

## Tájékoztató

### **Gyártósori gépbeállító 34 521 05**

#### **„D” szintvizsga feladat**

Alaplap elkészítése előrajzolás után kézi és gépi forgácsolással

**Javasolt időpont:** első szakképző évfolyam, április hónap

**A megadott alkatrészrajz alapján a vizsgázó alak és mérethelyesen készítse el a munkadarabot!**

Követelményszint: A vizsgázó bizonyosodjon meg a nyersdarab és az előkészített szerszámok állapotának megfelelőségéről! Értelmezze a kapott alkatrészrajzot, annak megfelelően végezze el az előrajzolást! A furatok, ívek és egyéb belső felületek helyzetpontosságát pontozással biztosítsa! A külső felületek gyorsabb megmunkálása érdekében megfelelő ráhagyás biztosításával fűrészeléssel távolítsa el a fölösleges részeket! A belső felületek esetében előfűrást, és ha szükséges, hidegvágást alkalmazzon! A megfelelő méretpontosság, tűrések és felületi minőség érdekében a kész felületeket megfontolt és szakszerű reszeléssel készítse el! Az egyes felületek alak, méret és helyzetpontosságát ellenőrző mérésekkel biztosítsa! A menetfűrást és a dörzsárazást szakszerűen, a szerszámok rendeltetésszerű használatával végezze! Segítségül a műhelyrajz használható.

#### **Szerszámjegyzék:**

- satupad, satupofák
- keretes fémfűrés,
- lapos nagyoló reszelő,
- lapos simító reszelő,
- háromszögletű simító reszelő,
- 200 grammos kalapács,
- 500 grammos kalapács,
- rajztű,
- hegyes acélkörző,
- pontozó,
- laposvágó
- Ø6,4 mm csigafúró,
- Ø7,8 mm csigafúró
- Ø10 mm csigafúró
- menetfúró hajtóvas,
- M8 kézi menetfúró készlet,
- Ø8 H7 mm-es kézi dörzsár
- csiszolóvászon

#### **Mérőeszközök és segédeszközök:**

- mérővonalzó 300 mm,
- 150/ 0,02 tolómérő, vagy digitális tolómérő 150/0,01,
- 150×100 talpas acélderékszög,
- egytetemes szögmérő,
- rádiussablon,

#### **Anyagjegyzék:**

- 59x6x70 mm méretű kivágott acéllemez
- Fúró-üregelő spray