

A 10/2007 (II. 27.) SzMM rendelettel módosított 1/2006 (II. 17.) OM rendelet Országos Képzési Jegyzékről és az Országos Képzési Jegyzékbe történő felvétel és törlés eljárási rendjéről alapján.

Szakképesítés, szakképesítés-elágazás, rész-szakképesítés, szakképesítés-ráépülés azonosító száma és megnevezése, valamint a kapcsolódó szakképesítés megnevezése:

<b>31 582 08 1000 00 00</b>	<b>Épületasztalos</b>	<b>Épületasztalos</b>
<b>31 582 08 0100 31 01</b>	<b>Famegmunkáló</b>	<b>Épületasztalos</b>
<b>54 543 02 0010 54 02</b>	<b>Fafeldolgozó technikus</b>	<b>Fa- és bútoripari technikus</b>
<b>31 543 04 0010 31 01</b>	<b>Bognár</b>	<b>Kádár, bognár</b>
<b>31 543 04 0010 31 02</b>	<b>Kádár</b>	<b>Kádár, bognár</b>

**1. feladat****Összesen: 70 pont**

Raklapalkatrészek készítése történik a műhelyben. A raklaphoz szükséges fatuskók kialakítását kell elvégeznie a képen látható gépen.

Nevezze meg az alábbi gépet!

Részletesen ismertesse a gép felépítését, részeit!

Ismertesse a gép fontosabb szerkezeti részeit, működését, beállítását! Térjen ki a legfontosabb baleseti veszélyforrásokra is!

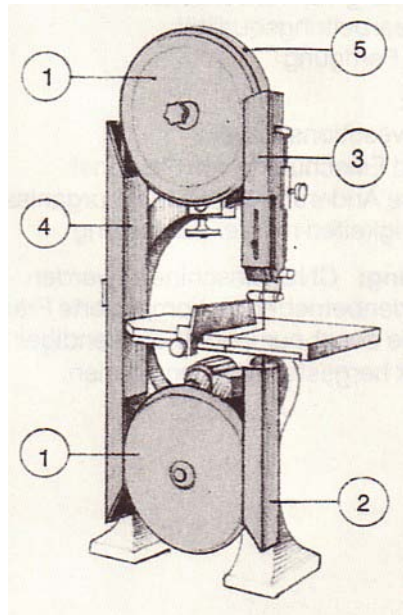


A gép megnevezése: **Asztalos szalagfűrészgép**

Sorolja fel a gép fő részeit!

- **gépállvány**
- **alsó (fix, meghajtott) szalagvezető tárcsa**
- **felső (emelhető, billenthető) szalagvezető tárcsa**
- **billenthető (szegmens vonalzó) gépasztal fabetéttel**
- **vezetővonalzó**
- **fűrészlapfeszítő szerkezet**
- **szalagvezető görgők**
- **hajtómotor ékszíjhajtással**
- **védőburkolatok**
- **a szalagvezető tárcsát tisztító kefe**
- **motorfékezést indító mikrokapcsoló (a burkolat nyitásakor működik)**
- **vezérlő tábla**

Nevezze meg az egyes védőberendezéseket!



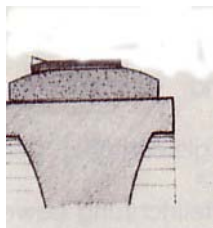
Asztalos szalagfűrészgép védőburkolata (régebbi gépnél)

1. szalagvezető tárcsa burkolata
2. alsó fűrészburkolat
3. felső teleszkópos (emelhető-süllyeszthető) fűrészburkolat
4. fűrészburkolat-vályú
5. felső szalagvezető tárcsa palástburkolata – fűrészlap-kivágódás megakadályozására

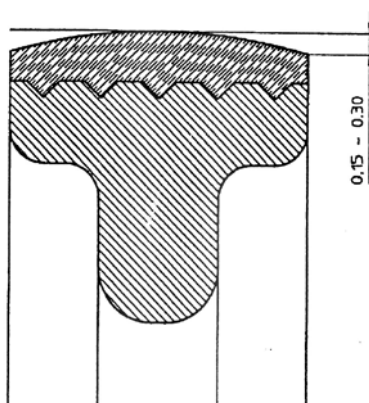
Szalagvezető tárcsa felépítése, profilja (rajzoljon is):

**Szalagvezető tárcsa:**

- A szalagvezető tárcsák anyaga alumínium, öntöttvas vagy acél, tele- vagy küllős kivitelű.
- A szalagvezetés céljából a palástfelületen egy lágyabb réteg, a bandázs található.
- Ennek anyaga parafa, gumi vagy műanyag.
- Ezt a felragasztás után leszabályozzák, hogy a fűrészlap ne üssön.
- A bandázs lehet egyenes, és lehet íves.
- A szalagvezető tárcsát úgy kell billenteni, hogy a fűrészszalag kihajtogatott fogai ne feküdjenek fel a bandázusra, mert az roncsolná a bandázst, és a fogak hajtogatása megváltozna, így a fűrészlap nem vágna egyenesen.



Bandázs (ívelt)

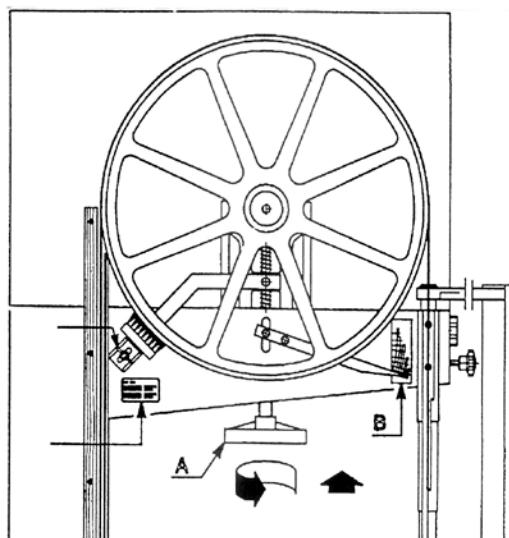


A bandázs profilja

A szalagvezető tárcsa feszítése (rajz is):

**A szalagvezető tárcsa feszítése:**

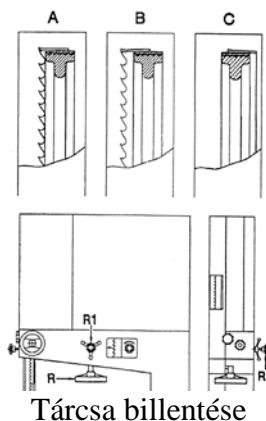
- A fűrészszalag feszességét a munkaművelethez megfelelő mértékre kell beállítani.
- A szalagfeszítés célja a szalag elhajlásának megelőzése üzemelés közben.
- A feszítő erőt a faanyag vastagságával arányosan kell növelni a feszítőkerék (A) segítségével a gépvázon lévő gyári útmutató tábla szerint.
- A feszítőerő mértékét a skálán (B) láthatjuk.



A tárcsa feszítése

A szalagvezető tárcsa billentése (rajz is):

- A szalagvezető tárcsa billentése:
- A hibásan beállított (billentett) tárcsa a fűrészszalag elcsúszását okozza.
- A szalagfeszesség beállítása után oldani kell a féket, majd kézzel megforgatjuk a tárcsát.
- Ha jól van beállítva, akkor az „A” szerinti helyzetben van a fűrészszalag.
- A „B” szerinti hibás helyzetben az R1 kereket jobbra kell forgatni.
- A „C” szerinti hibás helyzetben az R1 kereket balra kell forgatni.



Szalagvezető és támasztó berendezés (rajz is):

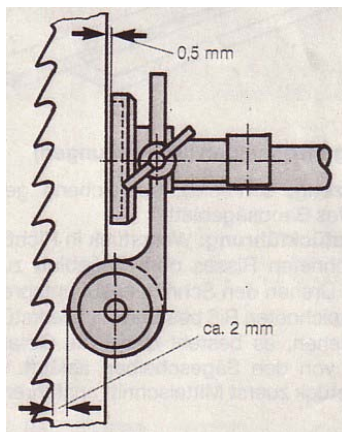
- Van asztal feletti és asztal alatti. Sokféle megoldás használatos. Az egyik megoldás látható a képen.
- A fűrészszalag üresjáratban szabadon fut a szalagvezető tárcsákon.
- A billentő berendezéssel lehet ezt beállítani.
- Fűrészeléskor a faanyag a fűrészpengét le akarja tolni a szalagvezető tárcsáról.
- Ezért a penge hátoldalát meg kell támasztani, és oldalról is meg kell vezetni, hogy ne rezegjen be, és a vágási iránytól ne térjen el.
- Komolyabb gépeken a visszatérő fűrészágon is megvezetik a fűrészszalagot, ezáltal a fűrész belengését megakadályozzák, így simább lesz a fűrészlap futása.



Szalagvezető és támasztó berendezés

Támasztó berendezés beállítása (rajz is):

- **Üresjáratban ne érjen a fűrészlap a támasztó csapágyhoz.**
- **Legalább 0,5 mm-rel hátrább álljon.**
- **A szalagvezető csapágyak a fogaktól legalább 2 mm-rel hátrább legyenek.**



Támasztó berendezés beállítása

Tartalom	pont
Az asztalos szalagfűrészgép megnevezése	2
A asztalos szalagfűrészgép fő részei	12
A védőburkolat részeinek megnevezése	5
A szalagvezető tárcsa felépítése rajzzal	13
A szalagvezető tárcsa feszítése	9
A szalagvezető tárcsa billentése	10
Szalagvezető és támasztó berendezés	11
Támasztó berendezés beállítása	8
<b>Összesen</b>	<b>70</b>

Minden másfajta szabadkézi magyarázó rajz elfogadható, ami a lényegét mutatja. A rajz 5 pontot ér.

**2. feladat****Összesen: 30 pont**

50 db raklaphoz bükk tuskóalkatrészeket rendeltek Öntől.

A tuskó mérete: 8 cm x 10 cm x 10 cm. Egy raklaphoz 9 db szükséges.

Számítsa ki, hogy mennyi fűrészárut kell feldolgoznia a tuskók elkészítéséhez, ha 40% hulladékkal számol!

S.sz	Megnevezés	Db	Kéisméret			Szabásméret			Db	m <sup>2</sup>	m <sup>3</sup>
			H	SZ	V	H	SZ	V			
<b>BÜKK PALLÓ 88 -AS</b>											
1	Raklap-tuskó	450	80	100	100	80	100	100	450		0,360000
Bükk 88 mm-es összesen											0,360000
Hulladék 40%											0,144000
<b>Mindösszesen</b>											<b>0,504000</b>

**50 db raklap x 9 db/raklap = 450 db tuskó**

Tartalom	pont
Szabásméretetek – kéisméret, darabszám	5
Tuskó db számítása	5
Térfogatszámítás hibátlan, 6 tizedesig	10
Hulladékszámítás hibátlan	10
<b>Összesen</b>	<b>30</b>

---

**A javítási-értékelési útmutatótól eltérő, más helyes megoldásokat is el kell fogadni.**

**Összesen: 100 pont**

100% = 100 pont

**EBBEN A VIZSGARÉSZBEN A VIZSGAFELADAT ARÁNYA 40%.**