


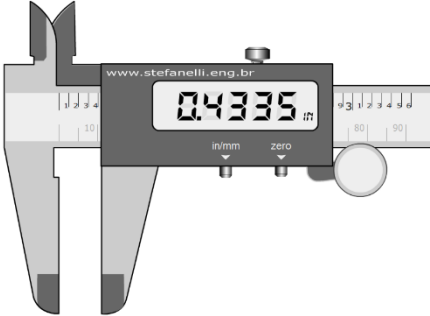




4. feladat

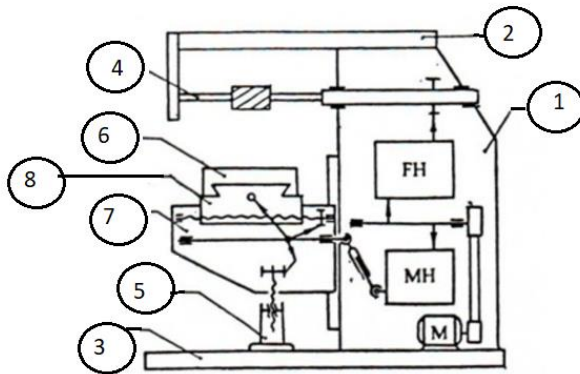
12 pont

Írja be az üres sorokba az alábbi eszközök illetve megmunkálási módszerek neveit!

5. feladat**8 pont**

Írja be az egytetemes gyalugép részegységei előtt álló számokat az ábra megfelelő körébe!



szám	megnevezés
1	állvány
2	gerenda
3	alaplap
4	maróorsó
5	konzoltámasz
6	asztal
7	konzol
8	keresztcszán

6. feladat**4 pont**

Válassza ki, hogy az alábbi szerszámszárhoz melyik lapka a megfelelő!

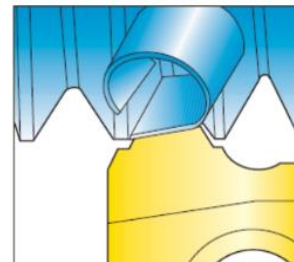
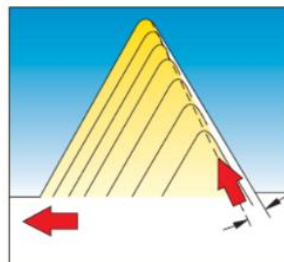
A10K –SDUCL07

- a) DNMG 07 02 02-PF
- b) DCMT 09 02 02-PF
- c) DCMT 07 02 02-PF
- b) SCMT 07 02 02-PF

7. feladat**4 pont**

A következő menetvágási stratégiák közül válassza ki az ábrának megfelelőt!

- a) Radiális
- b) lépegető
- c) módosított oldalfogás
- d) oldalirányú oldalfogás



8. feladat**7 pont**

Írja be a felsorolt forgácsolási alapanyagokat a táblázat megfelelő sorába!
C54R, 100Cr6, S185, X8CrNiS18-9, C22, 20MnCrS5, S235JRG3

Szerkezeti acél	
Az ötvöztelen acél Mn tartalom < 1%:	
Gyengén ötvözött acél	
Erősen ötvözött acél	

Az űrlap teteje

Az űrlap alja

9. feladat**8 pont**

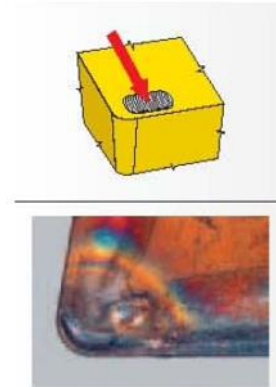
Írja be az NCT, FANUK kódok jelentését a megfelelő sorba!

Kód	Jelentés
G01	
G18	
G09	
M06	
G92	
M24	
M01	
G65	

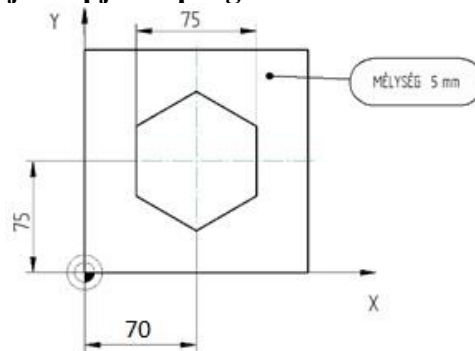
10. feladat**8 pont**

Válaszd ki azokat a forgácsolási tényezőket, amelyek csökkentik a kráterkopás képződés lehetőségeit! Jelöld a négyzetben „x”-el!

- vágósebesség növelése
- vágósebesség csökkentése
- kopásállóbb keményfém csermet lapka alkalmazása HT
- bevonat nélküli szerszám használat
- bevonatos szerszám használat
- negatív élgeometria
- pozitív élgeometria

**11. feladat****7 pont**

Egészítse ki a következő rajz alapján a programrészlet változóit az NCT vezérlésre!



lokálisváltozók
#1=70
#2=5
#3= -37.5
#4= 75
#5= 30
#6= 210
#7= -60

PROGRAM RÉSZLET:

.....

G52 X#... Y#...

G0 X#... Y-100 Z2

G41 D1 Y-90

G1 Z-#...

#100=[35.5/COS#...] (sokszög köré írható kör sugara)

G16 X#100 Y#...

YI #...

YI #7

YI #7

YI #7

YI #7

YI #7

G15 YI80

YI10 G40

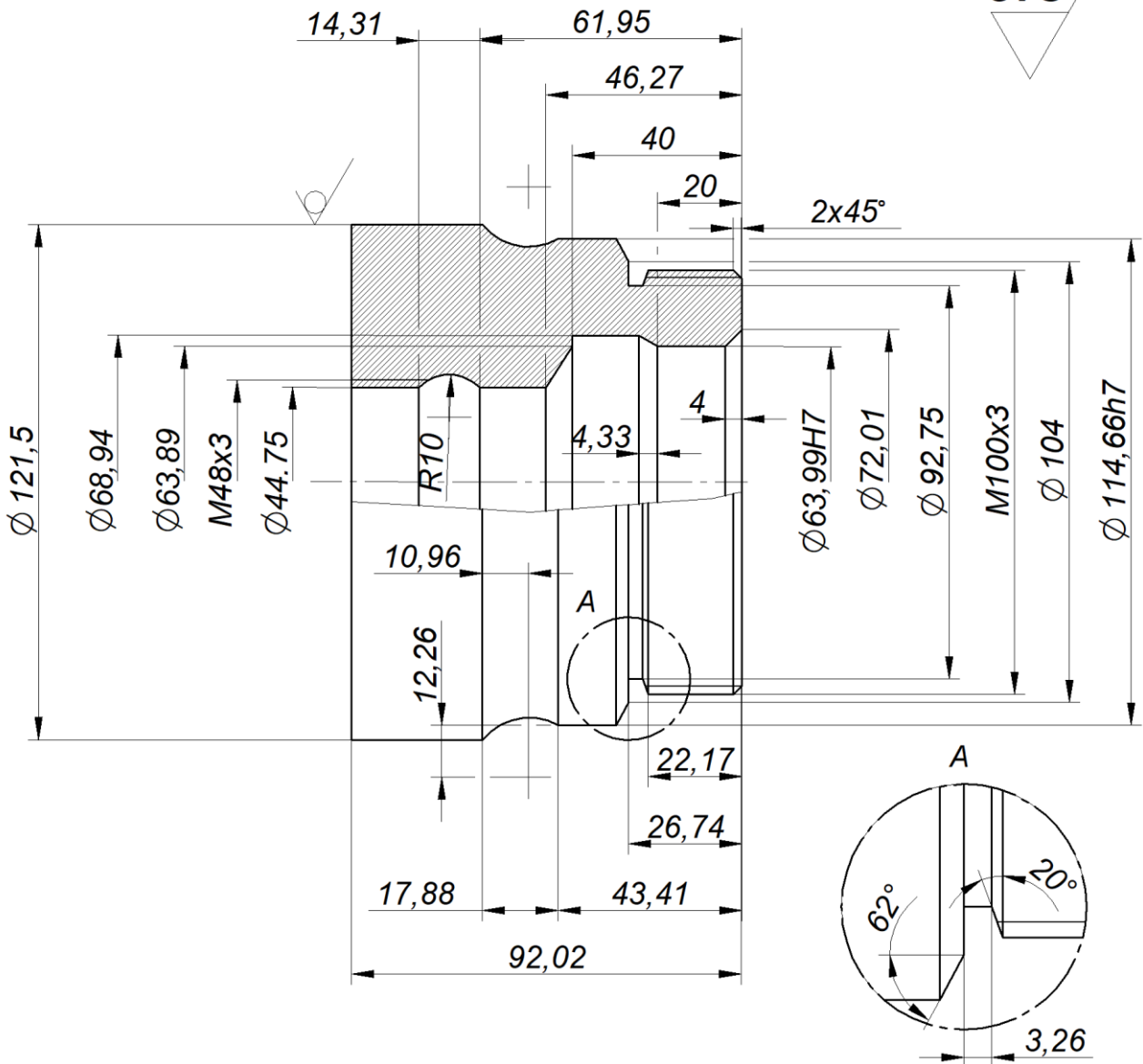
.....

12. feladat

Egészítse ki az alábbi programban szabadon hagyott helyet!

30 pont

6.3



(----- oldalazás -----)

G54 G.... (megmunkálási sík) G21

F0.2 G96 S320

G.... S3000

T101 M4

G0 X125 Z3

G79 X-2 Z1

Z0

G0 X150 Z50

(----- kontúr nagyolás -----)

T202 M4 S380 F0.2

G0 X125 Z3

G.... U2 R2

G.... Q2 U0.6

G0 X150 Z50

(----- kontúr simítás -----)

T303 M4 S480 F0.08

G.... P1 Q2

G0 Z50

X150

(----- BESZÚRÁS -----)

T1010 M4 S160 F0.08 (tokmány felöli regiszter száma 10-s, másik oldal 11-s)

G92 S1800

G0 X110 Z-26.74

G1 X92.75

G4 P10

G0 X101

T.... Z-22.17

G1 X100

X92.75 ,A.....

G.... P10

G0 X150

Z50

(----- M100x3 MENET ----)

T404 G97 S500

G95

G0 X104 Z8

G.... P020060 Q.120.04

G....X96.319 Z-25 P1.84 Q0.15

G0 X150 Z50

(----- 40 mm TELIBEFÚRÁS -----)

T505 S995 M3 F0.08

G...G81 X0 Z-94 R5 M8

G80 G18 M9

G0 X150 Z50

(----- BELSŐ KONTÚR NAGYOLÁS -----)

T606 G96 S370 F0.2

G92 S3000

G0 X36 Z3

G71 U1 R1

G71U....0.6

G0 X150 Z50

(----- BELSŐ KONTÚR SIMÍTÁS -----)

T606 S420 F0.1

G92 S3500

G0 X36 Z3

G70 P3 Q4

G0 Z20

G0 X150 Z50
(----- M48x3 MENET ----)
T707 S500 G95
G0 X40 Z8
Z-68
G76 P02....60 Q.12 R0.04
G76 X48 Z-94 P1.84 Q0.15 F3
G0 Z50
X150
M....
N1 G....X95 Z3
G1 X100 Z-2
Z-26.74
X104
X114.66 ,.....
Z-43.41
G.... X121.5 ZI-17.88 I.....-[17.88-10.96]
G1 XI4 ZI-4
N.... XI2 G40

N3 G.... X78.01 Z3 G0
G1 X63.99 Z-4
Z-20
X68.94 ZI-4.33
Z-40
X63.89
Z-46.27 X44.75
Z-61.95
G3 ZI-14.31

G1 Z-91.5
,A135 Z-93
X43
N4 X40 G.....