

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

Részsakképesítés, azonosító száma és megnevezése

<b>31 521 04</b>	<b>Fröccsöntő</b>
------------------	-------------------

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>

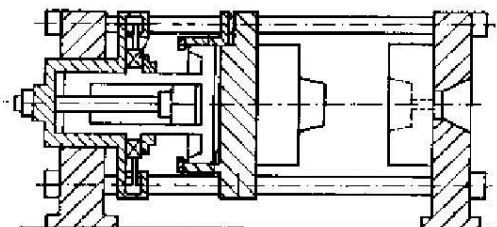
**A javítási-értékelési útmutatótól eltérő helyes megoldásokat is el kell fogadni.**

**A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 20%**

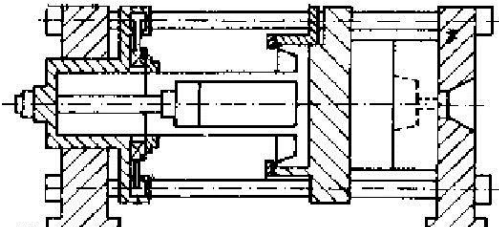
## 1. feladat

Összesen 24 pont

- A) Sorolja fel a fröccsöntőgép főbb részeit!  
 B) Ismertesse a szerszámzáró feladatait!  
 C) Nevezze meg az alábbi ábrán szereplő berendezést, és annak működési fázisait!



a ábra



b ábra

Berendezés megnevezése: .....

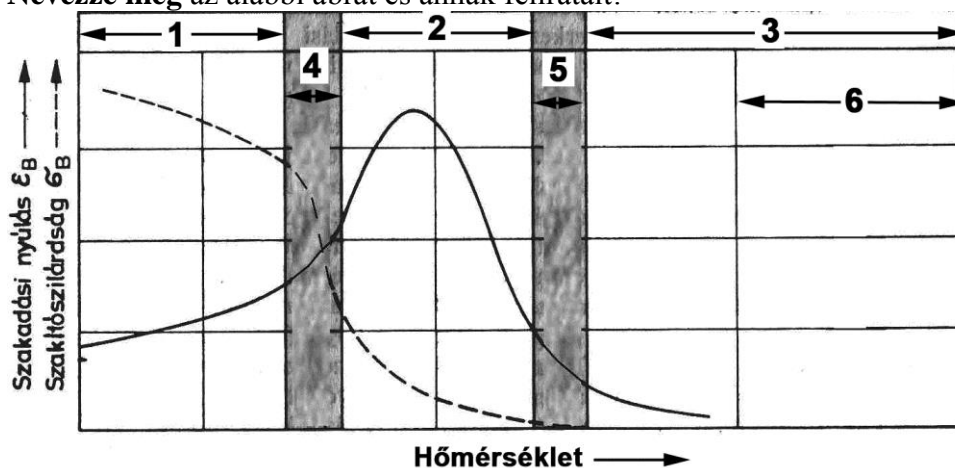
Működési fázis az a ábrán: .....

Működési fázis a b ábrán: .....

## 2. feladat

Összesen 26 pont

- A) Nevezze meg az alábbi ábrát és annak feliratait!



Megnevezés: .....

1: ..... 2: .....

3: ..... 4: .....

5: ..... 6: .....

- B) Nevezzen meg a fenti ábra 1, 2, és 3 tartományaiban alkalmazható feldolgozási technológiák mindegyikéből minimum kettőt!

1: .....

2: .....

3: .....

**3. feladat****Összesen 16 pont**

**Egészítse ki** az alábbi szöveget!

A fröccsöntés legfontosabb jellemzői:

Anyagjellemzők: fizikai: szilárdság, .....- és hőállóság,  
..... bomlás, kemikáliákkal szembeni vegyszerállóság,  
folyóképesség, zsugorodás stb.

Feldolgozási jellemzők: a ..... egység különböző szakaszainak hőmérséklete (csiga, fúvóka, szerszám), nyomása (fröccsnyomás, .....-nyomás, .....-nyomás)

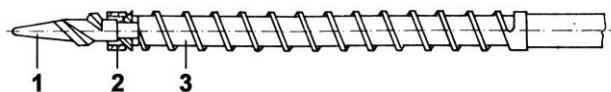
Gépbeállítási előírások: beállítás, leállítás, .....feldolgozás

Gépkiegészítő rendszer elemeinek összeállítása: szárító és szállító egységek, .....ellátó rendszer, robotok

Folyamatszabályozási rendszerek: vezérlés, .....

**4. feladat****Összesen 8 pont**

**Nevezze meg** az alábbi ábrát és annak feliratait!



Megnevezés: .....

1: ..... 2: .....

3: .....

**5. feladat****Összesen 16 pont**

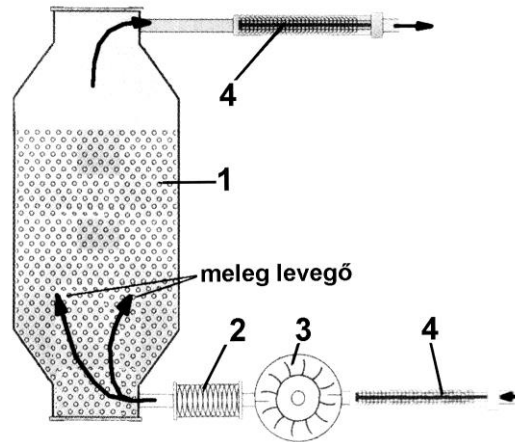
**Döntse el**, hogy az alábbi állítás igaz, vagy hamis! **Húzza alá** a megfelelő választ!

- |   |             |              |
|---|-------------|--------------|
| <b>A)</b> A fúvóka a fröccshenger szerszám felőli végét zárja le.   | <i>igaz</i> | <i>hamis</i> |
| <b>B)</b> Hőre keményedő műanyag nem alkalmas a fröccsöntésre.  | <i>igaz</i> | <i>hamis</i> |
| <b>C)</b> PMMA poli-metil-metakrilát származék.   | <i>igaz</i> | <i>hamis</i> |
| <b>D)</b> A kristályos szerkezetű anyagoknak éles olvadási hőmérséklet-tartománya van.  | <i>igaz</i> | <i>hamis</i> |
| <b>E)</b> Nedves anyag matt foltokat, fátyolosságot okozhat.  | <i>igaz</i> | <i>hamis</i> |
| <b>F)</b> A terméken jelentkező égésnyomok a fröccssebesség, kamrahőmérséklet csökkentésével nem küszöbölhetők ki.  | <i>igaz</i> | <i>hamis</i> |
| <b>G)</b> A beömlő csatorna keresztmetszetének növelésével az égésnyomok csökkenthetők.   | <i>igaz</i> | <i>hamis</i> |
| <b>H)</b> A feldolgozási ablak nem alkalmas arra, hogy egy terület meghatározásával átfogja azon értékeket, amelyeknél a műanyagok egy adott technológiával feldolgozhatók. | <i>igaz</i> | <i>hamis</i> |

**6. feladat**

**Összesen 10 pont**

Nevezze meg az alábbi ábrát és annak feliratait!



Megnevezés: .....

1: ..... 2: .....

3: ..... 4: .....