

# **MAGYAR KERESKEDELMI ÉS IPARKAMARA**

## **SZINTVIZSGA**

**2017.**

**"B" feladat**

**Szakképesítés azonosító száma, megnevezése:**  
**34 521 02 Finommechanikai műszerész**

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

**Szintvizsga javasolt időpontja:** Március

### **„B” feladat**

**Alaplap és az ütköző nevű alkatrész rajzszerinti legyártása, majd a két alkatrész összeszerelése szegecskötéssel.**

**B/I.**

**65 pont  
110 perc**

**Feladat leírása:**

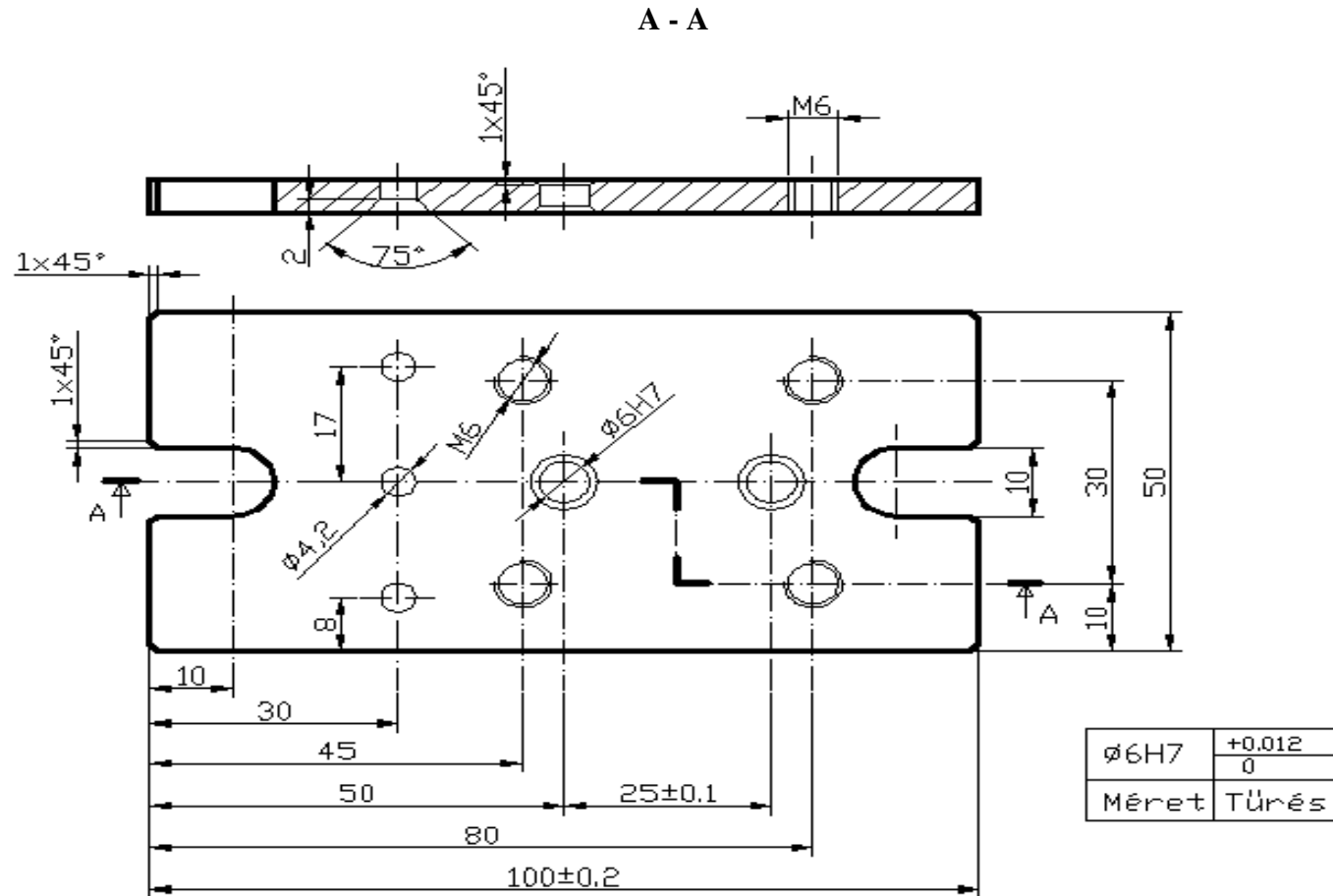
Készítse el a 105x50x5 mm nyersméretű húzott lapos acél felhasználásával a rajzon lévő adott méretű alaplapot. A mellékelt mérési jegyzőkönyvben rögzítse az elkészült alkatrész méreteit.

**1. Alaplap rajzszerinti legyártása**

Műveleti sorrend:

1. Tanulmányozza a munkadarab rajzát és alakítsa ki a megfelelő munkarendet
2. Válassza ki a megfelelő szerszámokat az alkatrész legyártásához
3. Kapott előgyártmányt ellenőrizze 105x50x5
4. Teljes hossz méret kialakítása reszeléssel 100 +/- 0,2
5. Bázisfelületek meghatározása
6. Munkadarab előrajzolása bázis felületekhez képest (horony, letörés, furat középpontok, ütköző helyzete)
7. Furat középpontok bepontosítása
8. Nyitott hornyokat előfűr Ø10 - es fűrővel
9. 10 - es hornyot kifűrészél, majd készre reszel 2x
10. Letörés (1x45 fok) kialakítása reszeléssel 8x
11. M6 - t előfűr magátmérővel 4x, Ø6H7 - t előfűr 2x
12. Furatokat kitör
13. M6 - os menetet fűr 4x kézi menetfűrő készlettel
14. Ø6H7 - t dörzsáraz 2x
15. Sorjázás
16. Ellenőrzés

2. Az elkészített alaplap méreteinek ellenőrzése és mérési jegyzőkönyv kitöltése.  
 (Mérési jegyzőkönyv 1. mellékletben)



*A hossz- és szögméretek jelöletlen tűrései MSZ ISO 2768 szerint készítenő*

**Alaplap**

**B/II.**

**10 pont  
30 perc**

**Feladat leírása:**

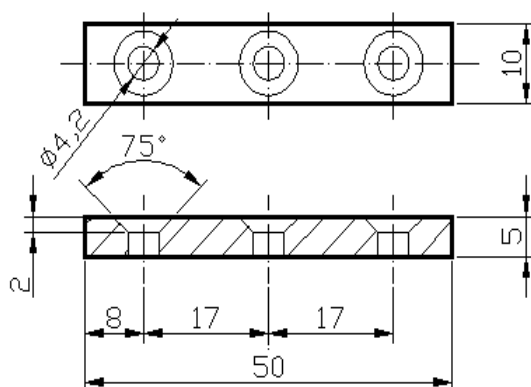
Készítse el az 52x10x5 mm nyersméretű húzott lapos acél felhasználásával a rajzon lévő adott méretű ütközőt. A mellékelt mérési jegyzőkönyvben rögzítse az elkészült alkatrész méreteit.

**1. Ütköző rajzszerinti legyártása**

Műveleti sorrend:

1. Tanulmányozza a munkadarab rajzát és alakítsa ki a megfelelő munkarendet
2. Válassza ki a megfelelő szerszámokat az alkatrész legyártásához
3. Kapott előgyártmányt ellenőriz 52x10x5
4. Teljes hossz méret kialakítása reszeléssel 50 +/- 0,2
5. Munkadarab előrajzolása
6. Furat középpontok bepontozása
7. Fúr Ø4,2 - t 3x
8. Szegecsnek elősüllyeszt
9. Sorjáz
10. Ellenőrzés

**2. Az elkészített alaplap méreteinek ellenőrzése és mérési jegyzőkönyv kitöltése.**  
(Mérési jegyzőkönyv 1. mellékletben)



*A hossz- és szögméretek jelöletlen tűrései MSZ ISO 2768 szerint készítendő*

**Ütköző**

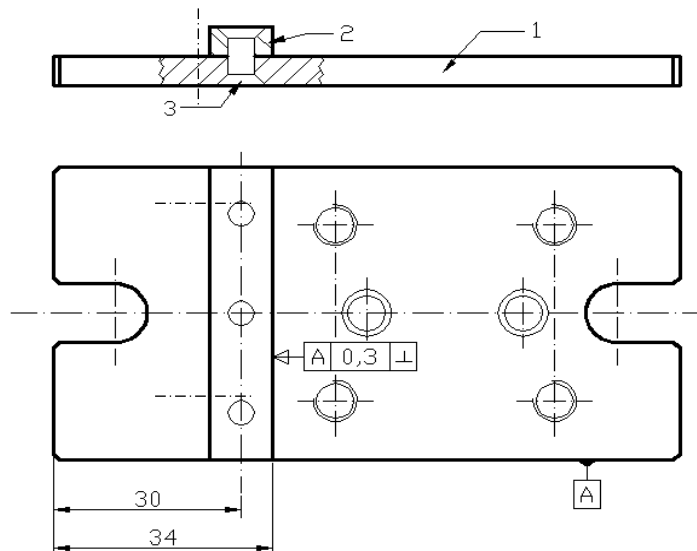
**B/III.**

**25 pont**  
**40 perc**

**1. Alaplapra az ütköző nevű alkatrészt felszegeccsel.**

Műveleti sorrend:

1. Alkatrészeket előkészít
2. Szegecs hosszát meghatároz
3. Szegecsket méretre fűrészel
4. Ütközőről a furatokat átjelöl alaplapra
5. Szegecsnek előfúr és süllyeszt
6. Ütközőt felszegeccsel
7. Ellenőriz



3	3	Süllyesztett fejű szegecs	S235JR	Ø4×20	DIN661	
2	1	Ütköző	S235JR	5×10×50		
1	1	Alaplap	S235JR	5×50×100		
Tétel	Db	Megnevezés	Anyag	Méret	Szabvány	Megj.

***Alaplap ütközővel***

**1. melléklet**

**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:**

Méret	Tűrés	Mért érték	Megjegyzés
<i>Alaplap</i>			
100	+/- 0,2		
80	+/- 0,3		
50	+/- 0,3		
45	+/- 0,3		
30	+/- 0,3		
10	+/- 0,2		
25	+/- 0,1		
30	+/- 0,3		
10	+/- 0,2		
10	+/- 0,2		
M6	4x		
Ø6H7	2x		
1x45 fok	8x		
1x45 fok	4x		
<i>Ütköző</i>			
50	+/- 0,2		
8	+/- 0,2		
17	+/- 0,2		
17	+/- 0,2		
Ø 4,2	+/- 0,1		
2	+/- 0,2		
75 fok	3x		

.....  
 Mérést végezte