

A 27/2012 (VIII. 27.) NGM rendelet (12/2013 (III.28) 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
G01	
G17	
G41	
M19	
F	
T	

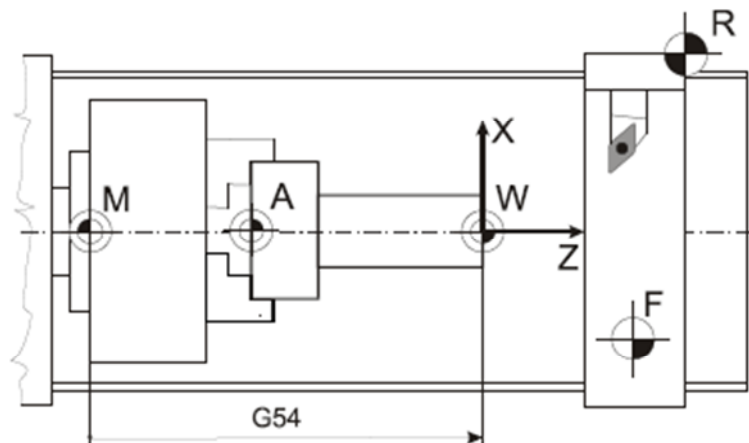
2. feladat**Összesen: 1 pont**

Melyik M kód jelenti az orsóforgás indítását?

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

3. feladat**Összesen: 5 pont**

Nevezze meg az ábrán látható nevezetes pontokat!



.....



.....



.....



.....



.....

4. feladat

Összesen: 8 pont

Írja le a kontúrismélt ciklus elemeinek megnevezését!

G73 U(Δi) W(Δk) R(d)
G73 P(ns) Q(nr) U(Δu) W(Δw) F(f) S(s) T(t)

i:

.....

k:

.....

d:

.....

ns:

.....

nf:

.....

u:

.....

w:

.....

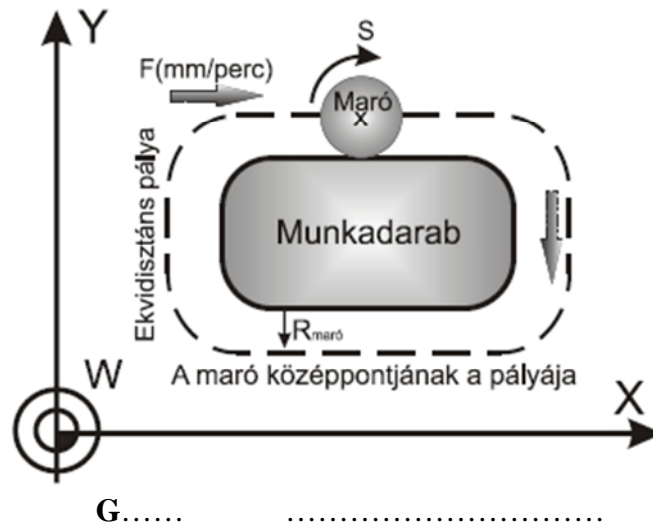
f,s,t:

.....

5. feladat

Összesen: 2 pont

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



6. feladat

Összesen: 6 pont

CNC programdokumentációban mit tartalmaz a felfogási terv és a m veletterv?

.....

.....

.....

.....

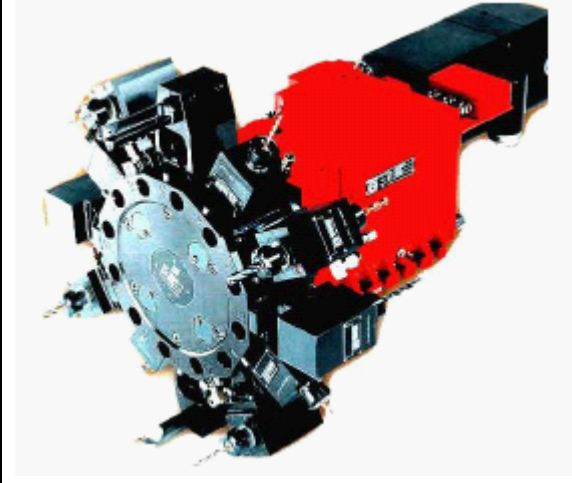
.....

.....

7. feladat

Összesen: 5 pont


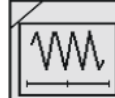
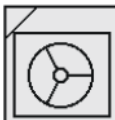



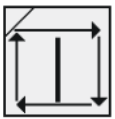
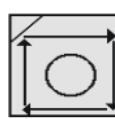
Nevezze meg a képen látható szerkezeti elemet és írja le legfontosabb tulajdonságait!

	<p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>
---	--

8. feladat

Összesen: 8 pont

Nevezze meg az üzemmódokat az alábbi ábrák alapján!

	<p>.....</p>		<p>.....</p>
	<p>.....</p>		<p>.....</p>
	<p>.....</p>		<p>.....</p>
	<p>.....</p>		<p>.....</p>

9. feladat

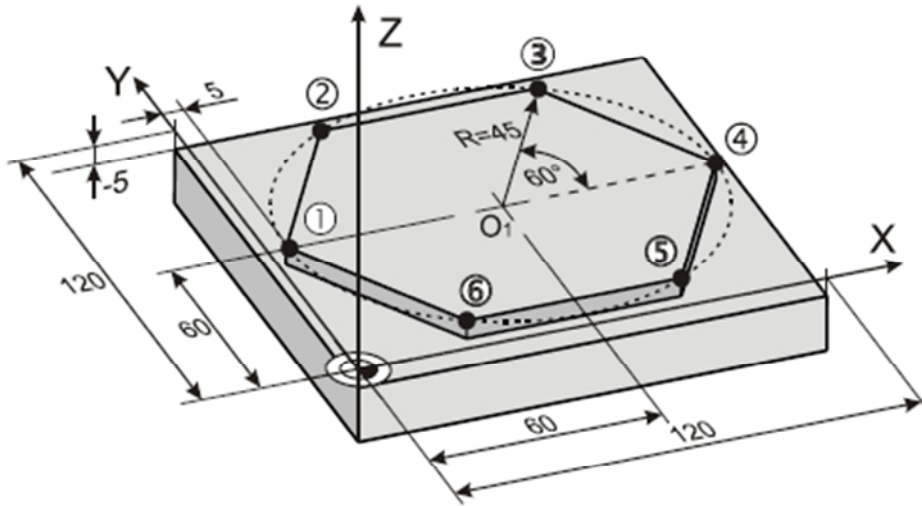
Összesen: 4 pont

CNC szerszámgép bekapcsolása előtt meg kell győznie arról, hogy a gép bekapcsolható állapotban van. Írja le az ellenőrzés szempontjait!

-
-
-
-

10. feladat**Összesen: 25 pont**

Készítse el az ábrán látható hatszögmarás simító programját, a pontok sorrendje szerinti körüljárási irányban az Ön által tanult vezérlésre!



11. feladat**Összesen: 30 pont****Készítse el az alábbi alkatrész megmunkáló programját az Ön által tanult vezérlésre!**Az el gyártmány mérete: $\varnothing 60 \times 90$ mm. Anyaga: AlMgSi.