

A 27/2012 (VIII. 27.) NGM rendelet (12/2013 (III.28) NGM rendelet által módosított) szakmai és vizsgakövetelménye alapján.

31 521 04	Fröccsönt
-----------	-----------

Tájékoztató

A vizsgázó az első lapra írja fel a nevét!

Ha a vizsgafeladat kidolgozásához több lapot használ fel, a nevét valamennyi lapon fel kell tüntetnie, és a lapokat sorszámmal el kell látnia.

**Értékelési skála:**

<b>81 – 100 pont</b>	<b>5 (jeles)</b>
<b>71 – 80 pont</b>	<b>4 (jó)</b>
<b>61 – 70 pont</b>	<b>3 (közepes)</b>
<b>41 – 60 pont</b>	<b>2 (elégséges)</b>
<b>0 – 40 pont</b>	<b>1 (elégtelen)</b>

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

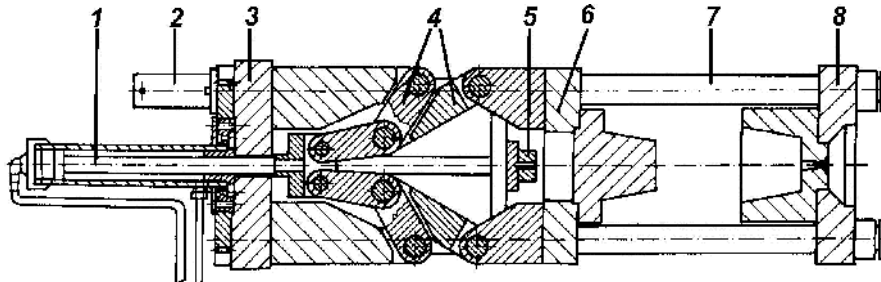
**A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 20%**

**1. feladat****Összesen 18 pont**

Nevezze meg az ábrán szerepl berendezést!

Írja az ábra alatti számok után az ábra alatti megnevezések közül a megfelelő megnevezés betűjét!

Nem minden felsorolt megnevezés felel meg az adott berendezés részének!



1:..... 2:..... 3:..... 4:.....  
5:..... 6:..... 7:..... 8:.....

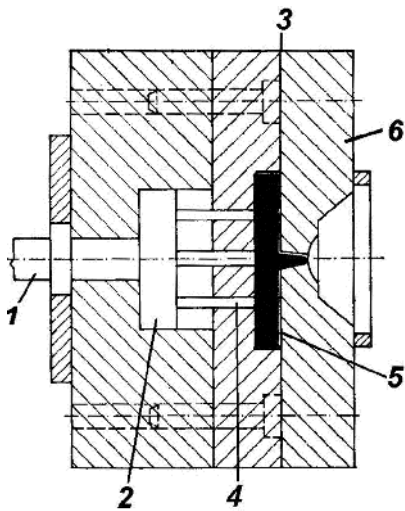
**Választható megnevezések:**

- |                         |  |                                 |
|-------------------------|--|---------------------------------|
| A) plasztikáló egység   | E) lökethossz                          | I) mozgó felfogó lap            |
| B) homloklap            | F) fröccsönt egységet mozgató dugattyú | J) fröccsöntött el termék helye |
| C) álló-felfogó lap     | G) kilök csatlakozás                   | K) hidraulikus henger           |
| D) szerszámtartó egység | H) vezet tartók                        | L) kett s könyök                |
|                         |  | M) hidraulikus dugattyú         |

**2. feladat****Összesen 30 pont**

Egészítse ki az alábbi szöveget!

A h re lágyuló, szakkifejezéssel ..... anyagokat fröccsöntés után a szerszámban a ..... h mérsékletük alá h tik, és így azok a szerszámból eltávolíthatók. Ismételt melegítés hatására ....., képlékennyé válnak. Alakadásnál kémiai folyamatok ..... játszódnak le. Egymás után ..... is feldolgozhatók. Szerkezetük szerint kristályosak és ..... lehetnek. A kristályos szerkezet ek éles olvadási h mérséklet tartománnyal rendelkeznek. Ezzel ellentétben az amorf szerkezet ek lágyulása szélesebb ..... tartományú. A h re ..... m anyagokban a szerszámba való befröccsöntése után a meleg hatására kémiai folyamat játszódik le: ..... Újbóli feldolgozása, képlékenyítése már ..... lehetséges.

**3. feladat****Összesen 24 pont**A) **Nevezze meg** az ábrán szereplő berendezést!

.....

B) **Írja** a számok után az ábra alatti megnevezések közül a megfelelő megnevezés betűjét!

1:.....

4:.....

2:.....

5:.....

3:.....

6:.....

**Választható megnevezések:**

a: kidobó lapok

d: szerszámüreg

b: kidobó csapok

e: álló szerszám fél

c: kidobó rúd

f: nyílási sík

C) **Határozza meg** a szerszámzáró egységek feladatát!D) **Sorolja fel** a különféle záróegység típusokat!**4. feladat****Összesen 7 pont****Tegye helyes sorrendbe** a fröccöntés különböző fázisait a megnevezések alapján!

A: befröccsentés, B: utónyomás, C: fúvóka elre, rátartási nyomás kialakul,

D: szerszámzárás, E: hűlés és fúvóka hátra, F: hűlés és plasztikálás,

G: szerszámnyitás és kidobás

Fázisok betűjelei helyes sorrendben: .....

**5. feladat****Összesen 15 pont****Írja le** az alábbi táblázatban a fröccsöntött termékek gyártásánál előforduló leggyakoribb, a terméken is látszó hibák lehetséges előidéző okait!

Hiba	Hiba oka
Égésnyomok a terméken	
Hullámos felület	
Deformálódott termék	
Matt foltok	
Kidobási nehézségek	

**6. feladat****Összesen 6 pont****Soroljon fel** a különböző fröccsöntési eljárások közül minimum 3 eljárást!