

Az ismeretkör: 44

Kredittartománya (max. 12kr)

Tantárgyai: 1)Ipari gyártástechnológiák
2)

(1.) Tantárgy neve: IPARI GYÁRTÁSTECHNOLÓGIÁK MK3GYARG04XX17	Kreditértéke: 4
A tantárgy besorolása: kötelező	
A tantárgy elméleti vagy gyakorlati jellegének mértéke, „képzési karaktere” ¹² : 50-50%	
A tanóra ¹ típusa: előadás és gyakorlatés óraszám: 48az adott félévben,	
A számonkérés módja (koll. / gyj. / egyéb ²): gyakorlati jegy	
A tantárgy tantervi helye (hányadik félév): 6. félév	
Előtanulmányi feltételek (ha vannak):	
Tantárgy-leírás: az elsajátítandó ismeretanyag tömör, ugyanakkor informáló leírása	
A tantárgy célja, hogy alapvető ismereteket nyújtson a munkadarabok előállításához szükséges legfontosabb forgácsolási és forgácsolás nélküli technológiákról (esztergálás, gyalulás, fúrás, marás, köszörülés, vésés, kivágás, lyukasztás, mélyhúzás, stb.).A hallgatók megtanulják a technológiai tervezéshez szükséges gyártási paramétereket és ezek számításait.A gyakorlatokon konkrét szám példákat oldanak meg az egyes gyártási technológiákhoz kapcsolódóan. Méréseket végeznek gépipari mérőeszközökkel.A hallgatók betekintést nyernek a CNC technológiai tervezés és a számítógépes gyártástervezés témakörébe is.	
A 2-5 legfontosabb kötelező, illetve ajánlottirodalom (jegyzet, tankönyv) felsorolása bibliográfiai adatokkal (szerző, cím, kiadás adatai, (esetleg oldalak), ISBN)	
Kötelező irodalom: <ol style="list-style-type: none">1. Dudás I.:<i>Gépgyártástechnológia I. A gépgyártástechnológia alapjai.</i>Műszaki Könyvkiadó, 2011.2. Fridrik L.: <i>Forgácsolás I. (Forgácsoláselmélet)</i>, Miskolci Egyetemi Kiadó, 2011, p. 205.3. Gál G. – Kiss A. – Sárvári J. – Tisza M.: <i>Képlékeny hidegalakítás</i> Tk. Bp. 1991.4. Tisza M.: <i>Képlékenyalakítás</i>, Miskolci Egyetem, Miskolc, 2007., ISBN 963 661 338 9 Ajánlott irodalom: <ol style="list-style-type: none">5. Dudás I.:<i>Gépgyártástechnológia II. Forgácsoláselmélet, technológiai tervezés alapjai.</i>,Műszaki Könyvkiadó, 2011. ISBN 978-963-16-6003-66. Kozma F.:<i>Forgácsolás technológiája I. (Esztergálás, Gyalulás, Vésés és Üregelés)</i>,Kossuth Lajos Tudományegyetem, Műszaki Főiskolai Kara, Debrecen, 19967. Kozma F.:<i>Forgácsolás technológiája I. (Fúrás és Marás)</i>, Kossuth Lajos Tudományegyetem, Műszaki Főiskolai Kara, Debrecen, 19968. Kozma F.:<i>Fémek képlékeny alakítása.</i> KLTE, MFK, Gépészeti Intézet, Debrecen, 1995.9. Kozma F.:<i>Lemezek képlékeny alakítása.</i> KLTE, MFK, Gépészeti Intézet, Debrecen, 1995.10. Kozma F.:<i>Térfogatalakító technológiák.</i> KLTE, MFK, Gépészeti Intézet, Debrecen, 1995.11. Gillemot - Ziaja: <i>Fémek képlékeny alakítása</i> Bp. Műegyetemi kiadó 199112. Rábel Gy.: <i>Gépipari technológusok zsebkönyve</i>,Műszaki Könyvkiadó, Budapest, 1984., p. 961.	
Azoknak azelőírt szakmai kompetenciáknak, kompetencia-elemeknek(tudás, képesség stb., KKK 7.	

¹Nftv. 108. § 37. *tanóra*: a tantervben meghatározott tanulmányi követelmények teljesítéséhez az oktató személyes közreműködését igénylő foglalkozás (előadás, szeminárium, gyakorlat, konzultáció), amelynek időtartama legalább negyvenöt, legfeljebb hatvan perc.

²pl. folyamatos számonkérés, évközi beszámoló

pont) a felsorolása, **amelyek kialakításához a tantárgy jellemzően, érdemben hozzájárul**

a) tudása

- Átfogóan ismeri szakterülete fő elméleteinek ismeretszerzési és problémamegoldási módszereit.
- Alkalmazói szinten ismeri a gépészetben használatos mérési eljárásokat, azok eszközeit, műszereit, mérőberendezéseit
- Alkalmazni tudja a gépészeti termék-, folyamat- és technológiai tervezés kapcsolódó számítási, modellezési elveit és módszereit.

b) képességei

- Képes irányítani és ellenőrizni a szaktechnológiai gyártási folyamatokat, a minőségbiztosítás és minőségszabályozás elemeit szem előtt tartva.
- Képes megérteni és használni szakterületének jellemző szakirodalmát, számítástechnikai, könyvtári forrásait.
- Képes ismereteit alkotó módon használva munkahelye erőforrásaival hatékonyan gazdálkodni.

c) attitűd

- Törekszik arra, hogy önképzése szakmai céljai megvalósításának egyik eszközévé váljon
- Törekszik arra, hogy a problémákat lehetőleg másokkal együttműködésben oldja meg
- Munkája során a vonatkozó biztonsági, egészségvédelmi, környezetvédelmi, illetve a minőségbiztosítási és ellenőrzési követelményrendszereket betartja és betartatja.

d) autonómiája és felelőssége

- Feltárja az alkalmazott technológiák hiányosságait, a folyamatok kockázatait és kezdeményezi az ezeket csökkentő intézkedések megtételét.
- Megosztja tapasztalatait munkatársaival, így is segítve fejlődésüket.

Tantárgy felelőse (*név, beosztás, tud. fokozat*): **Dr. Battáné Dr. Gindert-Kele Ágnes, PhD. egyetemi docens**

Tantárgy oktatásába bevont oktató (*név, beosztás, tud. fokozat*):

Dr. Bodzás Sándor, Ph.D., főiskolai docens

Dr. Pálinkás Sándor, Ph.D., adjunktus

Géresi Zoltán Gergő, CNC technológus

Debrecen, 2017. július 18.