-II, Műszaki Könyvkiadó, 1955• Mátyási Gyula: Számítógéppel támogatott technológiák, Műszaki Kiadó, 2009• Dr. Takács György: Forgácsoló szerszámgépek, Miskolci Egyetem, https://dtk.tankonyvtar.hu/bitstream/handle/123456789/7513/G3_03_forgacsolo_szerszamgepek.pdf• Dr. Takács György: Gyártóeszközök módszeres tervezése, Miskolci Egyetem, https://dtk.tankonyvtar.hu/xmlui/bitstream/handle/123456789/7522/G3_04_gyarto-eszkozok_modszeres_tervezese.pdf• Horváth Mátyás-Markos Sándor Gépgyártástechnológia: Műszaki Egyetemi jegyzet, 1997• Bronstein Szemengyajev: Matematikai kézikönyv, Typotex, 2002, valamint egyéb segédletek: saját kézzel írott jegyzetek |
|-----------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|