

MAGYAR KERESKEDELMI ÉS IPARKAMARA

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

B feladat

**Szakképesítés azonosító száma, megnevezése:
34 525 06 Karosszerialakatos**

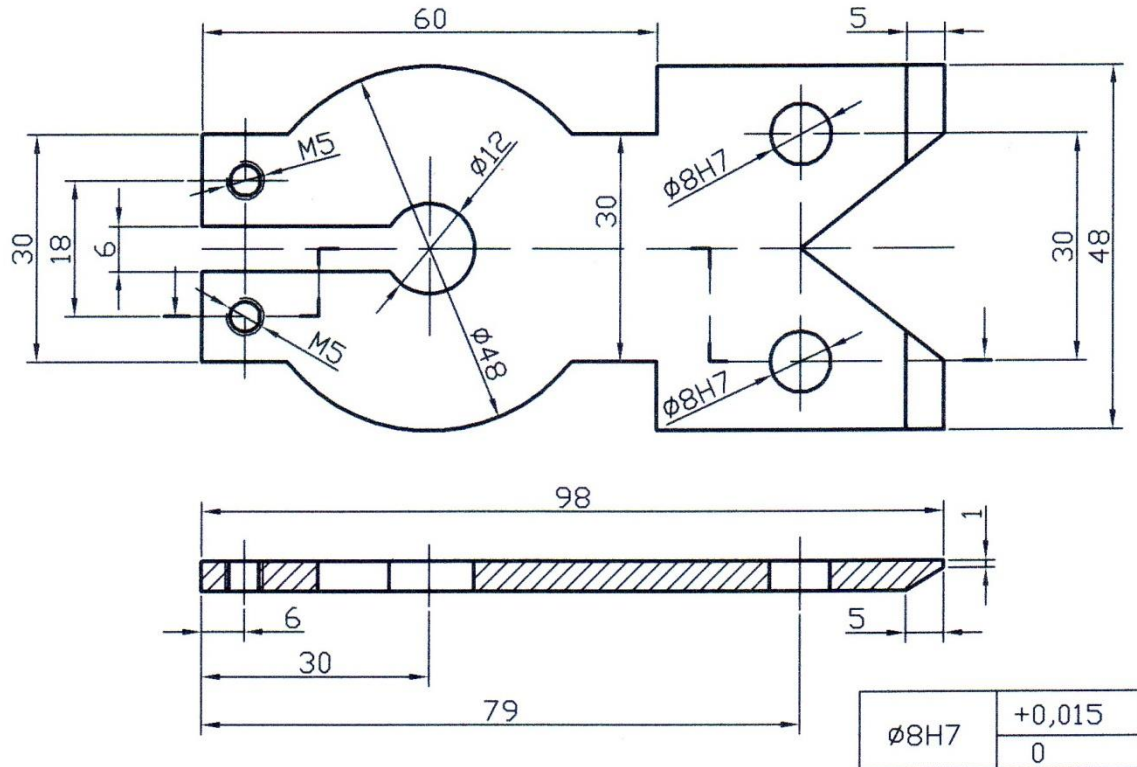
**Szintvizsga időtartama: 300 perc
Elérhető maximális pontszám: 100 pont**

Szintvizsga ajánlott időpontja: április

B/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, melynek vastagsága 4 mm. Az alkatrészen rajzi méretek szerint el van helyezve 2 db illesztésre szolgáló Ø8H7 méretű átmenő furat, 2 db M5 menetes furat, valamint 1 db Ø12-es hasított átmenő furat. Az alkatrész élei általánosan 0,5x45°-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. Végezze el a 30 mm széles V alakú profilrész kialakítását!
7. Készítse el a ferde síkokat mérethelyesen!
8. Alakítsa ki az R24 mm méretű körív alakú profilokat!
9. Mérje ki és rajzolja be a furathelyzeteket.

10. Készítse el az Ø12 mm-es átmenő furatot
11. Készítse el az Ø8H7-es furatokat dörzsár használatával!
12. Készítse el a 2 db M5 menetes furatot!
13. Végezze el a 6 mm széles hasítás mérethelyes kialakítását!
14. Végezze el az utóműveleteket (sorjázás, tisztítás)

B/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					
Mérendő érték:	Mérőeszköz:	Mért érték I.	Mért érték II.	Mért érték III.	Átlag érték:
Ø8H7	mikrométer				
98 mm-es hosszúság	tolómérő				
A felülnézet szerinti Ø48-mm-es méret	tolómérő				
28 mm-es szélességi méret	tolómérő				
6 mm hasítás szélességi méret	tolómérő				

B/III. feladat:

10 pont

10 perc

Társán mutassa be egy artériás vérzés ellátásának folyamatát!

A feladat leírása:

1. Mondja el, hogy milyen eszközöket kell használnia a sebellátás folyamata során!
2. Mutassa be a nyomókötés készítésének folyamatát!
3. Mondja el a sebellátás utáni teendőket!