

A 27/2012 (VIII. 27.) NGM rendelet (12/2013 (III.28) és 25/2014 (VIII.26) NGM rendelet által módosított) szakmai és vizsgakövetelménye alapján.

Szakképesítés, azonosító száma és megnevezése

35 521 01	CNC gépkezel
-----------	--------------

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.

Használható segédeszköz: segédeszköz nem szükséges

Értékelési skála:

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

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

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 25%.

1. feladat**Összesen: 6 pont****Írja be a táblázatba a szabványos (DIN 66025) CNC kódok jelentését!**

Kód	Jelentés
G02	
G18	
G42	
G90	
S	
T	

2. feladat**Összesen: 1 pont****Melyik M kód jelenti az orsóforgás leállítását?**

- a.) M3
- b.) M5
- c.) M8

3. feladat**Összesen: 6 pont****Rajzoljon egy derékszög koordináta-rendszert forgástengelyekkel és segéd tengelyekkel, valamint jelölje be a síkokat is a megfelelő helyen!**

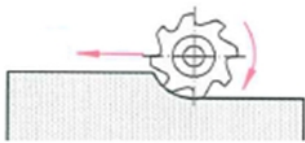
4. feladat**Összesen: 7 pont**

Írja le a kontúrnagyoló ciklus elemeinek a megnevezését!

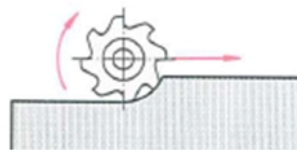
<p>G71 U(Δd) R(e) G71 P(n_s) Q(n_f) U(Δu) W(Δw) F(f) S(s) T(t)</p> <p>— Gyorsmenet (G0) — Munkamenet (G1)</p>	<p>Δd:</p> <p>.....</p> <p>e:</p> <p>.....</p> <p>n_s:</p> <p>.....</p> <p>n_f:</p> <p>.....</p> <p>Δu:</p> <p>.....</p> <p>Δw:</p> <p>.....</p> <p>f,s,t:</p> <p>.....</p>
--	--

5. feladat**Összesen: 4 pont**

Írja le az ábrán látható kontúrkövetés változatának G kódját és a jelentését!



G.....



G.....

6. feladat**Összesen: 6 pont**

Döntse el, hogy a következő állítások igazak vagy hamisak! Írjon egy I vagy H betűt az állítások mellé!

- ... A menetvágó ciklus programozása eltt nem szabad állandó vágósebesség-számítást programozni.
- ... A h t folyadék kikapcsolása növeli a szerszám élettartamát, mert a megnövekedett hőmérséklet hatására a szerszám megedz dik.
- ... Közvetlen útmérés, amikor az asztal vagy szán elmozdulását az ágyra er sített mér lécs segítségével mérjük.
- ... Az interpolátor a szakaszvezérlés fontos eleme.
- ... A gépi koordináta-rendszert a gyártó szabadon elhelyezheti a szerszámgépen.
- ... A munkadarabnullpontot a programozó szabadon felveheti.

7. feladat

Összesen: 6 pont

Nevezze meg a képen látható elvet, és írja le alkalmazásának helyét és legfontosabb tulajdonságait!

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

8. feladat

Összesen: 8 pont

Nevezze meg az kezel elemeket az alábbi ábrák alapján!

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

9. feladat

Összesen: 6 pont

Írja le a CNC program felépítését!

.....

.....

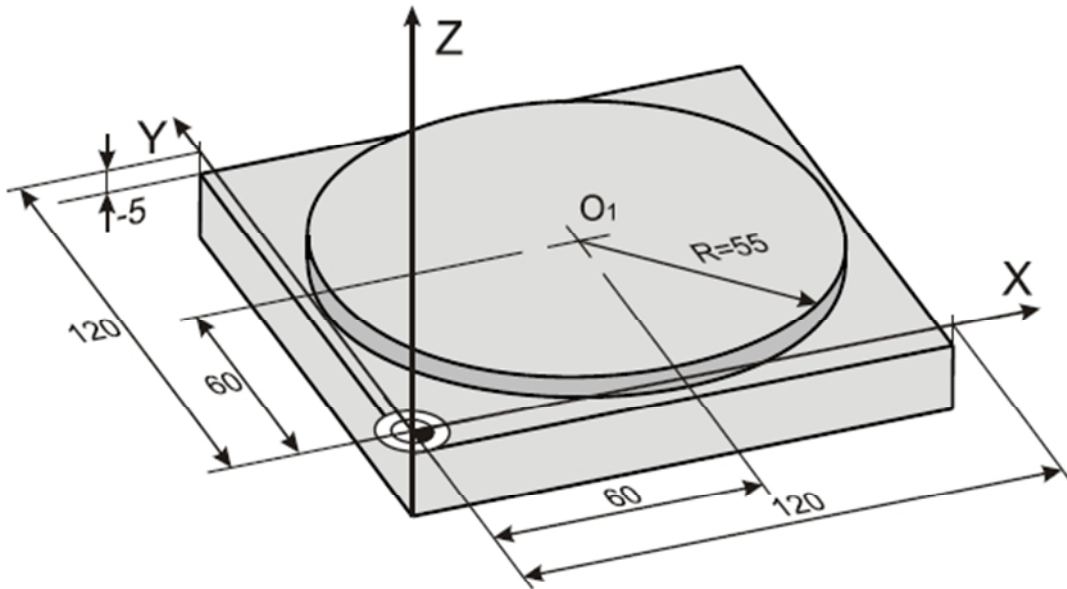
.....

.....

.....

10. feladat**Összesen: 20 pont**

Készítse el az ábrán látható körmarás simító programját tetszőleges körújrási irányban, az Ön által tanult vezérlésre!



11. feladat**Összesen: 30 pont****Készítse el az alábbi alkatrész simító programját menetvágással együtt az Ön által tanult vezérlésre!**A munkadarab kontúrja $\varnothing 1$ mm-es ráhagyással nagyolt.

Anyaga: AlMgSi

