

A tétel a 27/2012. (VIII. 27.) NGM rendelet (29/2016. (VIII. 26.) NGM rendelet által módosított szakmai és vizsgakövetelménye alapján készült.

Szakképesítés azonosítószáma és megnevezése:

54 543 01	Faipari technikus
-----------	-------------------

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.

Segédeszközök használata:

A Nemzeti Szakképzési és Felnőttképzési Intézet által kiadott „Faipari szakmai táblázatok és képletgyűjtemény” az írásbeli feladatok megoldásához használható.

A számításokhoz kizárólag számológép használható. Mobiltelefon és egyéb digitális eszköz nem használható.

Segédeszközök biztosítása:

A vizsgaszervező által biztosított segédeszközök:

A Nemzeti Szakképzési és Felnőttképzési Intézet által kiadott „Faipari szakmai táblázatok és képletgyűjtemény” az iskola biztosítja a vizsgázók számára.

Vizsgázó által biztosított segédeszközök:

Számológép, rajzeszközök, kék színű golyóstoll.

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: 11 pont**

Széles szalagú csiszológépen bútorléceket csiszolnak 8 m/perc előtolási sebességgel. Hány folyóméter bútorléceket tudnak 1,5 óra alatt lecsiszolni az adott előtolási sebességgel, ha az alkatrészek előtolása folyamatos, bütü bütüt ér?

2. feladat**Összesen: 11 pont**

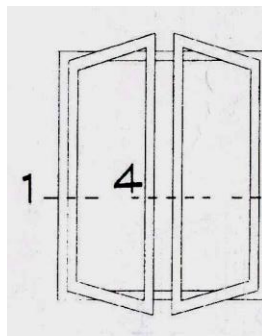
Az egyengető gyalugép késtartó tengelyének fordulatszáma 6000 1/min. A motor tengelyére ékelt ékszíjtárcsa átmérője 320 mm. A motor fordulatszáma 2800 1/min. Számítsa ki, mekkora ékszíjtárcsát kell a késtartó tengelyre felerősíteni, hogy az előírt fordulatszámmal forogjon!

3. feladat**Összesen: 11 pont**

A felületkezelő üzemben furnéros forgácslapok felületkezelése történik öntőgép segítségével. A gép 60 m/min előtolási sebességgel dolgozik, így 200 g/m² lakkot hord fel a felületre. Számítsa ki, mekkora előtolási sebességre van szükség, ha a technológiai utasítás 120 g/m² felhordott lakkmennyiséget ír elő!

4. feladat**Összesen: 23 pont**

Rajzolja meg a képen látható kapcsolt gerébtokos ablak 1. számú csomóponti rajzát M = 1:1 méretarányban, méretezve!

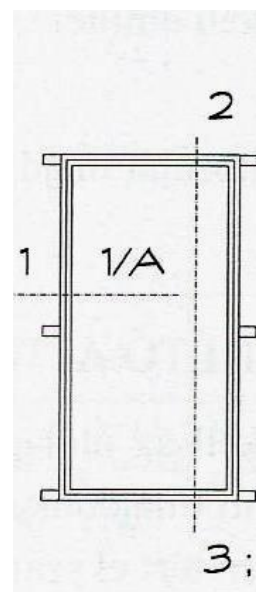


A szerkesztést a következő oldalon készítse el!

Csomópont:

5. feladat**Összesen: 22 pont**

Az alábbi ábra egy gerébtokos belső bejárati ajtótokot ábrázol. Készítse el az ajtótok függőleges metszetének csomóponti rajzait méretezve (2, 3)!



6. feladat

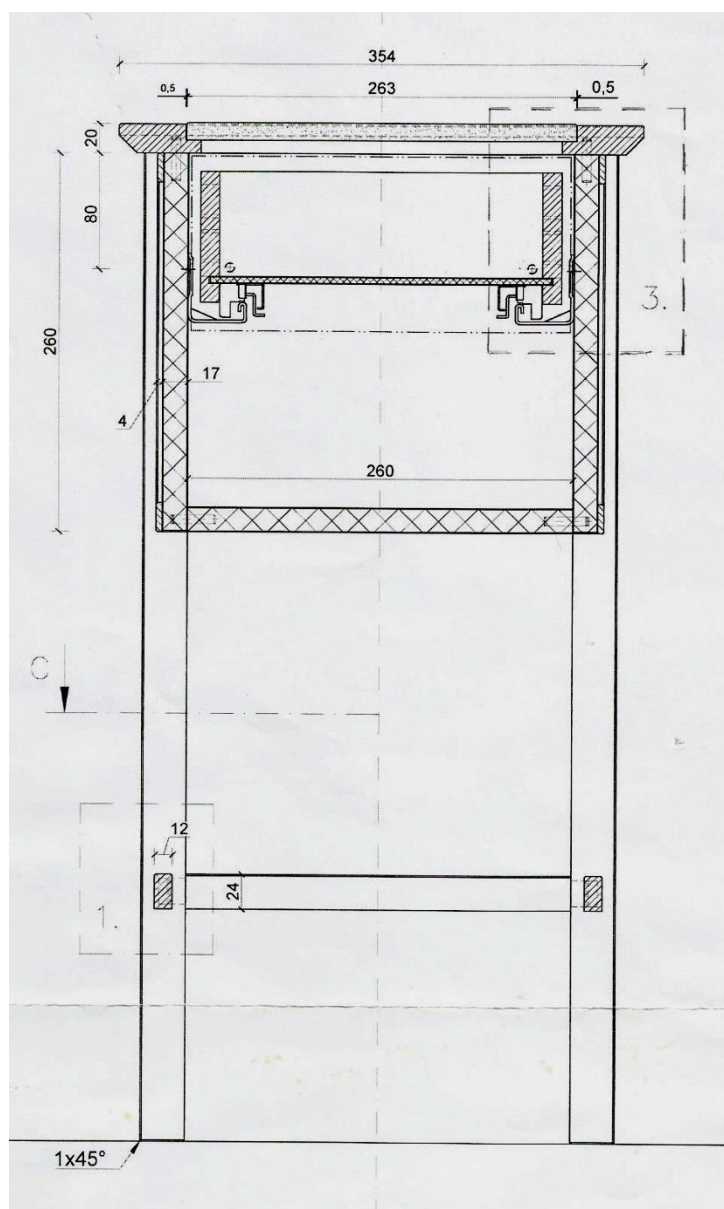
Összesen: 22 pont

Az alábbi ábrán egy telefonasztal homlokmetsetét látja. Az asztaltető 55×22 mm keresztmetszetű, $10 \text{ mm} \times 11 \text{ mm}$ -es aljazással rendelkező alkatrészekből áll. A sarokkötése 45° -os illesztéssel, idegencsappal történik. A keret kívülről $12 \times 45^\circ$ -ban, illetve $1 \times 45^\circ$ -ban fózolva. A keretbe 1 mm kiállású, kiemelhető 12 mm vastagságú lap kerül, a lap éle $1 \times 45^\circ$ -ban letörve. Az asztallap a korpusz kávájára 6 mm -es köldöksappal kerül rögzítésre.

A korpusz a lábak közé idegen csappal beépített $260 \text{ mm} \times 260 \text{ mm}$ furnérozott forgácslapból készült. Ezek az oldalpanelek $19 \text{ mm} \times 5 \text{ mm}$ -es (1 mm -es fózolással) körbefutó dísléccsel vannak ellátva.

A fiók $90 \times 13 \text{ mm}$ keresztmetszetű tömörfából készült nyitott fecskefarkú fogazással, 5 mm -es furnérozott MDF fenéklappal. Beszerelése Blum Tandem vasalattal történt.

Rajzolja meg $M = 1:1$ méretarányban, méretezve a 3-as számú csomópontot!



3-as számú csomópont: