

MAGYAR KERESKEDELMI ÉS IPARKAMARA

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

A feladat

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

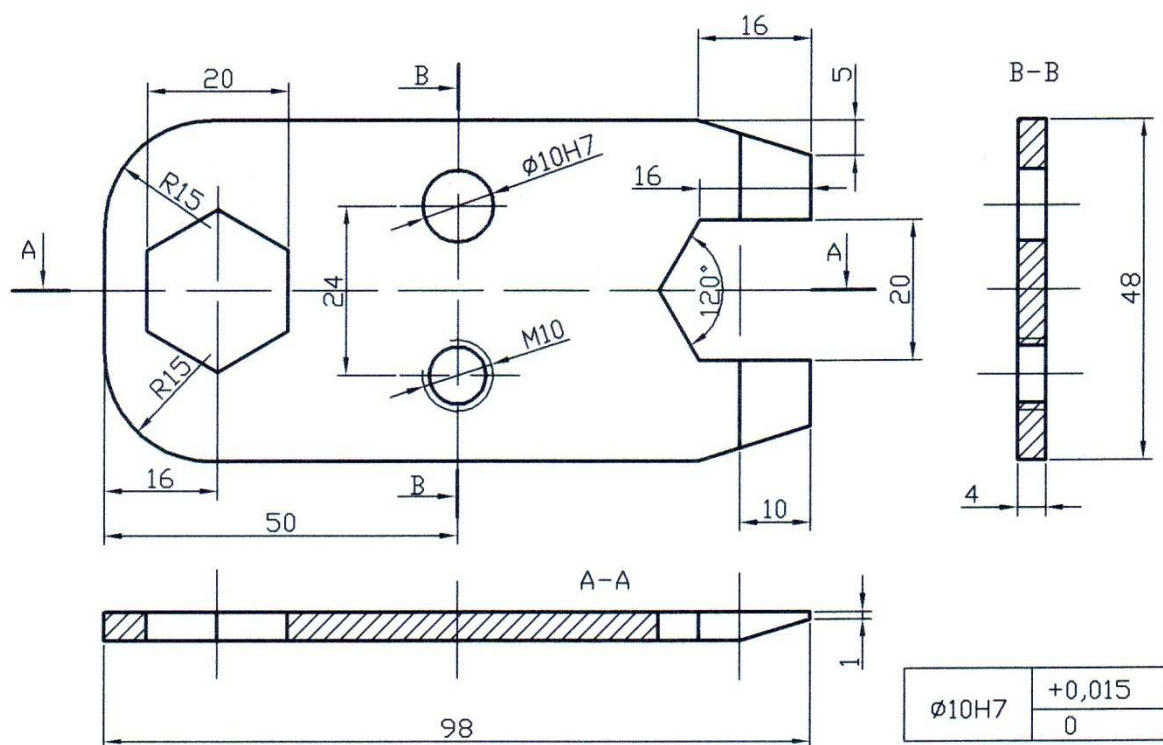
Szintvizsga időtartama:300 perc
Elérhető maximális pontszám: 100 pont

Szintvizsga ajánlott időpontja: április

A/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 $\phi 10H7$ méretű átmenő furat, 1 db M10 menetes furat, 1 db hatszög alakú csatlakozó kibontás. Az alkatrész élei általánosan $0,5 \times 45^\circ$ -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 síkjának helyzetét!
5. Végezze el az alkatrész kontúrjának megmunkálási műveleteit, ellenőrizze az előírt méreteket!
6. Készítse el a ferde síkot mérethelyesen!
7. Végezze el a 16x5 mm-es élettörések kialakítását!
8. Alakítsa ki az R15 mm méretű rádiusz profilrészeket!
9. Alakítsa ki a 20 mm széles, 16 mm mély és 120°-os szögben végződő kibontást!
10. Mérje ki és rajzolja be a furathelyzeteket!
11. Alakítsa ki a hatszög alakú kibontást rajzi méretek szerint!
12. Végezze el az alkatrész előfúrási műveleteit, ellenőrizze a méreteket!
13. Végezze el az alkatrész M10 menetfúrási műveleteit, ellenőrizze a méreteket!
14. Készítse el az Ø10H7-es furatot dörzsár használatával!
15. Végezze el az utóműveleteket (sorjázás, tisztítás)!

A/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:
Ø10H7	mikrométer				
98 mm-es hosszméret	tolómérő				
R15 rádiuszok	rádiuszsablon				
20 mm-es szélességi méret	tolómérő				
50 mm tengelytáv méret	tolómérő				

A/III. feladat:

10 pont

10 perc

Mutassa be társa segítségével az ájulósos sérülés ellátásának menetét!

A feladat leírása:

1. Mondja el a sérült vizsgálatának ismérveit!
2. Mutassa be az ájult, nem lélegző sérült ellátását!
3. Sorolja fel az ellátást követő teendőket!