

MAGYAR KERESKEDELMI ÉS IPARKAMARA

**SZINTVIZSGA
SZAKMAI GYAKORLATI FELADAT
12/2013. (III.29.) NFM rendelet alapján**

"D" feladat

**Szakképesítés azonosító száma, megnevezése:
34 841 01 Gépjármű-építési, szerelési logisztikus**

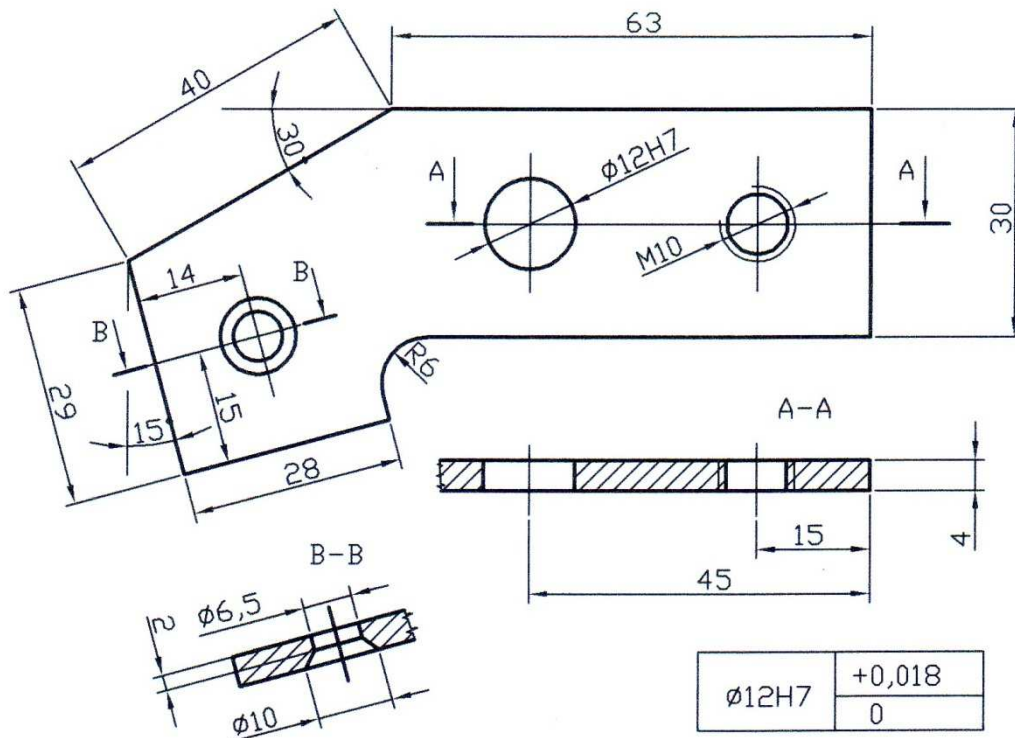
**Szintvizsga időtartama: 300 perc
Elérhető maximális pontszám: 100 pont**

Szintvizsga ajánlott időpontja: április hónapban

D/I. feladat:

**75 pont
260 perc**

Készítse el kézi és gépi forgácsolási eljárások alkalmazásával a mellékelt rajzon látható lemezalkatrészt!



Műszaki leírás

Az alkatrész anyaga szerkezeti acél. Az alkatrészen rajzi méretek szerint el van helyezve 1 db illesztésre szolgáló Ø12H7 méretű átmenő furat, 1 db M10 menetes furat, 1 db Ø10/Ø6,5 süllyesztett furat, amely rögzítés céljára szolgál. Az alkatrész élei általánosan 0,5x45°-os éltompításúak.

A feladat leírása:

Előgyártmány ellenőrzése, szükség szerinti előrajzolások elvégzése. Forgácsoló szerszámok és segédanyagok előkészítése. Mérőeszközök kiválasztása. Kézi és gépi forgácsoló szerszámok ellenőrzése, előkészítése a forgácsolások elvégzéséhez. Kézi és gépi forgácsolási műveletek, valamint az utóműveletek elvégzése.

1. Tanulmányozza az elvégzendő feladatot és alakítsa ki a megfelelő munkarendet!
2. Tervezze meg a megmunkálás technológiai sorrendjét!
3. Határozza meg a használni kívánt szerszámokat és ellenőrizze azokat a munkavégzés biztonságának érdekében!
4. Rajzolja elő az alkatrész profilját, valamint ferde kontúrjainak helyzetét!
5. Végezze el az alkatrész kontúrjának megmunkálási műveleteit, ellenőrizze az előírt méreteket!
6. Készítse el a 30°-os ferde kontúrsíkot mérethelyesen!
7. Készítse el a 15°-os ferde kontúrsíkot mérethelyesen!
8. Alakítsa ki a 28 mm-es, 15°-os ferde kontúrsíkra merőleges kontúrt!
9. Alakítsa ki az R6 mm méretű rádiusz profilrészt!
10. Mérje ki és rajzolja be a furathelyzeteket!
11. Végezze el az alkatrész előfúrási műveleteit, ellenőrizze a méreteket!
12. Végezze el az alkatrész M10 menetfúrási műveleteit, ellenőrizze a méreteket!
13. Készítse el az Ø10/Ø6,5 süllyesztett furatot!
14. Készítse el az Ø12H7-es furatot dörzsár használatával!
15. Végezze el az utóműveleteket (sorjázás, tisztítás)!

D/II. feladat:

15 pont

30 perc

Három mérés átlagával ellenőrizze az ön által elkészített alkatrész alábbi táblázatban jelölt névleges méreteit, írja be a mért és számított értékeket! Határozza meg a használni kívánt mérőeszközök szükséges pontosságát, és írja azt a mérőeszköz neve alá!

Önellenőrzési jegyzőkönyv					
Előírt érték:	Mérőeszköz:	Mért érték I.:	Mért érték II.:	Mért érték III.:	Átlag érték:
Ø12H7	mikrométer				
63 mm-es hosszméret	tolómérő				
R6 rádiuszok	rádiuszsablon				
30 mm-es szélességi méret	tolómérő				
45 mm tengelytáv méret	tolómérő				

D/III. feladat:

10 pont

10 perc

Mutassa be társa segítségével az alkaron lévő égési sérülés ellátásának menetét!

A feladat leírása:

1. Mondja el a sérült vizsgálatának ismérveit!
2. Mutassa be az égési sérülést szenvedett sérült ellátását!
3. Sorolja fel az ellátást követő teendőket!