

**MAGYAR KERESKEDELMI ÉS IPARKAMARA**

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

**A feladat**

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

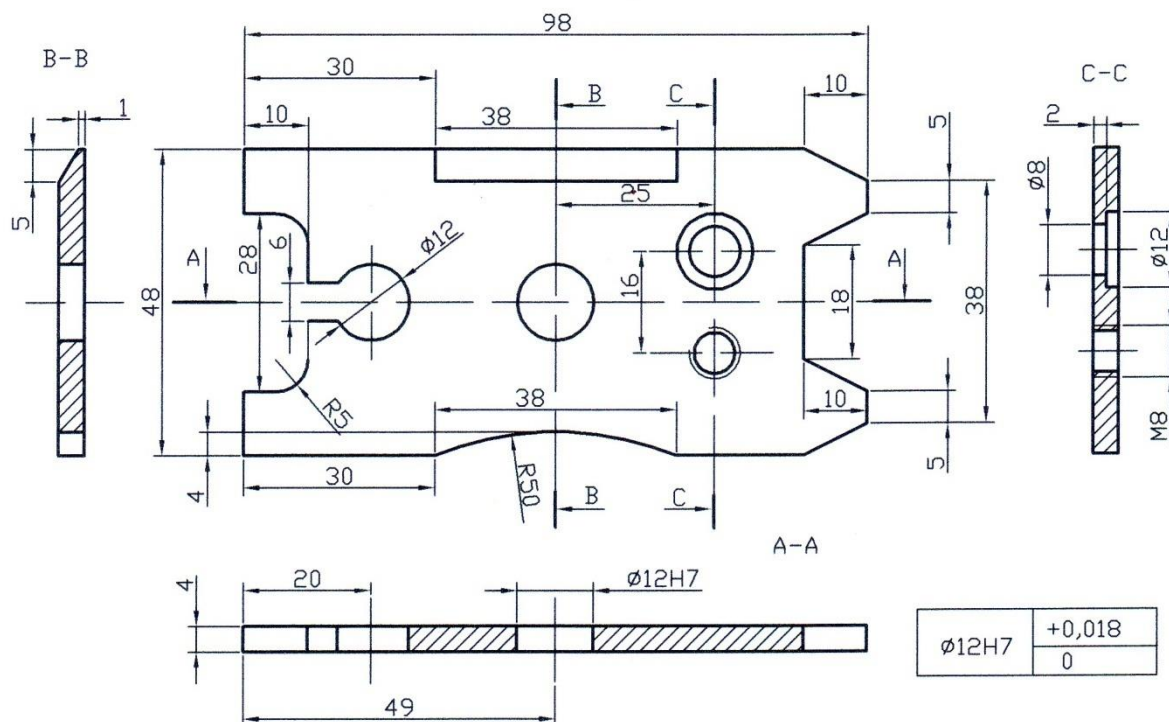
**Szintvizsga időtartama:**300 perc  
**Elérhető maximális pontszám:** 100 pont

**Szintvizsga ajánlott időpontja:** április

**A/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. Az alkatrészen rajzi méretek szerint el van helyezve 1 db illesztésre szolgáló  $\varnothing 12H7$  méretű átmenő furat, 1 db.  $\varnothing 12 \times 2 / \varnothing 8$  lépcsős furat, 1 db M8 menetes furat, valamint 1 db  $\varnothing 12$ -es hasított átmenő furat. Az alkatrész élei általánosan  $0,5 \times 45^\circ$ -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 kontúrrésznének helyzetét!
5. Végezze el az alkatrész kontúrjának megmunkálási műveleteit, ellenőrizze az előírt méreteket.
6. Készítse el a ferde síkot mérethelyesen!
7. Végezze el a  $10 \times 5$  mm-es élettörések kialakítását!

8. Alakítsa ki a 28/18x10 mm méretű trapéz alakú profilt!
9. Alakítsa ki a 28x10 mm méretű profilt, benne az R5-ös rádiuszokkal!
10. Végezze el az R50 sugár kialakítását, használja a megfelelő szerszámokat!
11. Mérje ki és rajzolja be a furathelyzeteket.
12. Végezze el az alkatrész fúrási műveleteit, ellenőrizze a méreteket.
13. Végezze el az alkatrész menetfúrási műveleteit, ellenőrizze a méreteket.
14. Készítse el az Ø12H7-es furatot dörzsár használatával!
15. Készítse el a túrt furat mérethelyes bevágását!
16. Végezze el az utóműveleteket (sorjázás)

**A/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:
Ø12H7	mikrométer				
98 mm-es hosszúság	tolómérő				
Felülnézet szerinti jobb felső 10x5 mm-es letörés szögértéke	szögmérő				
28 mm-es szélességi méret	tolómérő				
6 mm hasítás szélességi méret	tolómérő				

**A/III. feladat:**

**10 pont  
10 perc**

**Próbababán mutassa be az újraélesztés folyamatát!**

**A feladat leírása:**

1. Mutassa be, hogyan kell megoldani az átjárható légutak biztosítását!
2. Szemléltesse a befúvós lélegeztetés technikáját!
3. Végezzen előírás szerinti mellkas kompressziós tevékenységet!