

ZÁRÓVIZSGA TÉMAKÖRÖK

BSC KÉPZÉS

GÉPÉSZMÉRNÖKI SZAK
(NAPPALI ÉS LEVELEZŐ MUNKAREND)

2021-2022 őszi félév

Specializáció	1. témakör	2. témakör
anyagtechnológiai és minőségügyi	Képlékenyalakítás (kötelező)	Anyagvizsgálat vagy Hőkezelés vagy Hegesztés vagy Minőségügy
gyártásinformatikai	Gépgyártástechnológia (kötelező)	Számítógéppel integrált gyártás (kötelező)
mechatronikai	Hidraulika-Pneumatika (kötelező)	Robottechnika és Ipari irányítástechnika (kötelező)
műanyagfeldolgozó	Műanyagfeldolgozás technológiája (kötelező)	Műanyagok tulajdonságai és vizsgálata vagy Műanyagfeldolgozás szerszámai és gépei

Képlékenyalakítás

1. A képlékeny alakváltozás megindulásának feltétele

- a folyás megindulásának feltételei, Mohr és Huber-Mises-Hencky határfeszültségi elmélet;
- térfogatállandóság és összehasonlító alakváltozás;
- feszültségi és alakváltozási állapot síkbeli és hengerszimmetrikus alakítás esetén.

2. Kapcsolat a feszültségek és az alakváltozások között

- a hidegalakítás anyagtudományi vonatkozásai és következményei;
- a melegalakítás anyagtudományi vonatkozásai, az újrakristályosodás;
- folyásgörbék, azok felvételi módjai és a külső állapot tényezők;
- anyagmodellek.

3. Alakíthatóság és tönkremenetel

- szívós-rideg viselkedés, képlékeny alakváltozást követő tönkremenetel (képlékeny törés) mechanizmusa;
- alakíthatósági diagram;
- finomlemezek jellemzése, az anizotrópia fogalma;
- alakíthatósági vizsgálatok, csészehúzó próba, Erichsen próba, alakítási határdiagram.

4. Súrlódás szerepe a képlékenyalakításban

- a súrlódás értelmezése, kenési módok;
- súrlódási modellek (Coulomb, Kudo);
- kenőanyagok bemutatása, környezetvédelem;
- a gyűrűzömítő próba eredménye és értelmezése.

5. Kovácsolás

- a kovácsolás célja, anyagai, hatása a fémek tulajdonságaira;
- az átkovácsolás mértéke;

Szabadalakító kovácsolás:

- az anyag feszültségi és alakváltozási állapota nyújtáskor, zömítéskor;
- szabadalakított kovácsdarabok ráhagyásai, hozzáadásai.

6. Süllyesztékes kovácsolás fogalmai.

- süllyeszték típusok, kialakítási módok, szerszámanyagok;
- a sorja szerepe és fázisai;
- a sorjacsatorna méretei;

Többüreges süllyesztékes kovácsolás:

- az elméleti előgyártmány fogalma;
- a többüreges kovácsolás üregei, fázisai;
- az előkészítő kovácsolás módjai, jellemzői;
- kovácshengerlés és vízszintes kovácsolás vázlata.

7. Lemezhengerlés

- a szélesedés nélküli hengerlés technológiája, elve, alapfogalmai;
- a befogás feltétele és a maximális magasságcsökkenés;
- a hengerek belapulása és kiküszöbölési módjai és a belapulás hatása a lemez méreteire;
- a technológia csoportosítása a hengerek száma szerint;
- lemezbevonatok.

8. A lemezvágás és a kivágás-lyukasztás technológiája

- ollón történő vágás: a vágott felület, a lemez befordulása a vágórésbe, vágás egyenes- és ferde élű lemezollóval, erőszükséglet;
- a kivágás-lyukasztás elve, technológiája;
- a vágórés szerepe és meghatározásának módjai;
- a kivágás-lyukasztás erő-, munka- és teljesítményszüksége;
- a lemezalakítás gépei.

9. Vezetőlapos kivágó-lyukasztó szerszámok jellemzése

- a sávterv;
- a lemez helyzetét meghatározó szerszámelemek (lépéshatárolási módok);
- nyomásközéppont, vágólap szerkesztés;
- a vezetőlapos kivágó-lyukasztó szerszámok felépítése, az alkatrészek anyaga, hőkezeltégi állapota, tűrései;
- sorozatműködésű szerszám jellemzői.

10. Vezetőoszlopos kivágó-lyukasztó szerszámok jellemzése

- a sávterv;
- a lemez helyzetét meghatározó szerszámelemek (lépéshatárolási módok);
- a vezetőoszlopos kivágó-lyukasztó szerszámok felépítése;
- alkatrészek szerepe, anyaga, hőkezeltégi állapota, tűrései;
- sorozatműködésű szerszám jellemzői.

11. A finomkivágás technológiája

- a finomkivágás elve, vázlata;
- az ékgyűrű szerepe és kialakítása;
- finom kivágott darabok jellemzése;
- erőszükséglet.

12. A lemezek hajlításának technológiája

- a lemez feszültségi és alakváltozási állapota hajlításkor (széles-vékony, keskeny-vastag lemez);
- a visszarugózás szerepe, okai, meghatározása, kiküszöbölésének módjai;
- erő- és nyomatékszükséglet;
- U és V alakú hajlítás: hajlító bélyeg és hajlító matrica kialakítása, a minimális hajlítási sugár.

13. Lemez megmunkálás CNC megmunkáló központokon

- a CNC vezérlés és az így működtetett lemez megmunkáló központok jellemzése, gazdaságossága;
- kivágás-lyukasztás (nibbelés);
- CNC hajlítás, élhajlítás;
- termikus vágási technológiák.

14. Különleges lemez és csőalakító technológiák

- lemezek alakítása folyadéknnyomással;
- csövek alakítása folyadéknnyomással;
- poliuretán elasztomerek alkalmazása a lemezalakítás területén: hajlítás, kivágás-lyukasztás, mélyhúzás;
- nagy energiasűrűségű alakító technológiák: robbantásos és elektrohidraulikus ill. elektromágneses alakító eljárások.

15. A mélyhúzás fogalmi

- a lemez feszültségi és alakváltozási állapota mélyhúzáskor;
- a ránc képződés oka, az edény falvastagságának alakulása;

Mélyhúzó szerszámok osztályozása:

- ráncgátló nélküli mélyhúzó gyűrűk;
- rugós és kényszer vezérlésű ráncgátló működése.

16. A mélyhúzó technológia műveletekre bontása

- a húzóműveletek számának meghatározása;
- a közbenső lágyítások helye a technológiában;

A mélyhúzás erőszükségletének komponensei:

- az erőszükséglet összetevői;
- közelítő számítási módok;
- a mélyhúzás erő- út diagramja, a húzórés szerepe és értékei.

17. A hidegzömítő technológia jellemzése

- alapesetek, geometriai jellemzők;
- erő- és munkaszükséglet;

Hidegzömítő szerszámok:

- osztatlan és osztott matricák;
- előzömítő szerszám méreteinek meghatározása;
- tömör és rugós elő- ill. készre zömítő szerszámok kialakítása;
- egy- és kétnyomású hidegzömítő sajtó működése.

18. Redukálás és rúdhúzás

- a technológiák elve, vázlata, jellemzése és a gyakorlat szempontjából legfontosabb különbség;
- alakítás kúpos üregben, redukáló-/húzógyűrű optimális félkúpszöge;
- a redukálható, húzható átmérőviszony;
- a redukálás és tömör test előrefolytatásának összehasonlítása.

19. Tömör és üreges test előrefolytatása, és a hátrafolytatás technológiája

- a technológiák elve, vázlata, jellemzése, előgyártmányai;
- alakítás kúpos üregben, húzógyűrű optimális félkúpszöge;
- az anyag alakváltozási és feszültségi állapota;
- erőszükséglet meghatározása;

A folyató szerszám igénybevétele, technológiai adatok:

- a folyató matricát terhelő belső nyomás.

20. Képlékenyalakítási feladatok megoldása végeelem módszerrel

- a végeelem módszer előnye az átlagfeszültség módszerrel szemben;
- a végeelem módszer alapjai, jellemzése;
- a legfontosabb bemeneti paraméterek;
- eredmények kiértékelése

Anyagvizsgálat

Av/1.

- A szakítóvizsgálat elve, próbatestei, diagramja, meghatározható anyagjellemzők. Különbéle szakítódiagram-típusok.
- Pásztázó elektronmikroszkópos vizsgálatok. Működési elv, felhasználás.

Av/2.

- Az ütőmunka és a fajlagos ütőmunka fogalma, meghatározása, nagyságát befolyásoló tényezők.
- Vékonyrétegek (<1 mm) vizsgálati lehetőségei. Keménység, anyagösszetétel, anyagfolytonosság.

Av/3.

- A kifáradási határ fogalma, Wöhler-görbe értelmezése. A kifáradási határt befolyásoló tényezők ismertetése.
- Tisztaságvizsgálatok. Lépései, jelentősége, vizsgáló gépek működési elve.

Av/4.

- Brinell keménységmérések (elve, szerszáma(i), a keménység meghatározása, golyóátmérő, terhelő erő, terhelési idő megválasztása, alkalmazási területe).
- Transzmissziós elektronmikroszkópos vizsgálatok. Működési elv, felhasználás.

Av/5.

- Vickers keménységmérések (elve, szerszáma, a keménység meghatározása, terhelő erők, alkalmazási területe).
- Spektroszkópia, anyagösszetétel meghatározás különféle módszerei.

Av/6.

- Rockwell keménységmérések: A; B; C (elve, szerszámai, terhelő erők); a keménység meghatározása, alkalmazási területeik).
- Röntgendiffrakciós (XRD) vizsgálatok, fizikai alapelve, működése, felhasználási területei.

Av/7.

- Röntgenvizsgálatok (a rtg-sugárzás keletkezése, tulajdonságai, áthaladása ép és hibás anyagon, az intenzitásviszony fogalma és a kimutatására szolgáló eljárások (rtg-fényképezés, átvilágító ernyő).
- Nagy sebességű kamerás diagnosztika. Működési elv, felhasználás.

Av/8.

- Ultrahang vizsgálatok (az ultrahang fogalma, keltése – a piezoelektromos jelenség, tulajdonságai. Ultrahangos anyagvizsgáló technikák: hangátbocsátásos módszer, hangvisszaverődéses módszer, (impulzusvisszhang módszer) (elvi elrendezési, felépítési vázlat, az energia kibocsátás időbeni vált., az ernyőkép ép és hibás darab esetén, a hiba helye és mérete, alk. területe).
- Termovíziós kamerák. Működési elv, felhasználás.

Av/9.

- Mágneses repedésvizsgálatok (elve, mágnesezési eljárások, alk. területeik). Örvényáramos vizsgálatok.
- Endoszkópia. Típusok, működési elv, felhasználás.

Av/10.

- Elektroinduktív vizsgálatok (mágneses osztályozás). Folyadékos repedésvizsgálatok (elve, alkalmazási területe).
- Biomimetika, annak szerepe az anyagtudományban!

Av/11.

- Mikroszkópos vizsgálatok. Optikai képalkotás elve, lencsehibák. Metallográfiai mintaelőkészítés lépései. Metallográfiai minőségi és mennyiségi vizsgálatok imsertetése.
- Nanotechnológia. Jelentése, miben különbözik a tömbi anyagoktól. Nanoanyagok vizsgálati lehetőségei.

Av/12.

- Lemezvizsgálatok. Ericcsen vizsgálat elve. Mélyhúzó vizsgálat. Fénycsíkanalízis.
- Habosított szerkezeti anyagok. Gyártásuk, jelentőségük, felhasználási területeik, vizsgálatuk.

Hőkezelés

Hők.1. Az acélok átedződése

- az átedződő szelvényátmérő meghatározása elméletileg és kísérleti úton (Jominy-vizsgálat).

Hők.2. Az acélok lágyítási technológiái

- diffúziós izzítás,
- egyszerű lágyítás,
- átkristályosító lágyítás (technológiai paraméterei, alkalmazási területei)
- újrakristályosító lágyítás.

Hők.3 Kiválásos keményedés. feltételei,

- technológiája,
- keményedés magyarázata,
- alkalmazási területe,
- alumíniumötvözetek nemesítése.

Hők.4. Nemesítés (Edzés + magas hőm-ű megeresztés)

- feltételei,
- technológiája,
- tulajdonságok beállítása,
- edzési feszültségek

Hők.5. Nitridálási technológiák

- gáznitridálás (közege, paraméterei, a kéreg tulajdonságai),
- sófürdős nitridálás (közege, paraméterei, a kéreg tulajdonságai),
- Plazmanitridálás.

Hők.6. Izotermás hőkezelések

- lágyítás,
- austemperálás,
- martemperálás.

Hők.7. Felületi edzések, részleges hőkezelések

- lángedzés (feltételei, technológiája),
- indukciós vagy nagyfrekvenciás edzés (feltételei, technológiája, paramétereit),
- hőkezelés nagyenergiájú sugarakkal (Lézeres edzés).

Hők.8. Betétedzés

- cementálási technológiák jellemzése,
- cementálást követő hőkezelések.

Hegesztés

1. Lánghegesztés elve, berendezései, technológiái.

Acetilén tárolási gondja. Nyomáscsökkentő felépítése és működése.

A hegesztőláng szerkezete. Balra hegesztés. Jobbra hegesztés.

Oxigén, Nitrogén és a hidrogén lehetséges forrásai acélok hegesztésekor és hatásuk a kötés tulajdonságaira. Maradó gáztartalom csökkentésének lehetséges módszerei.

2. Bevont elektródás ívhegesztés

Az ívhegesztés elméleti alapjai (elektronemisszió, ionizáció, az ívoszlop feszültségese, az ívhegesztés ömlesztő folyamata, a villamos ív statikus jelleggörbéje).

Az elektródák jelölése, a bevonat szerepei. Az elektróda kiválasztásának főbb szempontjai.

3. Az ívhegesztés áramforrásai.

Főbb követelmények Statikus jelleggörbék. Terhelhetőség.

Hegesztő transzformátorok és szabályozási lehetőségeik. Hegesztő egyenirányítók. Hegesztő inverterek.

4. Semleges védőgázos volfrám elektródás ívhegesztés.

Mutassa be az eljárásnál használt főbb védőgázokat, elektród- és hozaganyagokat. Technológiai paraméterei, munkarendi adatai.

Különböző polarítások, egyenáramú AWI, váltakozó áramú AWI. Impulzus AWI.

5. Fogyóelektródás védőgázos ívhegesztés.

Mutassa be az eljárásnál használt főbb védőgázokat.

Az eljárás alkalmazási területe. Hőbevitel számítása.

Technikai, eljárásváltozatai, főbb munkarendi adatai. Hozaganyag átviteli módok és hatásuk a varrat geometriára.

6. Fedett ívű hegesztés

Elve, előnye-hátrány, főbb paraméterei. Gyökbiztosítási módok.

Hegfördő kristályosodási folyamata, koncentrációs túlűtés kialakulása és hatása a varrat szövetszerkezetére

7. Salakhegesztés

Elve, előnye-hátrány. Alkalmazási területe. Hegesztett kötésben kialakuló repedések típusai, képződési mechanizmusai, repedésképződésre ható tényezők, repedési hajlam mérséklésének lehetőségei.

8. Ellenállás hegesztés

Ponthegesztés (elve, technológiája, munkarend, alkalmazási területe, paraméterei)

Dudorhegesztés. Vonalhegesztés.

Hegesztett kötés szilárd fázisában végbemenő folyamatok, a hegesztett kötés hőhatásövezetének szerkezete acélok és alumínium esetén.

9. Termikus és termokémiai vágás és darabolás.

Alapfogalmak. A lángvágás elve, berendezései, alkalmazhatósága.

A plazmavágás elve, alkalmazhatósága. Lézervágás elve, alkalmazhatósága.

10. Az alumínium hegesztése.

Az alumínium hegesztés problémái,

Az oxid eltávolítás lehetőségei,

Váltakozó áramú AWI hegesztés.

11. Nagy szénttartalmú acélok hegesztése.

Nemesíthető acélok hegesztése. A szerszámacélok hegesztési problémái.

Hegesztett szerkezetek hőkezelése.

12. Lézerhegesztés.

Mutassa be az eljárásnál használt főbb védőgázokat.

Az eljárás alkalmazási területe, technológiája, paraméterei.

Technikai.

13. Hegesztés gépesítése.

Gépesített hegesztés bemutatása.

Robotok mozgásvezérlési módjai.

Robotprogramozás lehetőségei.

14. Hegesztett kötések roncsolásmentes anyagvizsgálata

Roncsolásmentes vizsgálatok ismertetése röviden, meghatározható hibák típusa. Szemrevételezéses vizsgálat. Penetrációs vizsgálat, Ultrahang vizsgálat, Radiográfiai vizsgálat.

15. Hegesztett kötések roncsolásos anyagvizsgálata

Roncsolásos vizsgálatok ismertetése röviden, meghatározható hibák típusa. Keresztszakítóvizsgálat, Hajlító vizsgálat. Keménységmérés. Ütővizsgálat.

Minőségügy

1. Minőségügyi alapelvek
 - minőség, minőségi követelmények, megfelelés, nemmegfelelés, hiba
 - ISO 9001:2015 szabvány
 - alapelvei
 - minőségügyi alapelvei
2. Minőségmenedzsment
 - minőségmenedzsment-rendszer és annak folyamatai, szabványai
 - minőségpolitika, minőségpolitikai nyilatkozat
 - minőségcélok
3. Minőségmenedzsment-rendszer dokumentumai
 - dokumentálási szempontok
 - minőségügyi dokumentumok osztályozása
 - dokumentumkezelés
4. Folyamatok és szabályozásuk
 - Folyamatok osztályozása
 - Folyamatszabályozási ismeretek
 - PDCA-ciklus
5. Kockázatalapú gondolkodásmód
 - kockázat, biztonság, esély
 - kockázatok csoportosítása
 - kockázatmenedzsment
6. Kockázatkezelés
 - kockázati szintek
 - kockázatelemzés
 - FMEA (célja, típusai, alkalmazási területe)
7. Erőforrások
 - erőforrások fajtái és szerepe
 - információ-menedzsment
 - kommunikáció
 - tudás, felkészültség – kompetencia-mátrix

8. Mérés, mérőeszközök
 - mérés, mérési bizonytalanság
 - mérőeszközök minősítése

9. Mérőeszköz-felügyelet
 - mérőeszköz-felügyelet feladatai, követelmények
 - mérőeszközök kiválasztása, beszerzése, rendszerezése, tárolása
 - mérőeszköznyilvántartás
 - hitelesítés, kalibrálás

10. A szervezet és környezete
 - szervezet jellemzői, céljai, erőforrásai
 - szervezettípusok
 - szervezet külső és belső környezete

11. A szervezet vezetése
 - vezetési stílus, elkötelezettség
 - vevőközpontúság
 - minőségpolitika
 - szervezeti szerepek, felelősségek, hatáskörök

12. Innováció
 - innováció fogalma és típusai
 - termékfejlesztés, terméktervezés folyamata
 - folyamatos fejlesztés célja és eszközei

13. Külső forrásból származó folyamatok, termékek, szolgáltatások
 - beszállító, alvállalkozó, megbízott
 - beszerzési menedzsment és stratégiák
 - beszállítói rendszer kialakítása, működtetése
 - külső közreműködők csoportosítása

14. Beszállítók, alvállalkozók minősítése
 - beszállítói auditprogram
 - súlypontjegyzék, ellenőrzőlista, kérdésjegyzék
 - beszállítók, alvállalkozók kiválasztása, értékelése

15. Folyamatok elemzése és értékelése

- minőségképességi mutatók
- statisztikai folyamatszabályozás

16. Termékek ellenőrzése

- átvételi, folyamatközi és végellenőrzés
- vezetői ellenőrzés
- nemmegfelelőség, helyesbítő tevékenység

17. Minőségtechnikák

- Pareto elemzés
- hisztogramok
- ötletroham
- Ishikawa diagram
- szabályozó kártyák

18. Benchmarking módszer

- Benchmarking fogalma, típusai
- Benchmarking folyamata
- Benchmarking előnyei

19. Vevő szerepe, jelentősége

- vevői kapcsolattartás
- vevői elégedettség és mérése
- reklamáció- és panaszkezelés

20. Menedzsment-rendszer auditálása

- auditok célja és csoportosítása
- audit személyi erőforrásai
- auditprogram (előkészítés, végrehajtás, audit utáni feladatok)

Gépgyártástechnológia

1. **A gyártás gazdasági jellemzői, technológiai folyamatai**
 - normaidő
 - gyártási költség
 - A technológiai folyamat rendszerjellemzői
2. **A forgácsképződés folyamata, a forgácsolási hő**
 - a forgácsképződés mechanizmusa és annak vizsgálata
 - forgács-alakváltozási tényező
 - a forgácsolási hő keletkezésének okai, forrásai és befolyásoló tényezői
 - a forgácsolási hőmérséklet meghatározásának módjai
3. **Az esztergálás forgácsolási viszonyai, szerszámai és technológiája**
 - forgácsleválasztási viszonyok, forgácsolóerő, éltartam
 - az esztergálás szerszámai, anyaguk és kialakításuk
 - a megmunkált felület minősége
4. **A fúrás forgácsolási viszonyai, szerszámai és technológiája**
 - a csigafúróval történő megmunkálás forgácsleválasztási viszonyai, forgácsolóerő, nyomaték
 - a csigafúró kialakítása, élgeometriája
 - fúrás keményfém váltólapkás telibefúró szerszámmal
5. **Az üregelés forgácsolási viszonyai, szerszámai és technológiája**
 - az üregelés alkalmazási területe és változatai, a forgácsleválasztás mechanizmusa
 - húzó üregelőszerszámok anyaga, szerkezete és élgeometriája
 - technológiai adatok és körülmények
6. **A marás forgácsolási viszonyai, szerszámai és technológiája**
 - forgácsleválasztás, forgácsolóerő, éltartam
 - maró szerszámok kialakítása, élgeometriája
 - váltólapkás marófejek szerkezete
7. **A köszörülés forgácsolási viszonyai és szerszámai**
 - Forgácsleválasztási viszonyok köszörüléskor
 - köszörűkorongok anyagai, jellemző adatai
 - hagyományos és szuperkemény szemcsézettű köszörűkorongok
8. **Hengeres fogaskerekek megmunkálása lefejtő eljárással**
 - a fésűkéses (Maag) eljárás technológiája, szerszámai, alkalmazási területe
 - a metszőkerekes (Fellow) eljárás szerszámai, technológiája, alkalmazási területe
 - a Pfauter-eljárás technológiája, szerszáma, alkalmazási területe

9. **Külső és belső hengeres, valamint sík felületek finommegmunkálásának technológiája**
 - dörzsköszörülés (hosszú löketű hónolás)
 - tükörsimítás (rövid löketű hónolás)
 - tükrocsítás (leppelés)
 - fényesítés
10. **Termikus és elektrokémiai anyagleválasztás**
 - elektroeróziós megmunkálás (tömbelektródás és huzalelektródás szikraforgácsolás)
 - lézeres megmunkálás
 - elektrokémiai megmunkálások: alaksüllyesztés és köszörülés (elizálás)
11. **Környezetkímélő és modern gyártástechnológiák**
 - a hűtés-kenés jellemzői
 - minimálkenés, szárazmegmunkálás
 - HSC megmunkálás
 - HP megmunkálás
12. **Szereléstecnológiai alapok**
 - a szerelés helye a gyártási folyamatban
 - a szerelési családfa és a darabjegyzék
 - szerelэшelyes konstrukció
13. **A szerelő rendszerek osztályozása**
 - munkadarabok mozgása szerint
 - térbeli elrendezés szerint
 - szerelés üteme szerint
 - a szerelő rendszerek elemei
14. **Szerelt kötések és méretláncok**
 - alakkal záró kötések
 - erővel záró kötések
 - anyaggal záró kötések
 - szerelési méretláncok
15. **Szerszámgépek szerkezete**
 - Szerszámgépek szerkezetének funkciói (két fő funkció).
 - Szerszámgépek szerkezeti felépítése.
 - Szerszámgépek szerkezetével szemben támasztott tervezési követelmények.
 - Termelékenység
 - Pontosság
 - Környezetvédelem
 - Szerkezeti elemek tervezésének célja és mérőszámai: tömeg, statikus merevség, kritikus fogásmélység.

16. Szerszámgépek szerkezeti anyagai

- Szerkezeti anyagokkal szemben támasztott követelmények.
- Anyagjellemzők (tömeg, merevség, csillapítás) változásának hatása a sajátfrekvenciára és kritikus fogásmélységre.
- Tipikus anyagok és azok előnyei és hátrányai (öntöttvas és acél, polimer beton, gránit, kompozitok, kerámia, hibrid anyagok).
- Aktív elemek.

17. Megmunkáló központok

- Csoportosítás:
 - Általános csoportosítás.
 - Soros kinematikájú gépek csoportosítása.
- Automatikus szerszámcsere fajtái.
- Szerszámtárcák fajtái.
- Automatikus palettacsere fajtái.
- Automatikus marófej csere elve.
- 5-tengelyes megmunkáló központok fajtái (LLRRR, RRRLL, RLLLR) és azok jellemzői.
- Két golyós orsós szánmozgatás elve, alkalmazási esetei (mozgatás tömegközéppontban, deformáció kompenzálás).

18. Készülékek feladata és azok szabványos elemei

- Készülékek gazdasági mutatói
- 6 pont szabály
- ülékek felosztása és csoportosítása
- csapos és lapos ülékek fajtái alkalmazása

19. Ütköztetés, központosítás és tájolás

- Helyzetmeghatározás különböző típusai (egy és többirányú)
- Központosító csapok és tűskék
- Prizmás központosító és tájoló szerkezetek
- Két lyuk bázis tájolás

20. Munkadarabok szorítása

- A szorító erő meghatározása
- A szorító erő által előforduló túlhatározási problémák
- Ülékre való szorítás elve
- Legkisebb hajlítókarak elve
- Határvonalon belüli szorítás elve
- Kitérő torzulás elve
- Kézi és gépi szorítás ismertetése

Számítógéppel integrált gyártás

- 1. A CNC programozás geometriai alapjai**
 - az elfordulási és elmozdulási irányok rögzítése derékszögű jobbsodrású koordinátarendszerben, síkválasztás (G17, G18, G19)
 - gépi-, munkadarab- és lokális koordinátarendszerek (G52), hengerkoordináta rendszer (G7.1)
 - CNC gépek viszonyítási pontjai, jelölésük
 - gépi nullpont, referenciapont kapcsolata, munkadarab nullpont
 - szerszámbemérés, szerszámkorrekció, szabályos élgeometriájú szerszámok programozott pontjának értelmezése, ekvidisztáns fogalma
- 2. A CNC gépek fő részei, helyzetszabályozás CNC gépeken**
 - gépágy, vezetékek, mozgatóorsók, lineáris motorok, egyéb hajtómotorok
 - CNC gépek szerszámtára, szerszámcsereológok, szerszámbemérés gépen kívül és gépen belül, helycímes és szerszámcímes rendszerek
 - helyzetszabályozás fogalma, útmérők csoportosítása
 - növekményes és abszolút elven működő útmérők (induktosyn, kódolt forgójeladó)
- 3. A CNC vezérlés elméleti alapjai**
 - a számvezérlés elve, típusai
 - az interpolátor feladata
 - információáramlás CNC gépen
 - CNC gépek alkalmazási területe
 - az alkatrész gyártás folyamata CNC szerszámgépen
- 4. CNC vezérlésű esztergagépre történő technológiai tervezés**
 - az NC program felépítése, cím, mondat, szó
 - egyenesek (G01) és körívek programozása (G2, G3) I, J, K vektorok segítségével
 - síkbeli metszéspontszámítások (,A - ,C - ,R és Q címek értelmezése)
 - ráállás a kontúrra, kontúresztergálás fogalma, szerszámsugár-korrekció (G40, G41, G42,) bekapcsolásának és kikapcsolásának esetei
- 5. CNC vezérlésű esztergagépen futtatható fontosabb esztergáló ciklusok**
 - főprogram és alprogram kapcsolata, alprogram hívás menete,
 - egyszerű ciklusok (G77, G79)
 - összetett ciklusok értelmezése (G70, G71, G72, G73, G74, G75)
 - egyszerű- és több lépéses menetvágó ciklusok (G78, G76, G33)
 - jobbos menet gyártása hátsó késtartóval rendelkező gépen (M03, M04 főorsó forgással)
- 6. CNC vezérlésű marógépekre történő technológiai tervezés**
 - a megmunkálási fő síkok értelmezése marásnál
 - koordinátarendszerek (G90, G91, G15, G16, G52)
 - kontúrra állás, kontúrelhagyás, kontúrkövetés
 - sarokív programozás G39
 - segéd- és egyes funkciók (fontosabb M kódok bemutatása)
 - szerszámbemérés, szerszámkorrekció (G43), szerszámváltás stratégiája
 - transzformációs eljárások: (G68, G51, G51.1, G92)

- 7. Fúróciklusok alkalmazása CNC vezérlésű szerszámgépen**
 - általános fúróciklus felépítése
 - írja le az alábbi fúróciklusok címláncát (G80, G81, G82, G83, G83.1, G85, G98, G99)
 - fúrás folyamata CNC vezérlésű esztergán
 - menetfúró ciklusok kiegyenlítő betéttel (G84, G74)
 - menetfúró ciklus kiegyenlítő betét nélkül (G84.2, G84.3)
 - furatképek gyártásának technikája egyenes mentén és lyukkörön

- 8. A paraméteres-, makro programozás és „C” tengelyes megmunkálás**
 - a paraméteres- és makro programozás értelmezése, a paraméterek alkalmazásának főbb szabályai
 - paraméteres programozás bemutatása ciklusszervezéssel
 - a programnyelv változói, típusai (lokális-, globális-, rendszerváltozók)
 - lehetséges műveletek a regiszterek tartalmával, makro-hívás változatai
 - paraméteres programozás bemutatása példákon keresztül
 - polárkoordináta interpoláció (G12.1, G13.1), példák „C” tengelyes megmunkálásokra

- 9. Felületek- leírása, modellezése**
 - drótvázás-, test- és felületmodellek jellemzése
 - translációs-, vonal- és szobor felületek értelmezése
 - síkbeli geometriai alakzatok leírása, analitikus és nem analitikus görbék (Bézier görbe, string, spline, polinom)
 - felületek leírása, származtatása (forgatás, extrudálás, görbehálóra feszített és kompozit felületek)

- 10. CAD/CAM rendszerek felhasználása a tervezésben és gyártásban**
 - a CIM moduljai, értelmezése (MIS, CAD, CAPP, PPS, CAM, CAQ)
 - számítógéppel segített technológiai tervezés folyamata
 - a CAD modul felépítése: konzervformák, elemek képzése, formák képzése, transzformációk, könyvtár modul feladata
 - a CAM modul felépítése: előgyártmány, szerszám és anyagválasztás, ráállási lehetőségek a kontúrra, fogásvétel lehetséges módozatai
 - 2-2,5-3-4-5 tengelyes megmunkálás definiálása, a „rotációs mozgás” célja
 - CNC program posztprocesszálása, a gyártás animálásának folyamata

- 11. A digitális tervezés és gyártás folyamata**
 - definiálja és csoportosítja a digitális gyártást (gyártás és szerelés, szinkronmodellezés, gyártástervezés, gyártási logisztika, gyártásautomatizálás stb.)
 - a Siemens PLM szoftver bemutatása (Tecnomatix)
 - a digitális tervezés és a digitális gyártás kapcsolata
 - szerszámgép modellezés (szerszámgép digitalizálása), gyártásmodellezés virtuális térben (a témával kapcsolatos példák a tanszékről)

- 12. Az alaksajátosságokra alapozott tervezés alapjai**
 - a testmodellezés korlátai, a sajátosságokra alapozott modellezés, alapfogalmak
 - a gyártástechnológiai alaksajátosságok osztályozása
 - az alaksajátosságok geometriai és szemantikai értelmezése
 - attribútumok kezelése, alaksajátosságok típusai, csoportosítása
 - az alaksajátosságokkal való modellezés elvei
 - a “Design with features” elnevezés lényege

13. Simítási stratégiák „CAM” -ben

- az elméleti és a valós szerszám-pálya, valamint a simításnál használt alapfogalmak értelmezése
- a felületi érdességét befolyásoló tényezők simításnál
- simítási technikák (pl.: rásztereminta-, radiális-, spirális minta alapján, 3D ofszet-simítás, „Z” irányú simítás, maradék marás elve), fogásvételi technikák,
- projekciós simítás (sík, egyenes, körkörös), 4-5D-s felületek simítása
- szabad térbeli felület befejező megmunkálása gömbvégű maróval (edzett és nem edzett állapotú felületek simítómarása)

14. Konkurens termékfejlesztés folyamata

- számítógépes technikák a gépészeti tervezésben
- a „Reverse Engineering” tervezés folyamata (felhasználási példák)
- a konkurens termékfejlesztés lépései
- az életrészek és a termékmodell kapcsolata
- az RP technika bemutatása (az „.stl.” fájl definiálása), fontosabb RP technikák (SLA, SLS, FDM, LOM, 3Dnyomtatás, szeletelő marás)
- a DFM és a DFA módszerek értelmezése

Hidraulika-Pneumatika

- 1a.** A sűrített levegő tulajdonságai, előállítása, levegő előkészítés, veszteségek. Energiaátalakítás folyamata, tápegység.
- b.** Hidraulikus hajtás tulajdonságai, alkalmazástechnikája, rendszer felépítése, tervezése, energiaátalakítás folyamata.
- 2a.** Pneumatikus végrehajtó szervek, statikus és dinamikus terhelés. Lökévtévi csillapítás.
- b.** A hidraulika alaptörvényei: Pascal törvény, kontinuitás tétele, folyadékáram és hidraulikus teljesítmény.
- 3a.** Pneumatikus irányítóelemek: nyomásirányítók, útirányítók, áramirányítók.
- b.** Veszteséges áramlás. Hidraulikus ellenállások veszteségei, termikus veszteségek.
- 4a.** Pneumatikus időtagok és alkalmazásuk.
- b.** Energiaátalakítók veszteségi modelljei, veszteségei, hatásfokok, összhatásfok.
- 5a.** Logikai elemek ismertetése és kapcsolástechnikája.
- b.** Körfolyamok típusai: nyitott és zárt körfolyamok. Állandó és változtatható munkatérfogató energiaátalakítókkal megépített körfolyamok és karakterisztikáik.
- 6a.** Számláló és alkalmazása.
- b.** Önszabályozó szivattyú működése, vezérlése, karakterisztikája.
- 7a.** Pneumatikus vezérlési rendszerek üzemmódjai.
- b.** Irányítóelemek csoportosítása, a közvetlen és elővezérlés fogalma.
- 8a.** Kettős vezérlés, vezérlési táblázat, memóriaszelepek, tároló lánc.
- b.** Útirányító elemek, vezérelt visszacsapó szelep, zuhanásgátlás. Útirányító elemek karakterisztikája.
- 9a.** Elektropneumatikus vezérlések érzékelői, relés vezérlés és alapkapcsolásai.
- b.** Nyomásirányító elemek csoportosítása, Bernoulli egyenlet, Torricelli egyenlet, az átáramló folyadékmennyiség levezetése.
- 10a.** Irányítórendszer felépítése relés vezérléssel.
- b.** Direkt és elővezérelt nyomáshatároló. A nyitónyomás és szelepállandó levezetése, Taylor polinom, vezérlési érzékenység, hidraulikus vezetőképesség, karakterisztikák.
- 11a.** Lépésdiagram, állapotdiagram, működési diagram.
- b.** Direkt és elővezérelt nyomásszabályozó. A szelepállandó levezetése, Taylor polinom, karakterisztikák.
- 12a.** Négyhengeres ciklus felépítése memóriaszelepekkel, vagy tároló láncsal.
- b.** Áramirányító elemek: fojtó és finomfojtó. Axiálisan réselt és kúpos fojtószelep folyadékáramának, erősítési tényezőjének levezetése. A fojtószelepes sebességirányítás terhelésfüggésének bizonyítása, karakterisztikák.

13a. Négyhengeres ciklus felépítése relés terv segítségével.

b. Áramirányító elemek: áramállandósító. A tolattyú statikus egyenlete, folyadékáram, a terhelésfüggetlenség bizonyítása, karakterisztikák.

14a. Pneumatikus lineáris hajtások.

b. Szivattyúk csoportosítása. Fogaskerék szivattyú, lapátos szivattyú, radiáldugattyús szivattyú, axiáldugattyús szivattyú rajza, működése.

15a. Hidropneumatikus hajtások.

b. Motorok csoportosítása. Fogaskerekes motor, lapátos motor, radiáldugattyús motor, axiáldugattyús motor, hengerek rajza, működése.

16a. Hibakeresés és karbantartás pneumatikus rendszerekben.

b. Akkumulátorok, szűrők, tápegységek és tartozékai.

Robottechnika és Ipari Irányítástechnika

- 1a.** Jelkezelő alapkapcsolások műveleti erősítővel: követő, invertáló, összeadó, kivonó áramkörök és alkalmazásaik.
 - b.** Robotok fogalma, osztályozása: osztályozás koordináta rendszerek szerint, osztályozás felhasználás szerint, osztályozás a vezérlési mód szerint.
- 2a.** Hőmérséklet- és nyomásérzékelők: mérési elvei, kiviteli formáik, alkalmazásaik.
 - b.** Koordináta rendszerek: világkoordináta rendszer, báziskoordináta rendszer, felhasználói koordináta rendszer, tárgykoordináta rendszer.
- 3a.** Szenzorok: csoportosítása, karakterisztikák, hibák, kimeneti elektromos mennyiségek típusai.
 - b.** Pontvezérlésű (PTP) robotok jellemzése: pontvezérlés fogalma, csuklókaros PTP szöghelyzeteinek értelmezése rajz segítségével, szöghelyzetek változásainak időbeli függvényei, jellemzői, robotok általános irányítási algoritmusai.
- 4a.** Mérőkapcsolások: Wheatstone-híd, az áramfigyelő ellenállás, műszererősítők.
 - b.** Multipoint vezérlésű robotok jellemzése: multipoint vezérlés fogalma, csuklókaros MP szöghelyzeteinek értelmezése rajz segítségével, szöghelyzetek változásainak időbeli függvényei, jellemzői robotok, általános irányítási algoritmusai.
- 5a.** Helyzetérzékelők: ipari közelítésérzékelők mérési elvei, kiviteli formáik és alkalmazásaik.
 - b.** Pályavezérlésű CP robotok jellemzése: pályavezérlés fogalma, csuklókaros CP szöghelyzeteinek értelmezése rajz segítségével, szöghelyzetek változásainak időbeli függvényei, jellemzői robotok általános irányítási algoritmusai.
- 6a.** Szenzorok és aktuátorok definíciója, követelményei, általános felépítése, kimeneteinek típusai, jellemzői, főbb típusai.
 - b.** Útraszteres és időraszteres interpoláció elve: útraszteres interpoláció értelmezése, időraszteres interpoláció értelmezése, jellemzői.
- 7a.** Speciális PLC ki- és bemenetek: tulajdonságaik, alkalmazási területeik, alkalmazásuk egy-egy mintapéldán.
 - b.** Pozíció, orientáció és a kísérő koordinátarendszerek fogalma: csukló koordináta-rendszer, szerszám koordináta-rendszer, TCP fogalma, értelmezése.
- 8a.** Terepi buszrendszerek: követelményei, típusai, jellemzői, fizikai közegei, topológiai, címzési módjai.
 - b.** A robotprogramozás módszerei: direkt programozási módszerek, indirekt programozási módszerek, vegyes programozás.
- 9a.** PROFIBUS-DP hálózatok: jellemzői, fizikai közege, logikai és fizikai topológiája, címzési módja, jelismétlő eszközei.
 - b.** Robotprogramozási nyelvek elemei, struktúrája: robotprogramozási nyelvek, környezeti modell, mozgásvezérlő utasítások.

- 10a.** Szinkron és aszinkron motorok: jellemzői, felépítése, nyomatéki karakterisztikája, indítása, fordulatszám változtatása, vezérlése PLC-ről.
- b.** Robotprogramozási nyelvek elemei, struktúrája: Robot végberendezések, effektorvezérlő utasítások, paraméteres effektorvezérlő utasítások.
- 11a.** Frekvenciaváltók: blokkvázlata, elvi működése, alkalmazási területei, vezérlése PLC-ről
- b.** A RAPID programnyelv: struktúrája, rutinjai, és programvégrehajtás. Adat és jelcsere a RAPID programnyelvben: Teach Pendant törlése, írása, olvasása, adatbevitel vezérlése.
- 12a.** Léptető motorok: jellemzői, felépítése, üzemmódjai, nyomatéki karakterisztikája, vezérlése PLC-ről.
- b.** A RAPID programnyelv alapelemei: adat-, és változótípusok, mozgásvezérlő utasítások felépítése.
- 13a.** Egyenáramú (kefés) motorok: jellemzői, felépítése, nyomatéki karakterisztikája, fordulatszám változtatása, vezérlése PLC-ről.
- b.** A RAPID programnyelv programvezérlő utasításai: FOR ciklus, WHILE ciklus, GOTO, IF alkalmazása, WaitTime.
- 14a.** Analóg jelek kezelése PLC-vel: ki- és bemeneti szabványos jeltartományok, hardware beállítások, utasítások, alkalmazási mintapéldák.
- b.** A RAPID programnyelv mozgásvezérlő utasításai, digitális jelkezelés: MOVEJ, MOVEJ, MOVEC működése, SET, RESET, PULSE, WaitDI utasítások működése.
- 15a.** PLC-k gyorszámláló bemeneteinek kezelése: tulajdonságai, hardware beállítások, utasítások, alkalmazási mintapéldák.
- b.** Robotok alkalmazása: hegesztőrobotok, festőrobotok.
- 16a.** PLC-k impulzus kimeneteinek kezelése: tulajdonságai, hardware beállítások, utasítások, alkalmazási mintapéldák.
- b.** Robotok alkalmazása: rakodó robotok, munkagép kiszolgáló robotok, technológiai robotok.

Műanyagfeldolgozás technológiája

1. Mutassa be az extrúziós feldolgozás p-v-T viszonyait, valamint ismertesse az extrudált termék anizotróp jellegét (orientáció, belső feszültség).
2. Ismertesse egy extrúziós műanyagfeldolgozó alapgép részletes csigageometriáját, valamint a csigageometria extrúziós feldolgozásra gyakorolt hatásait.
3. Mutassa be az extrúder gyártósor részeit, azok feladatát és a gépi paramétereket!
4. Ismertesse a fröccsöntéses feldolgozás p-v-T viszonyait, valamint ismertesse a fröccsöntött termék anizotróp jellegét (orientáció, belső feszültség).
5. Mutassa be a fröccsöntéses feldolgozás plasztikálási folyamatát és az adagolás paramétereit!
6. Ismertesse a fröccsöntéses feldolgozás során jellemző kitöltési képet, áramlási viszonyokat és azok okait! (rajz, magyarázat, hatások)
7. Mutasson be legalább három fröccsöntési termék hibát, azok okait és megoldási lehetőségeit.
8. Ismertesse a fröccsöntési feldolgozás hőegyensúlyának összetevőit és indokolja kiemelkedő fontosságát! (szerszám-gép hőmérséklet paraméterek, tartózkodási idő)
9. Mutassa be a fröccsöntéses feldolgozás hűtési paramétereit, valamint azok termék szerkezetre és a minőségre gyakorolt hatását!
10. Ismertesse a fröccsöntési feldolgozás során a külső és belső nyomások viszonyait, okait és hatásait. (rajzok, összefüggések, okok-hatások)
11. Mutassa be a fröccs-fúvás üregeztet gyártási technológiát! (rajz, technológiai paraméterek, termék jellemzők)
12. Mutassa be a vákuumformázási technológiát! (rajz, technológiai paraméterek, termék jellemzők)

-
13. Ismertesse az alapanyag kiválasztásának szempontjait hőre lágyuló feldolgozáshoz, mind feldolgozás technológiai, mind pedig felhasználás technikai szempontból!
14. Mutassa be a műanyagfeldolgozás előkészítő műveleteit (szárítás, adagolás, darálás)!

Műanyagok tulajdonságai és vizsgálata

1. A polimerek szupermolekuláris szerkezetét meghatározó molekuláris jellemzők (rövid áttekintés). Polidiszperzitás, polimerizációs fok. A makromolekulák átlagos mőtömege, mőtömegeloszlás. A mőtömeg hatása a kristályos és amorf fázisra, a szilárd polimer mechanikai tulajdonságaira és az ömledék viselkedésére (viszkozitásra).
2. A makromolekulák hajlékonysága: A láncok hajlékonyságának természete, a hajlékonyságot befolyásoló molekuláris tényezők, a szegmens fogalma. A kinetikai szegmens nagyságának meghatározása termomechanikai módszerrel. A hajlékonyság hatása a T_g -re, a T_f -re és a kristályosodási hajlamra.
3. A makromolekulák közötti szekunder kémiai kötő erők típusai. A szekunder erők (intermolekuláris kölcsönhatások) hatása a T_g -re a T_m -re, a mechanikai tulajdonságokra. A makromolekula felépítésének szabályosságát meghatározó tényezők (főlánc, oldalcsoportok elhelyezkedése).
4. Halmazállapot, fázisállapot, fizikai állapot fogalma. Polimerek fizikai állapotainak rövid áttekintése a termomechanikai görbék segítségével. A fizikai állapotokat jellemző hőmérséklet-átmenetek.
5. A polimerek amorf állapota. (Az amorf polimerek szupermolekuláris szerkezete, a három fizikai állapot rövid jellemzése.) A nagyrugalmas állapot, a nagyrugalmasság molekuláris mechanizmusa.
6. A nagyrugalmasság relaxációs természete: mechanikai relaxáció négy fajtája molekuláris szerkezeti értelmezésben.
7. Az amorf polimerek üvegszerű állapotának jellemzése. A T_g meghatározásának néhány módszere. A molekuláris tényezők (mőtömeg, hajlékonyság, szekunder erők) hatása a T_g -re. Kismolekulájú adalékok hatása a T_g -re (lágyítás).
8. A hőre lágyuló polimerek viszkózan folyós fizikai állapotának jellemzése.
9. A polimerek kristályos állapota. A kristályos szerkezet kialakulásának feltételei. A kristályos polimer, mint kétfázisú rendszer, a részben kristályos polimer kristályos hányadának meghatározási módszerei. Mit nevezünk egyensúlyi olvadási

hőmérsékletnek (T_m)? A T_m -et befolyásoló legfontosabb termodinamikai és molekuláris tényezők.

10. A polimerek kristályos állapota. A kristályos polimerek szupermolekuláris szerkezete, morfológia.
11. A kristályosodás mechanizmusa és kinetikája (sebessége, Avrami-egyenlet).
12. A reológia tárgya, reológiai paraméterek, reológiai válaszreakciók: ideálisan rugalmas és ideálisan viszkózus alakváltozás paramétereinek időfüggése, reológiai egyenletek.
13. A műanyag ömledékek (reális folyadékok) reológiája: a newtoni folyástól való eltérés fontosabb esetei, folyásgörbék típusai.
14. A viszkózus folyás aktivációs elmélete, a viszkozitás függése a hőmérséklettől, a nyomástól a molekulatömegtől és a makromolekula szerkezetétől.
15. A polimerek viszkoelasztikus viselkedése: eltérések az ideális rugalmas viselkedéstől (kúszás, ernyedés, hőmérséklet-idő ekvivalencia elv). Lineáris viszkoelasztikus viselkedés szemléletes tétele mechanikai modellek segítségével (Maxwell, Voight-Kelvin, Burgers modellek).
16. A műanyag ömledékek áramlása csővezetékben. Nyírófeszültség-, áramlási sebesség-, nyírási sebesség-profilok. Áramlási sebesség-profil változása hőmérsékletviszonyokkal, makromolekuláris orientációval, reológiai viselkedéssel.
17. Műanyag ömledékek reális viselkedését figyelembe vevő Rabinowitsch és Bagley-féle korrekciók. Nagyrugalmas effektusok polimer ömledékek csővezetékben való áramlásakor: reológiai duzzadás, rugalmas turbulencia okai, esetei.

Műanyagfeldolgozás szerszámai és gépei

1. Rajz segítségével ismertesse egy szabványos fröccsöntő szerszámház részeit!
Mutassa be a szerszám-felek összevezetésének módszereit és a lapok pozícionálását!
2. Ismertesse a beömlőrendszer típusokat, részeit. Milyen szempontok szerint választja meg a termék meglövésének helyét. Rajzon mutassa be egy központi beömlős szerszám vázlatát (részrajz).
3. Ismertesse a fröccsöntőszerszámok anyagelosztó csatornáinak kialakítását (nyomvonal, keresztmetszet). Mi a gát szerepe, jelentősége. Alagútbeömlős szerszám vázlata, működésének bemutatása.
4. Ismertesse a beömlőpersely és fúvóka kapcsolatát, kialakítási lehetőségeit. Rajzoljon példákat alapvető tervezési szempontok kialakítási lehetőségeire (egyenletes falvastagság, bordák, feszültségmentes kialakítások, gát).
5. Fröccsöntő szerszámok kidobórendszerei. Kidobórendszer típusok, elemei. Kidobócsapok kopása. Letolólapos vagy kidobó csapos szerszám vázlata.
6. Ismertesse a fröccsöntő szerszámok temperálását. Mi a hőegyensúly feltétele, szerszámhűtés intenzitása, egyenletessége. Hűtőrendszer vázlata.
7. Mag és üreg hűtésének lehetőségei. Készítse el egy terelőlemezes mag vagy egy csésze hűtés vázlatát.
8. Ismertesse a fröccsöntő csigával szemben támasztott követelményeket (feladata, csigaprofil, csoportosítás, hossz-átmérő arány). Jellemezze a fröccsöntő csiga zónáinak feladatát. Rajz segítségével mutassa be az ömledék képződés folyamatát!
9. Ismertesse a fűtöttcsatornás szerszámok működési elvét, és mutassa be rajz segítségével a részeit (külső fűtésű rendszer)

10. Ismertesse a fűtőcsatornás szerszámok elosztótömb típusait. Ismertesse az elosztótömb jellemzőit (alak, elosztócsatorna), illetve záródugó kialakítás lépéseinek folyamatát. Mi a nyomógyűrűk feladata?
11. Fűtőcsatornás szerszámok fűvókainak feladata, típusai. Rajzoljon egy nyitott hővezető fűvókat és nevezze meg a részeit.
12. Ismertesse a fűtőrendszer kialakításának szempontjait (fűtőpatronok, fűtőszálak, hőérzékelők, szabályzók működési elve, kiválasztásának szempontjai).
13. Ismertesse az extrudáló szerszámok működési elvét, fő jellemzőit, csoportosítását a gyártandó termék jellege és az áramlás iránya szerint. Mutassa be a szerszám részeit az alakadás szempontjából. Készítsen kézi vázlatot egy csőgyártó szerszámról.
14. Ismertesse az extrudáló szerszámok terelőtüske kialakításának lehetőségeit (részrajz). Jellemezze az ömledéktárolók feladatát, fajtáit.
15. Ismertesse a fűvószerszámokkal szemben támasztott követelményeket (osztósík, termék geometria, betétek, vágóélek, fűvószerszám felülete, vágóél kialakítások, nyomóperem geometriák).
16. Ismertesse a fűvószerszámok záróegységeinek feladatát, fajtáit. Rajzoljon egy szinkronzáró záróegység kialakítást és jellemezze annak részeit.
17. Jellemezze a fűvótüskék feladatát, típusait. Példával (rajz) mutassa be a belső kalibrálású palackokhoz a fűvótüske kialakítást (nyitott vagy zárt).
18. Ismertesse a lemezek, fóliák, profilok szerszámainak feladatát, jellemzőit. Rajzoljon egy szélesnyílású fejt lemezek előállításához, és ismertesse a részeit.