

## Tájékoztató

**Hegesztő 34 521 06**

### **A feladat**

#### **A/I feladat**

A szintvizsga javasolt időpontja: 9. évfolyam-április hónap

A Szintvizsga Bizottság Elnökének jóváhagyásával szükség esetén a méretek változtathatók!

A vizsgázó elvégzi az A/I, A/II és az A/III tevékenységeket. Itt ad számot a használt szerszámok, gépek, kézi kisgépek, mérőeszközök szakszerű kezeléséről, az első-segélynyújtási ismereteiről és a munkavédelmi előírások betartásáról.

A vizsgázó elkészíti az Alaplemezt.

#### Előforduló durva hibák és értékelésük:

Nem befejezett alkatrész (50% készültség alatt nem adható pont).

Műveletkihagyás, műveletelhagyás (pl. furatok előtt nem alkalmaz központosítást).

Pontatlan hosszmeretek (0,3 mm feletti eltérés esetében 1 pont levonás minden hibás hosszmeretre)

Furatok nem megfelelő alak és helyzetpontossága.

Menet nem megfelelő alak és helyzetpontossága.

#### Anyagszükségletek:

— 1 darab 100 x 50 x 5 mm méretű, S235JR anyagminőségű

#### Eszköz-, szerszámszükséglet:

1 db 150 mm 0,05 pontosságú egyetemes tolómérő	1 db dörzsár
1 60×100 talpas acélderékszög	1 db Ø6,4 mm csigafűrő
1 db egyetemes szögmérő	1 db Ø12,0 mm csigafűrő
rádiussablon	1 db Ø9,7 mm csigafűrő
1 db 200 mm lapos előreszelő	1 db menetfűrő fordítóvas
1 db 200 mm lapos simítóreszelő	1 készlet M8 menetfűrő
1 db fémfűrész	1 db asztali fűrőgép

1 db 20 dkg kalapács	1 db 100 mm gépsatu 1 db acélvonalzó
1 db pontozó	Védőeszközök, kenőanyagok
1 db 200 mm nagyoló reszelő	1db 200 mm négyszögreszelő, simító

### **A/III Anyag-, és eszközszükséglet:**

Acéllemez: S 235 MSzEN 10025 250\*80\*4  
Hegesztőelektróda: Ø2,5 -3,2mm MSZ EN ISO 2560-A E42 0 RR 12  
Védőeszközök: hegesztőpajzs, védőruházat

### **Szerszámok és gépek:**

— gépi lemezolló  
— reszelők  
— köszörűgép  
— összeállító-asztal (hegesztőasztal)  
— mérőszalag  
— vonalzó  
— rajztű  
— derékszög

### **Hegesztési technológia adatai:**

Hegesztési eljárás: 111  
Hegesztőelektróda mérete: Ø2,5 – 3,2 mm  
Áram neme: egyenáram / egyenes polaritás