

HARMATI István
Dr. NAGY P. Sándor

GÉPÉSZETI SZAKMACSOPORT

A Szakképesítések megnevezése

Autógyártó

A szakképesítés azonosító száma: 31 521 08 0010 31 01

Háztartási gépgyártó

A szakképesítés azonosító száma: 31 521 08 0010 31 02

A szintvizsga időpontja (iskolarendszerben)

Az 1. tanév végén

A szintvizsga időtartama: 240 perc

Elérhető pontszám: 100

Szintvizsga feladatai és értékelésük:

A, B, C, D feladat: munkadarab készítése rajz szerint.

Teljesítmény, cél:

Tanműhelyben készítse el a szintvizsga-feladatot.

Részcélkitűzések:

1. Tudja a feladatot értelmezni.
2. Tudja a feladat elvégzésében szükséges szerszámokat kiválasztani és szakszerűen használni.
3. Tudja a feladatot időre elkészíteni.
4. Tudja a feladatot megfelelő minőségben elkészíteni.
5. Legyen képes a munkahelyi rend és tisztaság betartására.
6. Ismerje a szakmára vonatkozó munkavédelmi és környezetvédelmi szabályokat.

A szintvizsga feladatához szükséges kéziszerszámok, gépek és mérőeszközök:

- rajztű;
- pontozó;
- kalapács;
- előreszelők, simító reszelők;
- tűreszelő készlet;
- csigafúrók;
- dörzsárak;
- menetfúrók, hajtóvasak;
- kézfűrés
- mérő, ellenőrző eszközök (mérőhasábkészlet, 0,02 pontosságú tolómérő, mikrométer, lyukderékszög, lyuk élvonalzó, derékszög stb.);
- asztali fűrőgép vagy oszlopos fűrőgép.

Tárgyi feltételek:

A vizsga megszervezéséhez a képzési követelményeknek megfelelően felszerelt tanműhely és gépműhely szükséges.

A feladatok értékelése:

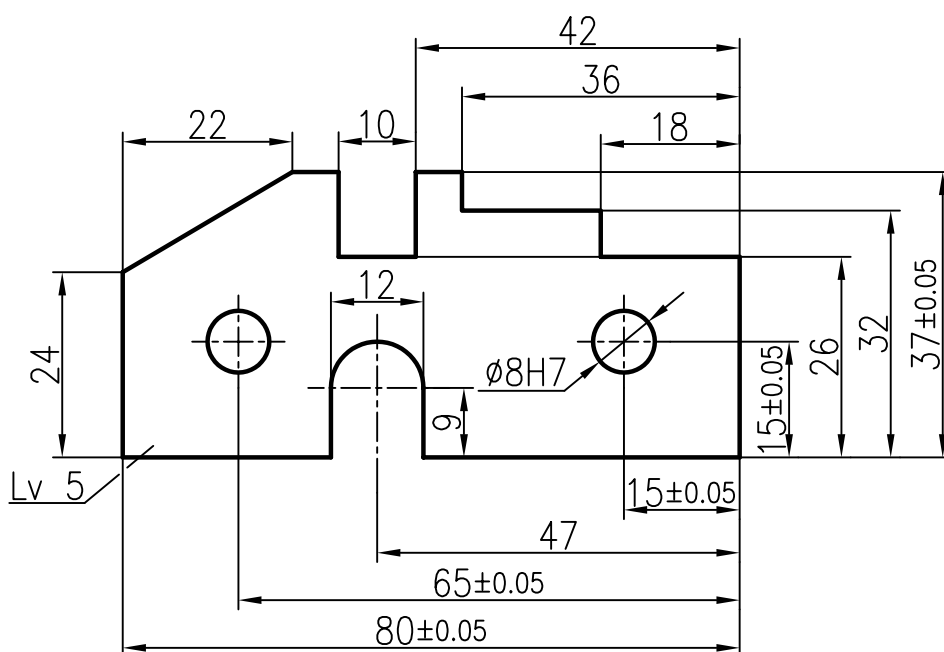
| | |
|------------|---------------|
| 100 – 90 | jeles (5) |
| 89 – 80 | jó (4) |
| 79 – 65 | közepes (3) |
| 64 – 50 | elégséges (2) |
| 49 – alatt | elégtelen (1) |

”A” feladat

Készítse el a munkadarabot a megadott rajz szerint

Tájéoló lemez

1,25



Tűrésezetlen méretek: $\pm 0,1$

Élletörés: $0,2 \times 45^\circ$

Anyag: Fe 490–2 (A50)

Kiinduló méret: $80,1 \times 37,1 \times 5$

| | |
|------------|--------|
| $\phi 8H7$ | +0,015 |
| | 0 |

Ellenőrzési szempontok, méretek, pontszámok

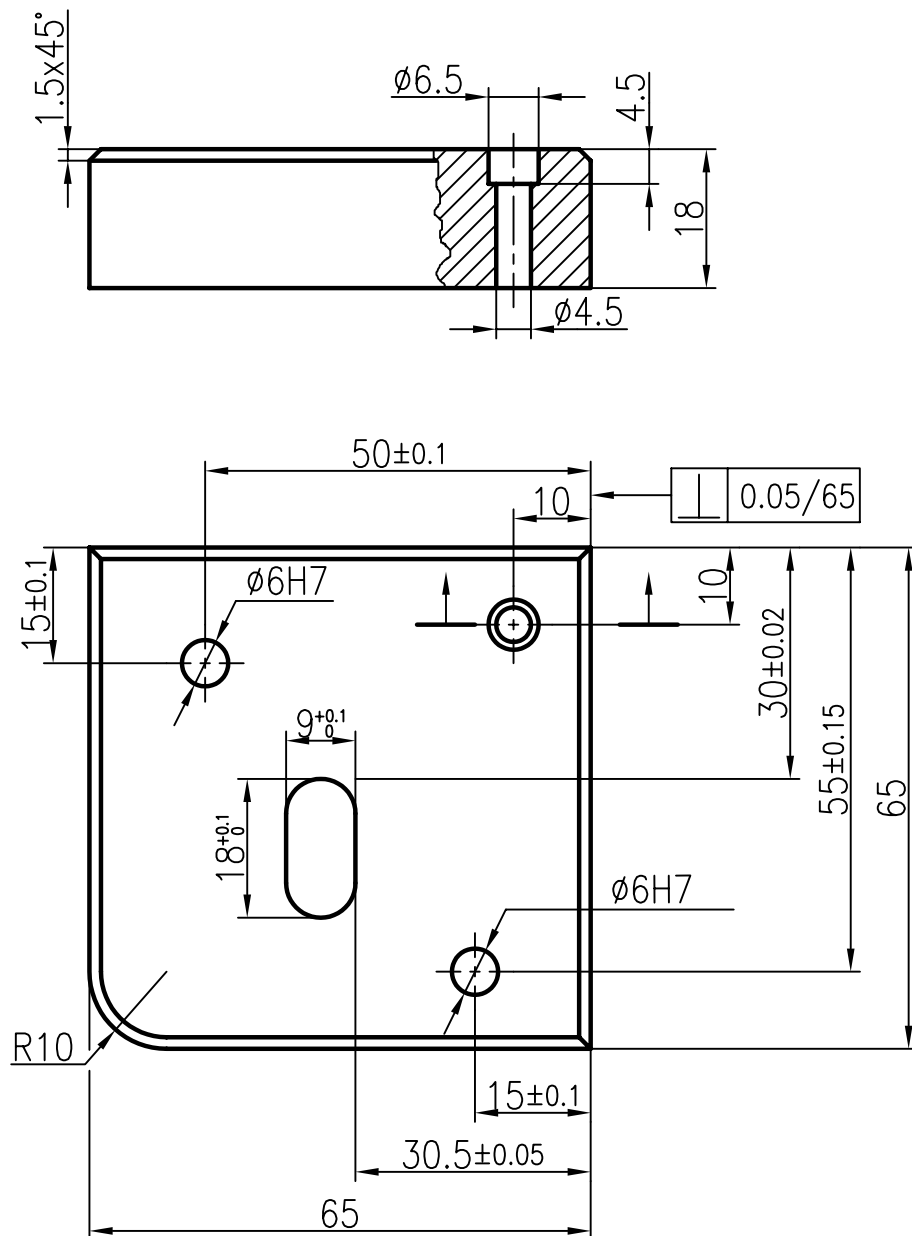
[illegible]

"B" feladat

Készítse el a munkadarabot a megadott rajz szerint

Vezetőlap

2,5



Anyag: Fe 490–2 (A50)

Kiinduló méret: 18x65x65

| | |
|------------|--------|
| $\phi 6H7$ | +0,015 |
| | 0 |

Ellenőrzési szempontok, méretek, pontszámok

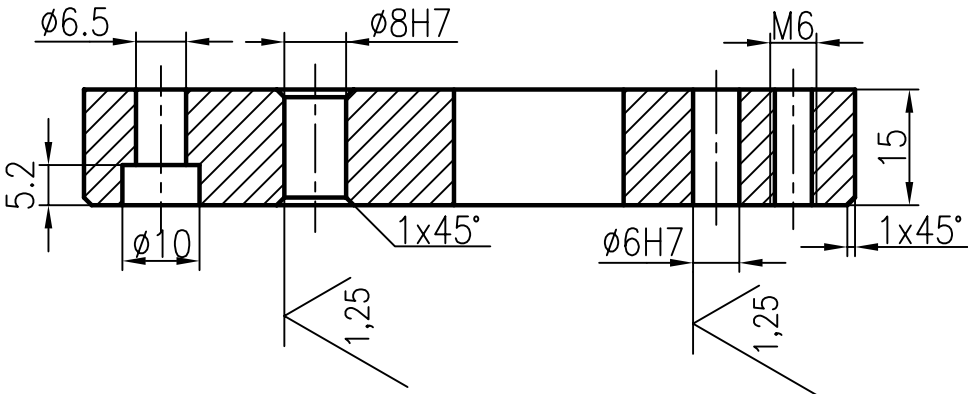
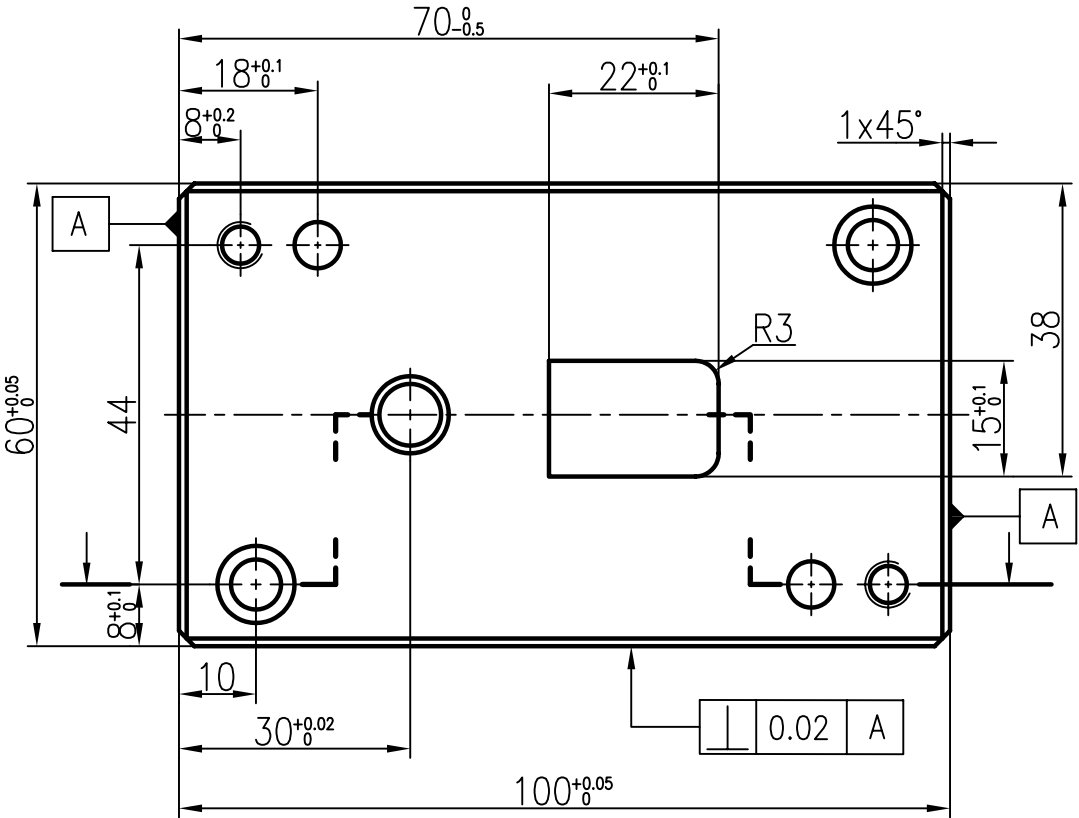
| Sorszám | Név | | | | | | | | | | | | |
|---------|-----|---------------------------------|----------------------------------|-------------------------------|------|----------------------|--------------------------------|---------------------------|------------------------------|-----|---------|---------------------------------------|--------------------|
| 1 | | 9×18-as nyílás mérőlegessége | Illesztőszeggek mérőlegessége | $18^{+0,1}_0$ és $9^{+0,1}_0$ | ø6H7 | Furat helyzetek ±0,1 | Csavarfurat helyzete mérete | Belső bázis I. 30±0,02 | Belső bázis II. 30,5±0,05 | R10 | 1,5×45° | Belső felületek sarkok kidoigozása | Esztétikus kivitel |
| 2 | | 15 | 5 | 15 | 10 | 10 | 5 | 10 | 10 | 5 | 5 | 5 | 5 |

”C” feladat

Készítse el a munkadarabot a megadott rajz szerint

Vezetőlap

2,5



Anyag: Fe 490–2 (A50)
Kiinduló méret: 100,1x60,1x15

| | |
|------|--------|
| ø6H7 | +0,015 |
| | 0 |
| ø8H7 | +0,015 |
| | 0 |

Ellenőrzési szempontok, méretek, pontszámok

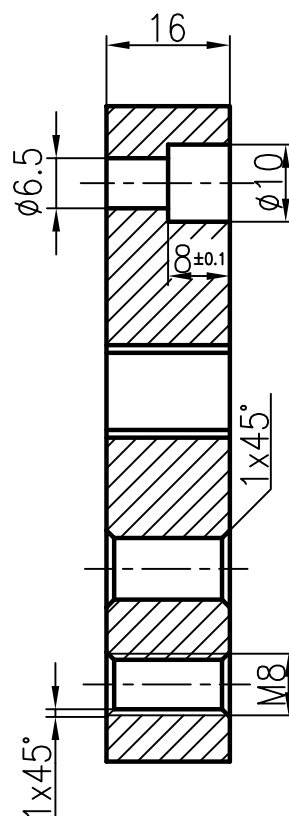
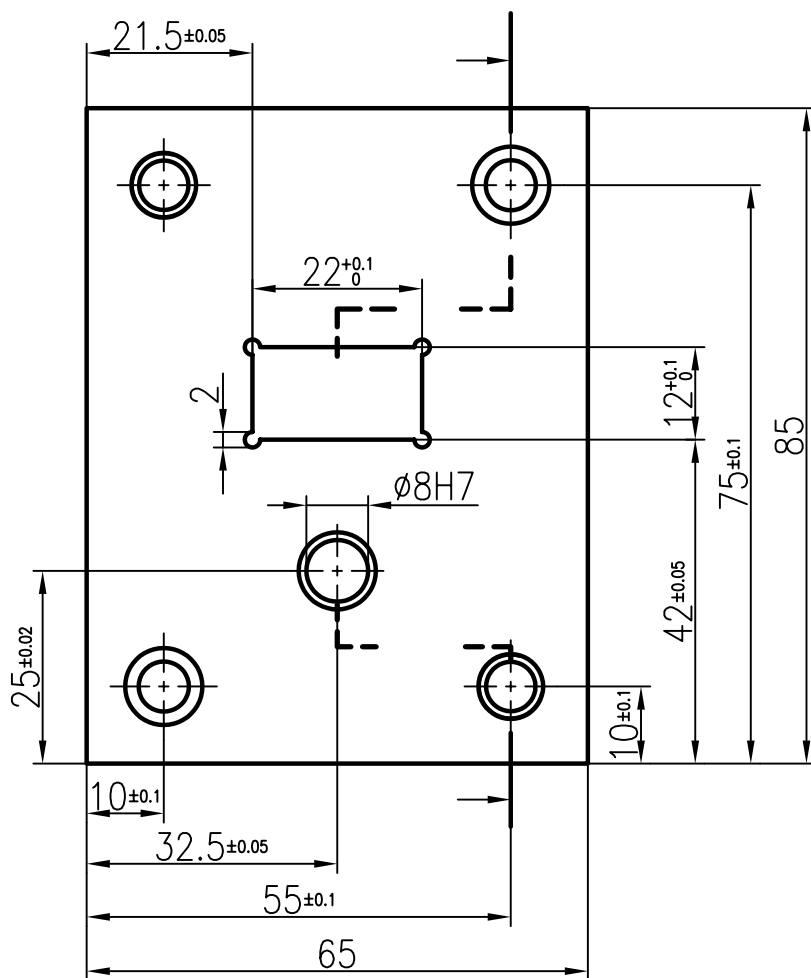
| Sorszám | Név | | | | | | | | | | | | | | |
|---------|-----|------|------|---------|--------|---------------------------------|---------------------------------|--------|----------|---------------|--------------|-------------------|-----------|---------------|--------------------|
| 1 | | 10 | 10 | 6 | 6 | 10 | 10 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| 2 | | ø6H7 | Ø8H7 | 60±0,05 | 18±0,1 | 22 ^{+0,1} ₀ | 15 ^{+0,1} ₀ | 70±0,5 | 100±0,05 | Párhuzamosság | Merőlegesség | Felületi érdesség | Élletörés | Egyéb méretek | Esztétikus kivitel |

”D” feladat

Készítse el a munkadarabot a megadott rajz szerint

Vezetőlap

2,5



Anyag: Fe 490–2 (A50)
Kiinduló méret: 85x65x16

| | |
|------------|--------|
| $\phi 8H7$ | +0,015 |
| | 0 |

