

**MAGYAR KERESKEDELMI ÉS IPARKAMARA**

**SZINTVIZSGA  
SZAKMAI GYAKORLATI FELADAT  
12/2013. (III.29.) NFM rendelet alapján**

**"D " feladat**

**Szakképesítés azonosító száma, megnevezése:  
34 525 06 Karosszerialakatos**

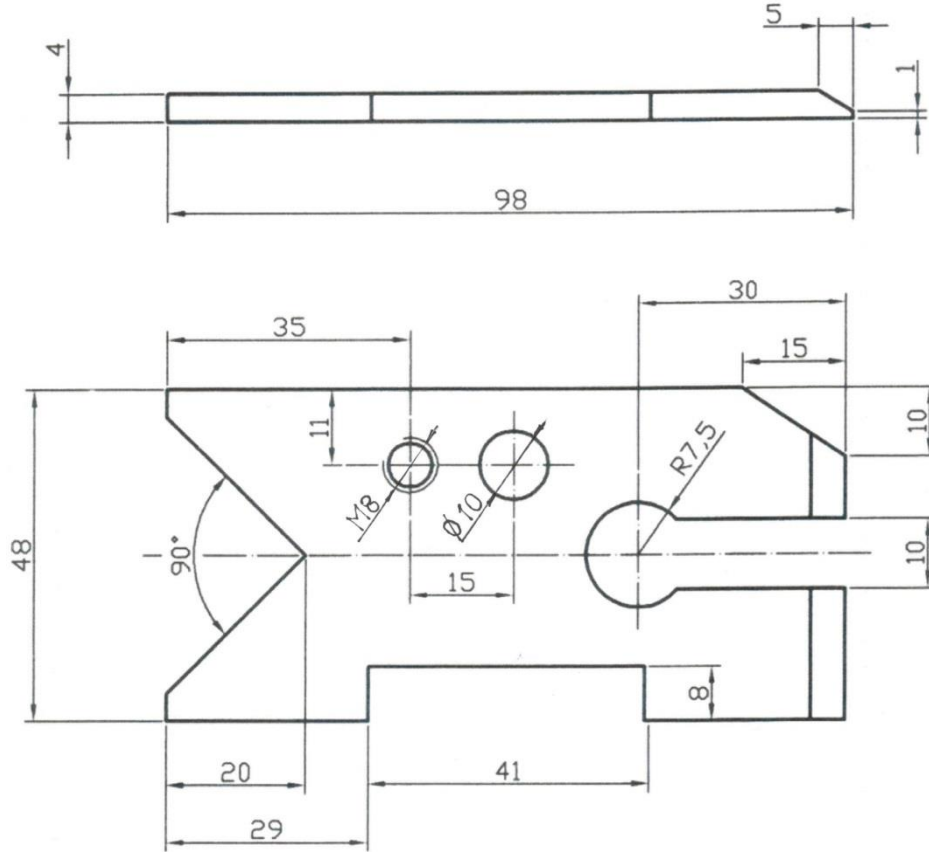
**Szintvizsga időtartama:**300 perc  
**Elérhető maximális pontszám:** 100 pont

**Szintvizsga ajánlott időpontja:** április hónap.

**D/I. feladat:**

**75 pont  
260 perc**

**Készítse el kézi és gépi forgácsolási eljárások alkalmazásával a mellékelt rajzon látható lemezalkatrészt!**



**Műszaki leírás**

Az alkatrész anyaga szerkezeti acél, melynek vastagsága 4 mm. Az alkatrészen rajzi méretek szerint el van helyezve 1 db M8 menetes furat, 1 db Ø10mm- es átmenő furat, valamint 1 db Ø15-ös hasított átmenő furat. Az alkatrész élei általánosan 0,5x45°-os éltompításúak.

**A feladat leírása:**

Előgyártmány ellenőrzése, szükség szerinti előrajzolások elvégzése. Forgácsoló szerszámok és segédanyagok előkészítése. Mérőeszközök kiválasztása. Kézi és gépi forgácsoló szerszámok ellenőrzése, előkészítése a forgácsolások elvégzéséhez. Kézi és gépi forgácsolási műveletek, valamint az utóműveletek elvégzése.

1. Tanulmányozza az elvégzendő feladatot és alakítsa ki a megfelelő munkarendet!
2. Tervezze meg a megmunkálás technológiai sorrendjét!
3. Határozza meg a használni kívánt szerszámokat és ellenőrizze azokat a munkavégzés biztonságának érdekében!
4. Rajzolja elő az alkatrész profilját, valamint ferde síkjának helyzetét!
5. Végezze el az alkatrész kontúrjának megmunkálási műveleteit, ellenőrizze az előírt méreteket.
6. Végezze el a V alakú profilrész kialakítását!
7. Készítse el a ferde síkot mérethelyesen!
8. Alakítsa ki a 41x8 mm méretű profilt!
9. Mérje ki és rajzolja be a furathelyzeteket.

10. Készítse el az Ø10 mm-es átmenő furatot
11. Készítse el a 1 db M8 menetes furatot!
12. Végezze el a 10 mm széles hasítás mérethelyes kialakítását!
13. Végezze el az utóműveleteket (sorjázás, tisztítás)

**D/II. feladat:**

**15 pont  
30 perc**

**Három mérés átlagával ellenőrizze az ön által elkészített alkatrész alábbi táblázatban jelölt névleges méreteit, írja be a mért és számított értékeket! A szögértéket fokban határozza meg egytizedes pontossággal. Határozza meg a használni kívánt mérőeszközök szükséges pontosságát, és írja azt a mérőeszköz neve alá!**

Önellenőrzési jegyzőkönyv					
Mérendő érték:	Mérőeszköz:	Mért érték I.	Mért érték II.	Mért érték III.	Átlag érték:
15/10 mm-es letörés szögértéke	szögmérő				
48 mm-es szélességi méret	tolómérő				
10mm hasítás szélességi méret	tolómérő				
41 mm-es kimunkálás szélességi méret	tolómérő				

**D/III. feladat:**

**10 pont  
10 perc**

**Társán mutassa be a Heimlich féle műfogást!**

**A feladat leírása:**

1. Mire használhatjuk, és hogyan alkalmazzuk a Heimlich féle műfogást?
2. Mi a teendő akkor, ha idegen test került a sérült szemébe?