



ZÁRÓVIZSGA – SZÓBELI VIZSGA

SZAKMAI TECHNOLÓGIA- FÉMMARÓS CNC GÉPEKRE

1. Mit jelent az hogy CNC gép
2. A CNC gépek előnyei a klasszikus gépek/rendszerekhez képest
3. A CNC gépek hátrányai a klasszikus gépekhez képest
4. A CNC gépek felosztása a programozás módja szerint
5. A CNC gépek/rendszerek felosztása a vezérlés szerint
6. A CNC gépek szerkezeti kialakítása és azok jellemzői
7. A technológiai folyamat elkészítése a CNC gépekhez
8. Forgácsolási adatok marásnál
9. Műszaki-technológiai dokumentáció-
 - műhelyrajz, műveletterv, műveletlap, befogás és szorítás terve
10. A CNC gépek programozásának módjai
11. Kézi programozás
12. Számítógépes programozás – CAD-CAM rendszer segítségével
13. A programozás alapjai
14. Koordináta rendszerek és jellegzetes pontok
15. Szerszámkorrekció
16. Vezérléstípusok
17. A program szerkezete – címkódos rendszer
18. **G** funkciók/címek
19. **M** funkciók/címek
20. **T** funkciók/címek
21. **H** funkciók/címek
22. **D** funkciók/címek
23. **F** funkciók/címek
24. **S** funkciók/címek
25. **N** funkciók/címek
26. **I, J, K, R, Q** funkciók/címek
27. **O** funkciók/címek
28. **P** funkciók/címek
29. **L** funkciók/címek
30. Programozás abszolút koordináta rendszerben
31. Programozás relatív (inkrementális) koordináta rendszerben
32. A szerszámgép bekapcsolásakor automatikusan aktív parancsok
33. **G** funkciók leírása
34. G12, G13 zsebek körkörös marása
35. G17, G18, G19 munkasík kiválasztása
36. G28 gépi referens pont felvétele

- 37.G29 referens pont felvétele
- 38. G40,G41, G42 szerszám átmérő korrekció
- 39.G43 szerszámhossz korrekció
- 40.G70,G71,G72 furatmegmunkálások
- 41.Zárt ciklusok
- 42.G74,G84 menetvágási ciklusok
- 43.G82,G83 fúrási ciklusok
- 44.G150 általános zsebmarás
- 45.Konturmarás

Gépész Szakmai csoport
Karácsonyi József