

A tétel a 12/2013. (III. 28.) NGM rendelet által módosított 27/2012. (VIII. 27.) NGM rendeletben foglalt 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”-t 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 (elégéséges)
0 – 50 pont	1 (elégtelen)

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

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: **25%**.

1. feladat**Összesen: 19 pont**

Egy nyílászárókat gyártó üzemben 90 cm x 110 cm névleges méretű ablakokat gyártanak. Az Ön feladata a tokalkatrészek keresztmetszeti megmunkálása négyfejes gyalugépen.

a.) Mekkora előtolási sebességet kell beállítani a gépen abban az esetben, ha 56 db tok alkatrészeinek egyszeri gyalulására 0,5 óra áll rendelkezésére? A megmunkálás során az alkatrészek szabásméretben vannak, adagolásuk folyamatos, a bütüfelületek összeérnek.

b.) Mekkora az előtoló henger fordulatszáma, ha átmérője 150 mm, és nem feltételezünk megcsúszást a henger és az anyag között?

2. feladat**Összesen: 12 pont**

Egy 12 emeletes hőprésben 85 x 210 cm méretű beltéri ajtólapok kétoldali furnérozását végzik. A préslap mérete 100 x 250 cm.

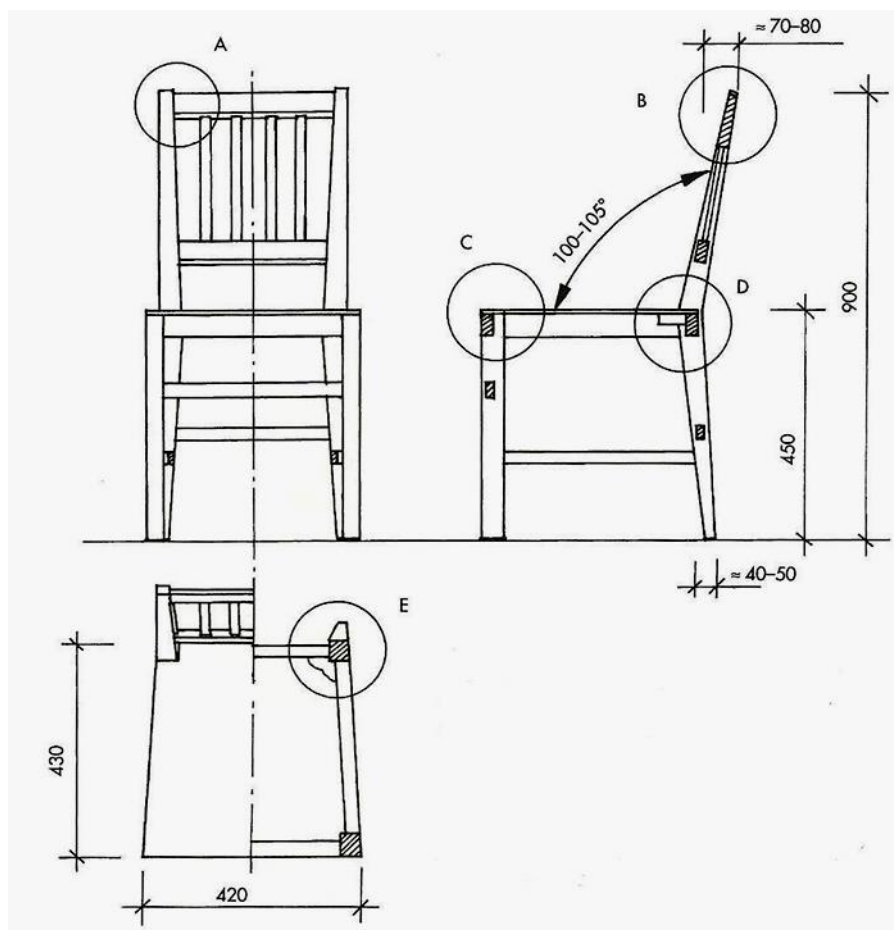
a.) Mekkora a gép műszakonkénti átbocsátóképessége a következő részidők esetén: présnyitás 42 s, kiszedés-berakás 135 s, zárás 53 s, préselés 420 s? A munkaidő kihasználtság 93%.

b.) Hány kilogramm ragasztóanyagot használnak fel egy műszak alatt, ha a fajlagos mennyiség 195 g/m², és 15% veszteséggel számolhatunk?

3. feladat

Összesen: 14 pont

A képen egy tömör fából készült támlás szék vetületi képét és metszeteit látja. Rajzolja meg a D és E csomópontokat választott méretarányban, szakmailag megfelelő fakötéseket alkalmazva!



A szerkesztést a következő oldalon végezze!

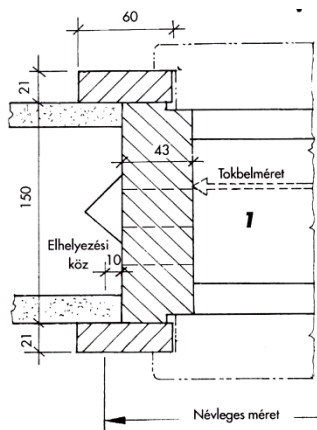
3. feladat megoldása:

4. feladat

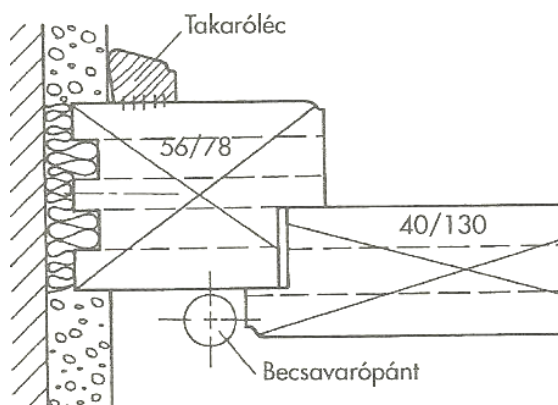
Összesen: 8 pont

Határozza meg a metszeteken ábrázolt tokfajtákat! Párosítsa a képeket a megnevezésekkel!

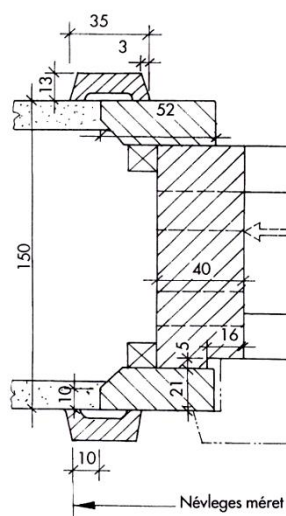
1.



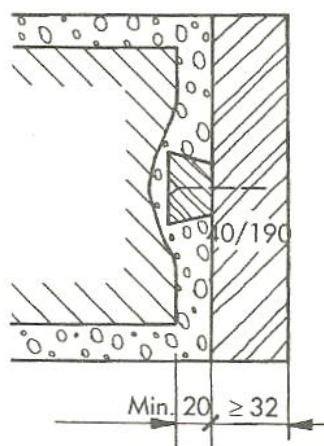
2.



3.



4.



a./ vaktok

b./ gerébtok

c./ ragasztott pallótok

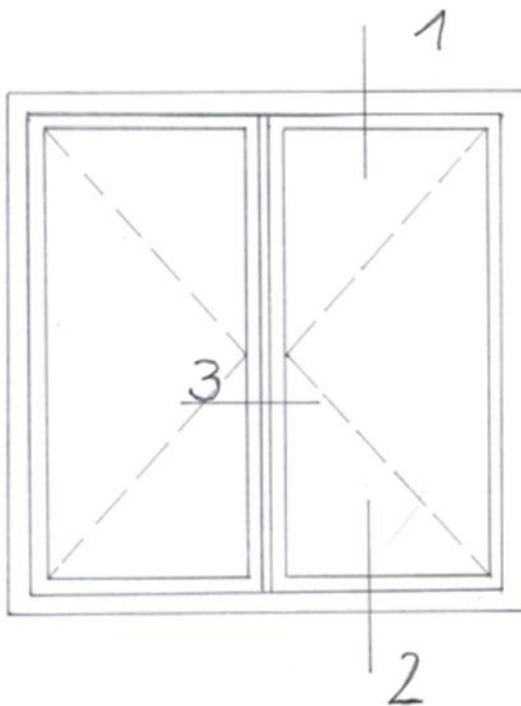
d./ peremes pallótok

kép	megnevezés
1.	
2.	
3.	
4.	

5. feladat

Összesen: 12 pont

A rajzon egy hőszigetelt kétrétegű üvegezésű (4-12-4), fából készült ablak nézeti képét látja. Készítse el a termék 3-as számú csomóponti rajzát választott méretarányban, a jellemző méretekkkel ellátva! A szárnyalkatrészek keresztmetszete 56 mm x 72 mm.



6. feladat**Összesen: 14 pont****Egy rönkfeldolgozó üzemben a következő méretű és mennyiségű fűrészárut gyártották:**

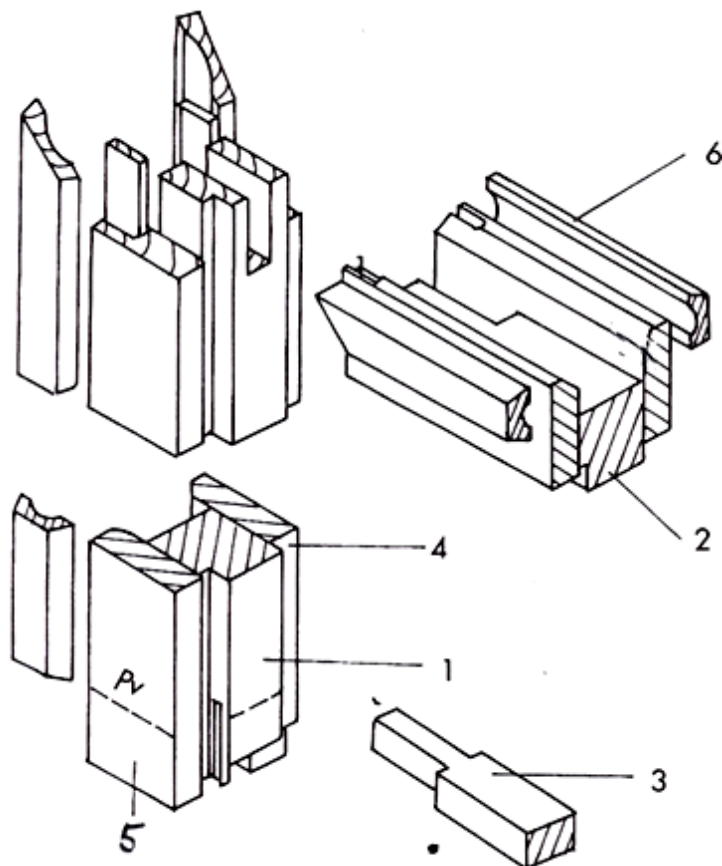
Hosszméret m-ben	Szélesség cm-ben	Vastagság cm-ben	Db-szám
6,0	15	5	105
5,0	13	5	92
4,5	20	2,5	77
3,0	25	3,5	52

Hány m³ rönköt dolgoztak fel a műszak alatt, ha a kihozatal 65%-os?**7. feladat****Összesen: 9 pont****Az asztalos marógép motorja 2880-at fordul percenként, és a tengelyen lévő ékszíjtárcsa 180 mm átmérőjű. A marószerszámon 4500-as fordulatot szeretnénk elérni percenként. Mekkora ékszíjtárcsa szükséges a szerszámtengelyre a kívánt fordulathoz?**

8. feladat

Összesen: 12 pont

Az ábra egy hevedertok szerkezetét mutatja be axonometrikus képpel. Nevezze meg a tok számokkal jelölt részeit!



1.	
2.	
3.	
4.	
5.	
6.	