

27/2012. (VIII. 27.) NGM rendelet (25/2017. (VIII. 31.) NGM rendelet által módosított) szakmai és vizsgakövetelménye alapján.

Szakképesítés, azonosító száma és megnevezése

31 521 04	Fröccsöntő
------------------	-------------------

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 sorszámokkal el kell látnia.

Értékelési skála:

81 – 100 pont	5 (jeles)
71 – 80 pont	4 (jó)
61 – 70 pont	3 (közepes)
51 – 60 pont	2 (elégéses)
0 – 50 pont	1 (elégtelen)

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

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 20%.

1. feladat

A késztermék funkciójából és minőségéből kiindulva a többkomponensű fröccsöntésnél nagyjelentőségű a műanyagok helyes kiválasztása. Mutassa be a műanyagok közötti kötés szerepét! 20 pont

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

2. feladat

A műanyagok mely tulajdonságai gyakorolnak jelentős befolyást a fröccsöntésnél a termék és a szerszám kialakítására? 8 pont

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

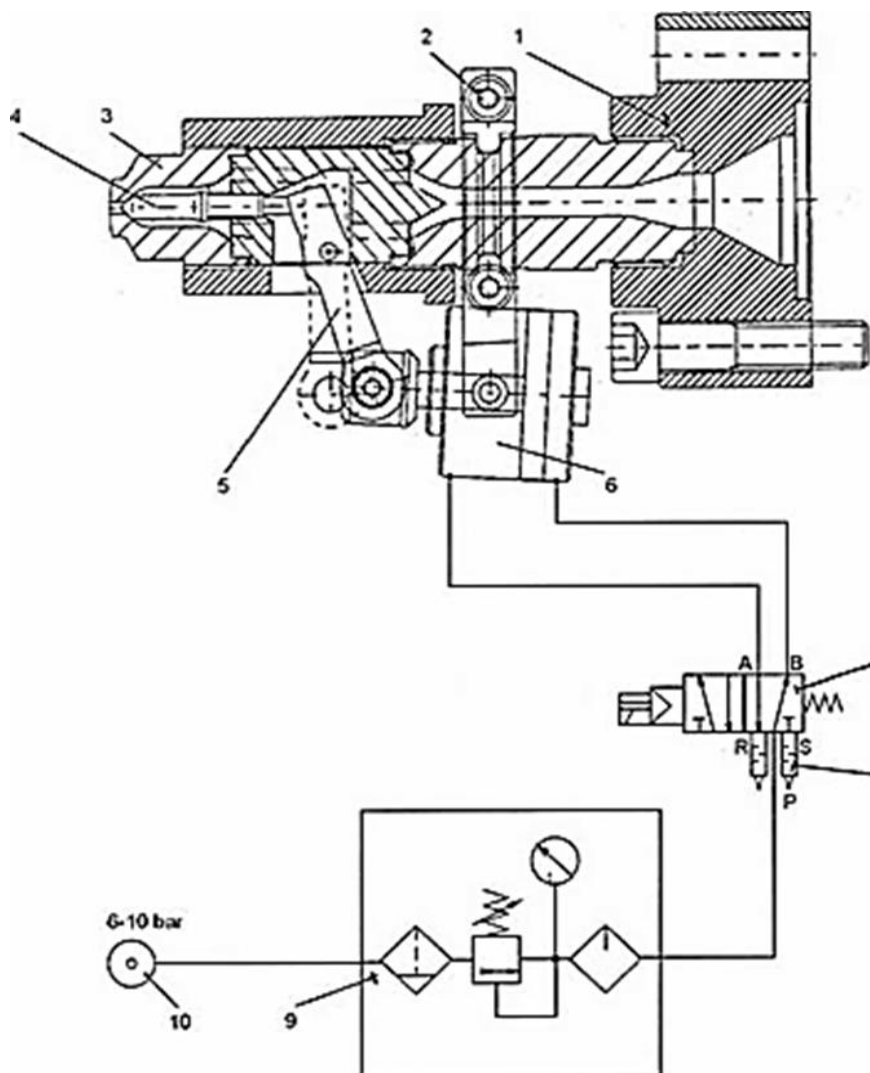
.....

.....

3. feladat

Milyen berendezést ábrázol az alábbi vázlatrajz?

22 pont



Sűrített levegővel működtetett tűzáras fűvóka.

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

4. feladat

Mit nevezünk fröccsöntési ciklusidőnek? Jellemezze a ciklusidő két részét! 5 pont

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

5. feladat

Jellemezze a polisztirolt a fröccsöntés szempontjából! 5 pont

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

6. feladat

Mutassa be a vízszintes-függőleges elrendezésű fröccsegységeket! 5 pont

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

7. feladat

Mutassa be a fröccsegységek úgynevezett „hátonhordott” elrendezését! 5 pont

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

8. feladat

Mutassa be a habosított fröccstermékek előállítását kémiai habosító anyagokkal (szerkezeti habgyártás)! 10 pont

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

9. feladat

Hogyan lehet növelni a gázbefúvó berendezések, illetve a gázbefúvós fröccsöntés alkalmazásának gazdaságosságát? 4 pont

.....

.....

.....

.....

.....
.....
.....
.....
.....

10. feladat

Mutassa be a kifúvási technológiát!

6 pont

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

11. feladat

Mi lehet az oka annak, hogy fröccsöntés után a folyásvonalak és az összecsapási vonalak erősen láthatók?

6 pont

.....
.....
.....
.....

12. feladat

Mi lehet az oka annak, hogy fröccsöntés után a késztermék rideg, törékeny?

4 pont

.....
.....
.....
.....
.....