

MAGYAR KERESKEDELMI ÉS IPARKAMARA

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

"C " feladat

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

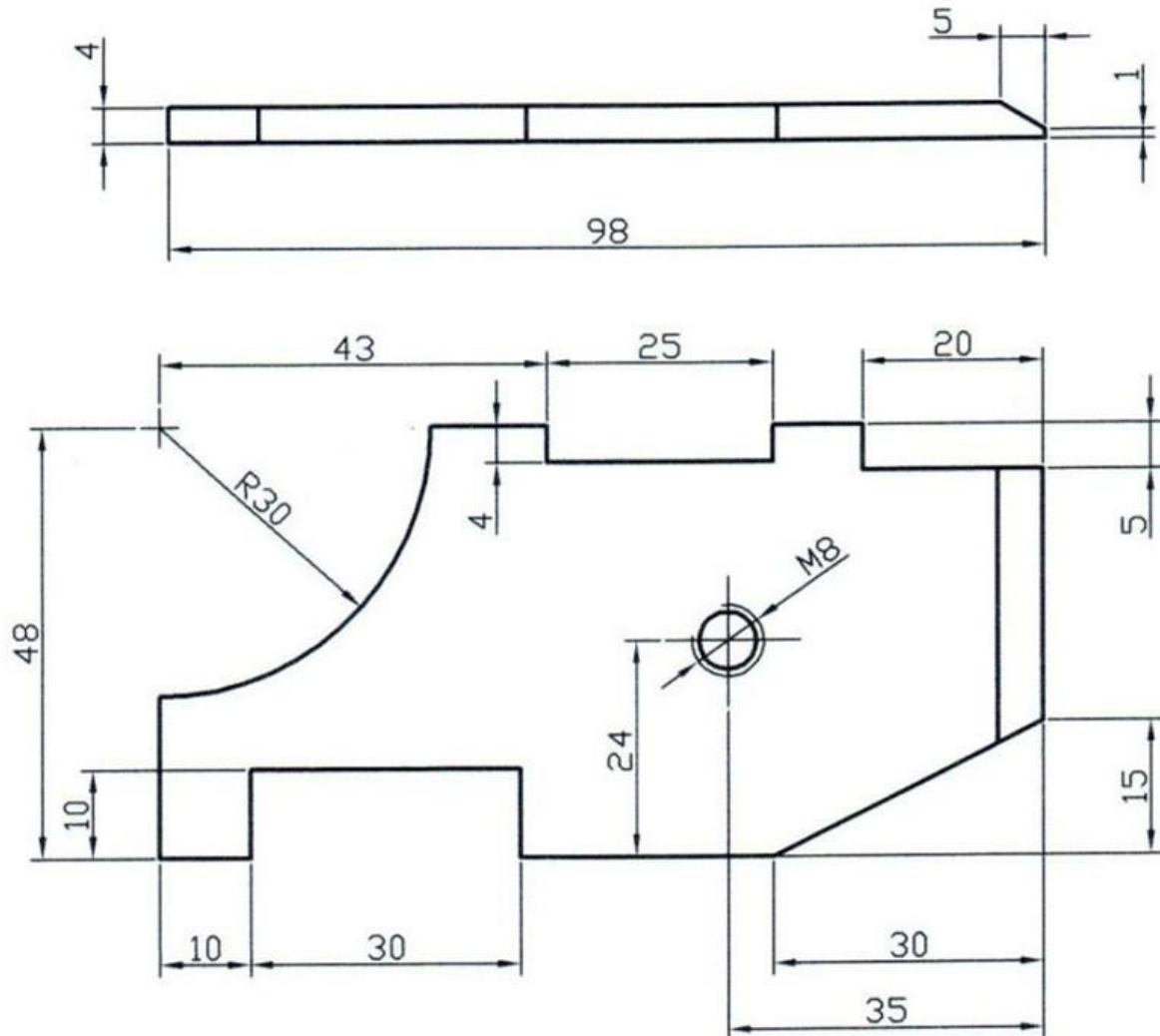
Szintvizsga időtartama:300 perc
Elérhető maximális pontszám: 100 pont

Szintvizsga ajánlott időpontja: április hónap.

C/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. 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 és íves kontúrrészének helyzetét!

5. Végezze el az alkatrész kontúrjának megmunkálási műveleteit, ellenőrizze az előírt méreteket.
6. Készítse el a ferde síkot mérethelyesen!
7. Végezze el az R30 sugár kialakítását, használja a megfelelő szerszámokat!
8. Alakítsa ki a 25x4 mm méretű profilt!
9. Alakítsa ki a 20x5 mm méretű profilt!
10. Alakítsa ki a 30x10 mm méretű profilt!
11. Mérje ki és rajzolja be a furathelyzetet.
12. Végezze el az alkatrész fúrási műveletét, ellenőrizze a méreteket.
13. Végezze el az alkatrész menetfúrási műveleteit, ellenőrizze a méreteket.
14. Végezze el az utóműveleteket (sorjázás)

C/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! 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: |
| 98 mm-es hossz méret | tolómérő | | | | |
| A felülnézet szerinti jobb felső 10x5 mm-es letörés szögértéke | szögmérő | | | | |
| 48 mm-es szélességi méret | tolómérő | | | | |
| 30 mm-es kimunkálás szélességi méret | tolómérő | | | | |

C/III. feladat:

**10 pont
10 perc**

Társán lásson el egy nyílt lábszártörést!

A feladat leírása:

1. Mi a különbség a rándulás és a ficam között?
2. Ismertesse a törések fajtáit, és azok tulajdonságait!
3. Ismertesse a nyílt lábszártörés ellátásának sorrendjét!