

Gépgyártás-technológiai technikus szakképesítés

A **gépgyártás-technológiai technikus** önállóan, vagy mérnöki irányítással részt vesz gépalkatrészek technológiai tervezésében, gyártásában, gépek, géprendszerek, mechanikus berendezések működtetésében, szerelésében, karbantartásában és javításában.





- Műszaki rajz alapján, anyagot választ a gyártandó alkatrészhez, CAD-CAM szoftver segítségével megtervezi annak gyártását, kiválasztja az ehhez szükséges gépeket, eszközöket és technológiai paramétereket.
- Alkatrészeket gyárt hagyományos és CNC szerszámgépeken, valamint robotizált megmunkáló cellákon.
- Egyszerűbb alkatrészek gyártására CNC programot ír és tesztel.
- Méreteket ellenőriz, azt mérési jegyzőkönyvben dokumentálja.
- Gépek, pneumatikus és hidraulikus egységek üzemeltetését felügyeli, beállításukat és karbantartásukat elvégzi, szükség esetén intézkedik a javításról.
- PLC vezérlőfelületet kezel. Robotot üzemeltet, működését felügyeli.

Szakmai tantárgyak Gépgyártástechnológiai technikus

9. Évfolyam

- ❖ Villamos alapismeretek
- ❖ Gépészeti alapismeretek

10. Évfolyam

- ❖ Villamos alapismeretek
- ❖ Gépészeti alapismeretek
- ❖ Munkavállalói alapismeretek

Ágazati alapvizsga

11.Évfolyam

- Gyártáselőkészítés
- Forgácsoló megmunkálások
- Műszaki számítások
- Műszaki rajz

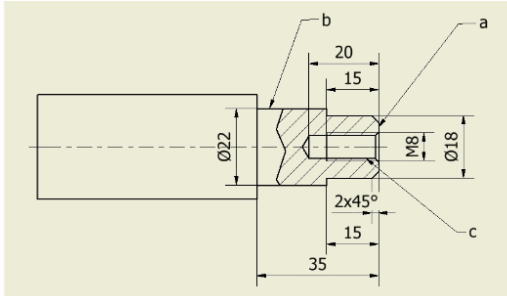
12. Évfolyam

- Minőség-ellenőrzés
- Műszaki számítások
- Műszaki rajz
- Anyagismeret és technológia
- Szerelés, karbantartás
- Automatizálás

13. Évfolyam

- Munkavállalói idegen nyelv
- CNC programozás alapjai
- Szerelés, karbantartás
- CNC gépkezelés és forgácsolás
- Gyártástervezés
- Automatizálás

Technikusi vizsga egyben emeltszintű szakmai érettségi

Tanműhely		MŰVELETI UTASÍTÁS			Műv. ut. szám: 1.	Lapszám: 1.	
Gyártási jel: GR-B-01	Rajzsám: GR-B	Munkadarab megnevezése: tengely			Munkadarab jelle: GR-B-01		
Anyag: ALMg2 Mn0,8	Nyomásméret: 30x3000	Anyagállapot: darabolt	Művelet megnevezése: esztorgál 1		Művelet jelle: T-1	Műveletv. sz.: GR-B-01-01	
Vázlat:							
							

Sor-szám	Műveletlelem	Felület	Szerszám, mérőeszköz, készlet	v m/perc	n 1/perc	f mm	a mm	i °
1.	Befogás tokmányba							
2.	Oldalazás	a	PCLNL 2525M12	297		0,35	1	2
3.	Kontúr nagyolás	b	PCLNL 2525M12	297		0,35	2	5
4.	Kontúr simítás	b	SVLBL-2525-K16 0.4 Rad Finish	250		0,2	0,5	1
5.	Központfúrás	c	BS N0.3 Centre Drill		21220	0,2		
6.	Fúrás magméretre	c	6.2 mm Jobber Drill		8214	0,2		
7.	Furat süllyesztés	c	10.0 mm x 90 Countersink		5093	0,3		
8.	Menetfúrás	c	M8 x 1.25 Spiral Flute RH Tap		1000	1,25		
9.								
10.								
11.								

Név: Tóthgyörgy		Előkészítési idő		Darabidő		Érvényes darabszám	
Datum: 2015.06.20		Norma idő	Pótido	Normaidő 70s	Pótido		

Gyártáselőkészítés

CNC program

```
%00001(esztorgál 1.oldal)
(*****)
(* Szerszám : NCT104 X-Z Axis )
(* Alkatrész neve : esztorgál 1.oldal )
(* Program neve : )
(* Programozó : )
(* Készítés dátuma : 06/20/15 )
(* Készítés ideje : 13:16:17 )
(* Teljes megmunkálási idő (szerszámcserével) : 1.168 Perc )
(*****)
N1 G90 G21 G95G80 G40G54 G18
(N2 G10 L2 P1 Y0.0 Z130.0 (Esztorgálás))
( G10 L10 P1 X0.0 Z0.0 R.8 (PCLNL-2525-M12 0.4 Rad General))
( G10 L10 P2 X0.0 Z0.0 R.4 (SULBL-2525-K16 0.4 Rad Finish))
( G10 L10 P3 X0.0 Z84.0 R1.2 (BS N0.3 Centre Drill))
( G10 L10 P4 X0.0 Z132.0 R3.1 (6.2 mm Jobber Drill))
( G10 L10 P5 X0.0 Z94.0 R5 (10.0 mm x 90 Countersink))
( G10 L10 P6 X0.0 Z110.0 R4 (M8 x 1.25 Spiral Flute RH Tap))
N3 (EGYSZERŰ ESZTERGÁLÁS MŰVELET)
N4 T0101 (PCLNL-2525-M12 0.4 Rad General)
N5 G54 G95 G18
N6 G92 S8000
N7 G96 S297 M4
N8 G00 X32.0 Z2.0 M8
N9 G79 X-2.0 Z1.0 F0.35
N10 Z0.0
N11 (NAGYOLÓ ESZTERGÁLÁS MŰVELET)
N12 G00 X32.0 Z4.0
N13 G71 U2 R1.0
N14 G71 P66 Q72 U.5 W.5
N15 G00 X12.586
N16 (SIMÍTÓ ESZTERGÁLÁS MŰVELET)
N17 G00 X0.0 Z1.0 M8
```



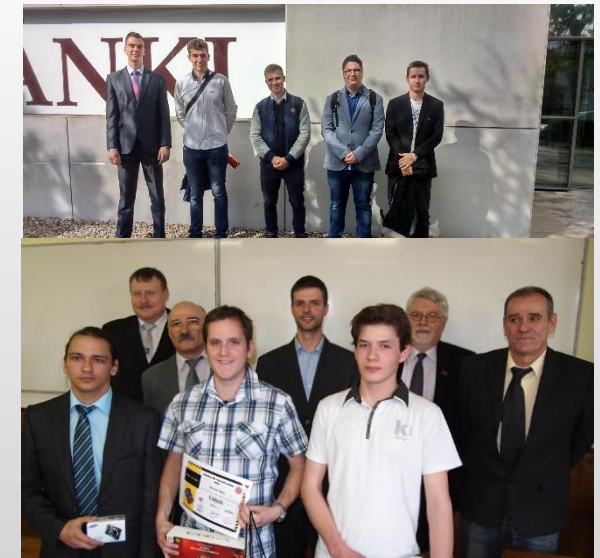
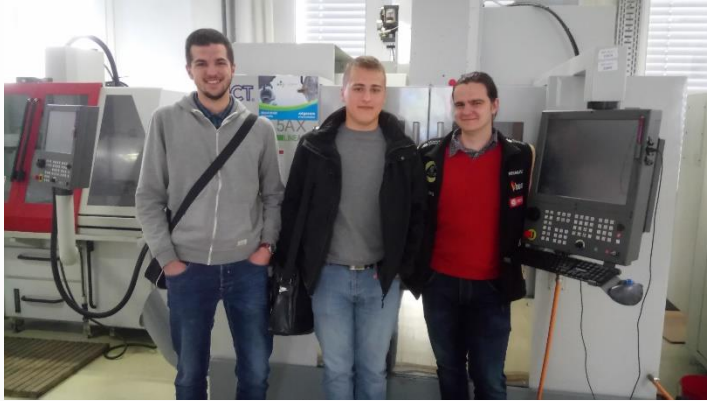
Legyártott modell

Életképek a gépészek mindennapjaiból





Versenyeink, versenyeredményeink



Gyere te is a Jedlikbe!



Legyél te is GÉPÉSZ!