

**MAGYAR KERESKEDELMI ÉS IPARKAMARA**

**SZINTVIZSGA  
SZAKMAI GYAKORLATI FELADAT  
14/2013. (IV.5.) NGM rendelet alapján**

**"C" feladat**

**Szakképesítés azonosító száma, megnevezése:  
34 522 01 Elektromechanikai műszerész**

**Szintvizsga időtartama:** 180 perc  
**Elérhető maximális pontszám:** 100 pont

**Szintvizsga ajánlott időpontja:** első szakképző évfolyam április

## **Fém gépalkatrész elkészítése, méreteinek ellenőrzése**

### **C/I feladat: Fém gépalkatrész elkészítése**

Feladat részletezése:

1. Tanulmányozza a munkadarab rajzát, határozza meg a bázisfelületeket!
2. Ellenőrizze a nyers munkadarab külső méreteit!
3. Fémfűrészsel alakítsa ki a durva méreteket!
4. Reszelővel alakítsa ki a pontos méreteket!
5. Előfűrés, fémfűrész és reszelő segítségével alakítsa ki a kivágásokat!
6. Sorjázza le a munkadarabot!
7. Jelölje be a furatok helyét!
8. Állapítsa meg, milyen átmérőjű előfűrészt kell alkalmazni a megadott M5-ös menethez!
9. Készítse el a furatokat! Az M5 menetnél ügyeljen a megfelelő furatméretre!
10. Az elkészült furatokat sorjázza le!
11. Készítse el az M5 méretű meneteket!
12. Gömbölyítse le a rajzon megadott sarkokat a megadott méretre!

### **C/II feladat: Fém gépalkatrész tényleges méretének ellenőrzése méréssel!**

Feladat részletezése:

1. A rendelkezésre álló mérőeszközzel mérje meg a munkadarab nagybetűvel jelölt méreteit! A pontos mérés érdekében minden méretet háromszor mérjen meg!
2. A kapott méreteket rögzítse a megadott táblázatba!
3. Számolja ki a mérési eredmények átlagértékét, és rögzítse táblázatba!

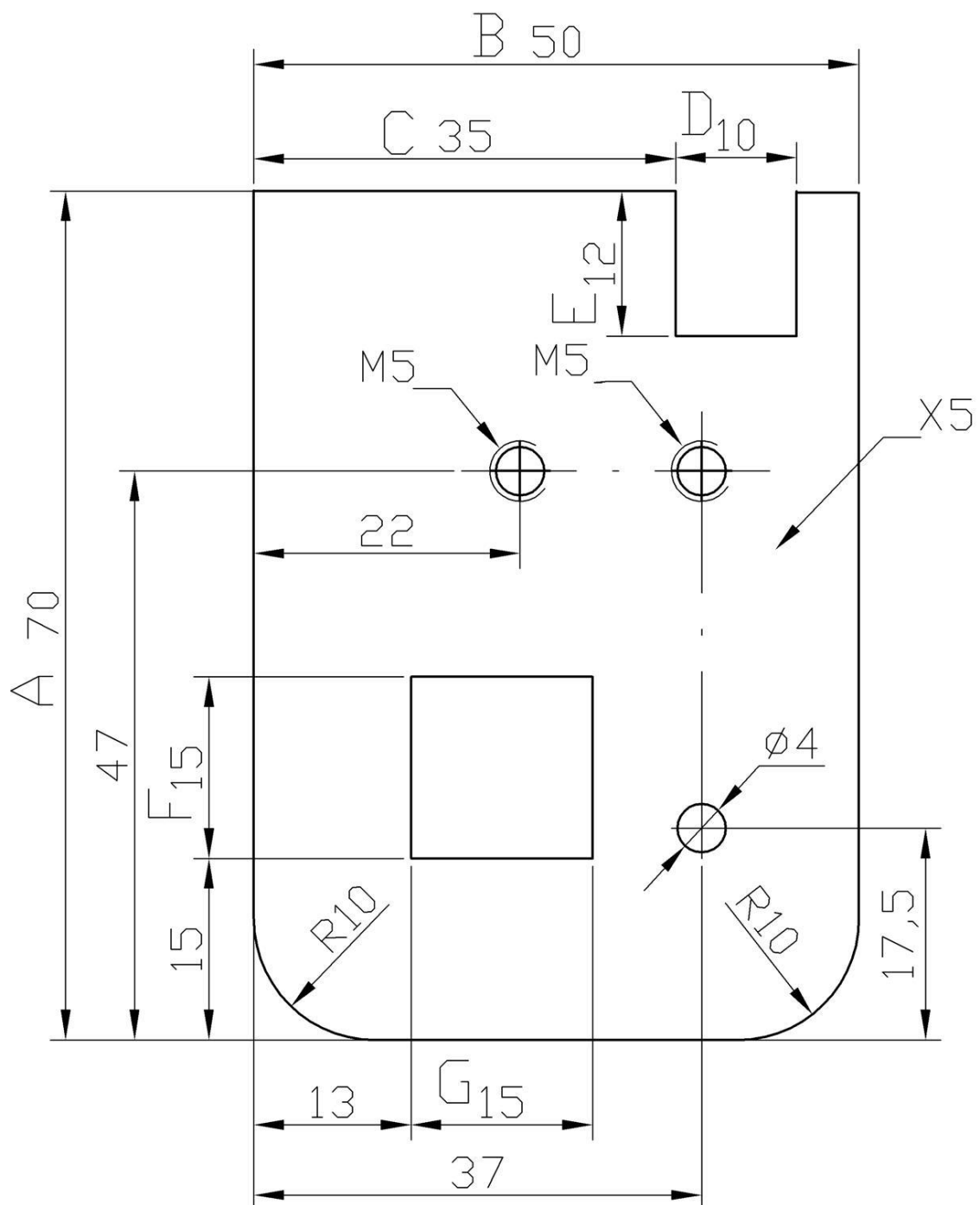
### **Az elkészítéshez szükséges anyagok:**

80x50x5 mm nyersméretű húzott lapos acél: 1 db

### **Az elkészítéshez szükséges eszközök:**

Mérő és rajzoló eszközök (tolómérő, rajztű, derékszög, szögmérő)  
Pontozó, kalapács  
Fémfűrész  
Megfelelő átmérőjű fém csigafúrók  
Oszlopos fűrőgép  
Laposreszelő  
Négyszögreszelő  
M5 menetfúró készlet

## Fém gépalkatrész vázlatrajz:



## MÉRÉSI JEGYZŐKÖNYV

A mérő személy neve: .....

A mérés helye: .....

A mérés ideje: .....

A méréshez használt mérőeszközök:

Sorszám:	A mérőeszköz neve:	Méréshatár:	Mérési tartomány:	Pontosság:
1.				
2.				
3.				
4.				
5.				

Mérési eredmények:

	A	B	C	D	E	F	G
1. mérés							
2. mérés							
3. mérés							
Átlag							

.....  
aláírás