

FELADATKIÍRÁS

Gyártástechnológia I. GM1B. II. – GMB. II. évfolyam

1. feladat: Hegesztéstechnológia kidolgozása

Készítse el a mellékelt vázlaton feltüntetett munkadarab hegesztéstechnológiáját! Feladatát a mellékelt táblázatból csoportnévsorbeli sorszámanak megfelelően válassza ki!

A feladat megoldása során térjen ki az alábbiakra:

1. Készítse el a munkadarab rajzát számítógéppel vagy dipára tussal, tüntesse fel a hegesztési varratokat szabványos rajzjelekkel, ill. hegesztési jelképekkel.
2. Jegyzőkönyvben foglalja össze a technológia kidolgozásához szükséges alábbi számításokat:
 - varratalak, leélezés, varratfelépítés meghatározása (hivatkozás!)
 - varratérfogat és tömeg kiszámítása
 - elektróda kiválasztása (minőség, méret, szabványos jelölés, minőségi jellemzők) (hivatkozás!)
 - elektróda (huzal) mennyiség számítása
 - védőgázmennyiség számítás
 - hegesztési paraméterek meghatározása (hivatkozás!)
 - hegesztőgép kiválasztása katalógusból, fontosabb gépjellemzők feltüntetése
3. Készítse el a munkadarab részletes, ábrás hegesztési művelettervét a mellékelt formanyomtatványokon!
4. Készítsen gyártói hegesztési utasítást (WPS)!

Beadási határidő: Nappali: 2009. április 22.

Levelezo: 2009. április 24.

Dr. Szigeti Ferenc
főiskolai tanár
tárgyfelelos

Hegesztési muveletterv feladatok

Hegesztési muveletterv feladatok

Ssz.	Méret				Anyag	Techn.
	d	v	a	l		
1	50	3	60	1000	52D MSZ 6280	AFI
2	60	5	80	1000	FE235B MSZ 500	E
3	70	10	100	1000	37B MSZ 6280	CO
4	90	3	100	2000	FE355B MSZ 500	E
5	100	6	120	2000	52C MSZ 6280	CO
6	50	10	70	1000	37D MSZ 6280	CO
7	60	15	90	1000	45B MSZ 6280	CO
8	70	3	90	1500	52C MSZ 6280	AFI
9	80	5	100	1500	52D MSZ 500	AFI
10	90	8	100	2000	FE275B MSZ 6280	E
11	100	10	120	2000	FE310 MSZ 500	CO
12	110	2	120	1000	52D MSZ 6280	AFI
13	120	5	140	1000	FE490 MSZ 500	E
14	130	10	150	2000	KL1C MSZ 6280	CO
15	140	5	150	2000	FE590 MSZ 500	E
16	150	3	160	2000	FE690 MSZ 6280	E
17	150	5	170	2000	37D MSZ 500	AFI
18	110	10	140	1000	KL7D MSZ 6280	CO
19	120	2	130	1000	KL7C MSZ 500	CO
20	130	5	150	2000	52D MSZ 500	E