

Gyártóberendezések és rendszerek (8 kr.)

Záróvizsga orientáló kérdések

2015-2016. tanév 1. félévtől

Összeállította: Dr. Németh István, Tóth András, Püspöki János

A tárgycsoport a Szerszámgépek és ipari robotok (BMEGEGTMG02; 4 kr.) és a Gyártórendszerek tervezése és szimulációja (BMEGEGTMG16; 4 kr.) tárgyakban megismert tudásanyagra vonatkozó orientáló kérdések tartalmazza.

Az orientáló kérdések célja a záróvizsgán szereplő témakörök kijelölése (az a témakör, ami itt nem szerepel, záróvizsgán sem fog előkerülni). Az itt felsorolt kérdéscsoportok a záróvizsgán nem pontosan így fognak szerepelni:

- Főleg a nagyobb témakörök kisebb kérdésekre lesznek bontva.
- A záróvizsgán szereplő kérdések nem mindig tartalmazzák azt itt megadott információkat (pl. az itt felsorolt bizonyos építő elemeket vagy gépek típusait a záróvizsgán feltett kérdések nem fogják tartalmazni, azokat fel kell tudni sorolni).

Tananyag:

- Szerszámgépek és ipari robotok (BMEGEGTMG02): a **2014/2015. tanév 1. félévében** leadott előadások és labor gyakorlatok anyagai.
- Gyártórendszerek tervezése és szimulációja (BMEGEGTMG16): a **2015/2016. tanév 1. félévében** leadott előadások és gyakorlatok anyagai.

Szerszámgépek és ipari robotok (BMEGEGTMG02) tárgy orientáló kérdései

1. Szerszámgépek szerkezete:

- a) Szerszámgépek szerkezetének funkciói (két fő funkció).
- b) Szerszámgépek szerkezeti felépítése.
- c) Szerszámgépek szerkezeti analízisének típusai (statikus és dinamikus vizsgálatok, vizsgálati módszerek).
- d) A frekvencia válaszfüggvény és a stabilitási görbe:
 - i. Értelmezése.
 - ii. Tömeg, merevség és csillapítás változásának hatása a sajátfrekvenciára és kritikus fogásmélységre.
- e) Szerszámgépek szerkezetének tervezése
 - i. Szerszámgépek szerkezetével szemben támasztott tervezési követelmények (termelékenység, pontosság, környezetvédelem)
 - ii. Szerkezeti elemek tervezésének módja a tömeg, a statikus merevség és a kritikus fogásmélység használatával.

2. Szerszámgépek szerkezeti anyagai:
 - a) Szerkezeti anyagokkal szemben támasztott követelmények.
 - b) Anyagjellemzők és azok hatásai (rugalmassági tényező, Poisson tényező, sűrűség, hőtágulási tényező, csillapítás, egyéb).
 - c) Tipikus szerkezeti anyagok és azok előnyei és hátrányai (öntöttvas és acél, polimer beton, gránit, kompozitok, kerámia, hibrid anyagok).
 - d) Szerkezeti anyagok: tendenciák.

3. Szerszámgépek és robotok dinamikája:
 - a) Szerszámgépek rezgéseinek okai:
 - b) Szerszámgépekben, robotokban tapasztalható csillapítások okai (koncentrált csillapítás, szerkezeti anyagok belső csillapítása, aktív csillapítás).
 - c) A frekvencia válaszfüggvény (FRF) tipikus alakja; a különböző frekvencia tartományokban tapasztalható csillapításokért „felelős” gépegységek.
 - d) A stabilitási görbe tipikus alakja. Mitől függ a stabilitási görbe?
 - e) Csillapítás meghatározására alkalmazható kísérleti módszerek (frekvencia tartomány, idő tartomány).

4. Egyenes vezetékek:
 - a) Követelmények.
 - b) Csúszó vezetékek
 - i. Kialakítások.
 - ii. Előnyök, hátrányok.
 - iii. A Stribeck-diagram értelmezése.
 - iv. Speciális polimer bevonatok előnyei.
 - c) Gördülő vezetékek
 - i. Kialakítások (visszavezetés nélküli, visszavezetett; golyós és görgős; előfeszítés módjai).
 - ii. Előnyök, hátrányok.
 - iii. Görgőkosár alkalmazásának előnyei.
 - iv. Méretezés (élettartamra, statikus terhelésre; a dinamikus és a statikus alapterhelés értelmezése).
 - d) Hidrosztatikus vezetékek
 - i. Működési elve, kialakítások
 - ii. Előnyök, hátrányok.
 - iii. Hidrosztatikus kompakt vezeték felépítése.

5. Golyós orsós szervó hajtás:
 - a) Elemei (motor, golyós orsó, kapcsolat motor és orsó között, csapágyazás) és azok főbb tulajdonságai.
 - b) Beépítési változatok (álló anya, forgó anya, álló orsó, forgó orsó).
 - c) Golyós orsók csapágyazási módjai.

- d) Golyós orsók méretezése.
 - i. Élettartamra, statikus terhelésre; a dinamikus és a statikus alapterhelés értelmezése.
 - ii. Kritikus fordulatszámra, kihajlásra.
- e) Golyós orsók hézagmentesítése/előfeszítése.
- f) Golyós orsó hődeformációjának csökkentése/kezelése.
 - i. Nagy orsó-előfeszítés (fix-fix csapágyazással).
 - ii. Közvetlen (mérőléces) mérés alkalmazása.
 - iii. Hűtés orsón keresztül.
- g) Golyós orsós hajtás korlátai, hátrányai. Miért és mikor alkalmazunk hidrosztatikus orsót vagy lineáris motort?

6. Görgős orsók:

- a) Kialakításai (bolygó görgős, visszavezetett görgős).
- b) Műszaki jellemzők, előnyök, hátrányok.

7. Hidrosztatikus orsós hajtás:

- a) Kialakítása, fontosabb műszaki paraméterek.
- b) Előnyök, hátrányok.

8. Fogaskerék-fogasléces hajtás: kialakítása, előnyei, hátrányai, fontosabb műszaki paraméterek.

- a) Kialakítása, fontosabb műszaki paraméterek.
- b) Előnyök, hátrányok.
- c) Előfeszítési megoldások.

9. Lineáris motoros hajtás:

- a) Lineáris motorok fajtái (szinkron v. aszinkron; epoximagú v. vasmagú; önhűtés v. vízhűtés).
- b) Lineáris motorok szerszámgépekben való alkalmazásának előnyei illetve hátrányai; fontosabb műszaki paraméterek.
- c) Lineáris motorok szerszámgépekbe való beépítésének fajtái, fontosabb szempontjai.

10. Megmunkáló központok:

- a) Csoportosítás:
 - i. Általános csoportosítás.
 - ii. Soros kinematikájú gépek csoportosítása.
- b) Billenő típusú szánszerkezet.
- c) Automatikus szerszámcsere fajtái.
- d) Szerszámtárok fajtái.
- e) Automatikus palettacsere fajtái.

- f) Automatikus marófej csere elve.
- g) 5-tengelyes megmunkáló központok fajtái (LLLRR, RLLLL, RLLLR) és azok jellemzői.
- h) Két golyós orsós szánmozgatás elve, alkalmazási esetei (mozgatás tömegközéppontban, deformáció kompenzálás).

11. Többfunkciós forgácsoló szerszámgépek:

- a) Elve (több forgácsolási technológia megvalósítása egy gépen: marás + esztergálás; esztergálás + köszörülés; marás + köszörülés; esztergálás + szikraforgácsolás).
- b) Gépkonstruktív példák (kiadott ábrát el kell tudni magyarázni).

12. Újrakonfigurálható szerszámgépek és gyártórendszerek.

- a) Újrakonfigurálható szerszámgépek főbb jellemzői; kialakítási példák.
- b) Újrakonfigurálható gyártórendszerek főbb jellemzői.

13. Szerszámgépek főorsói:

- a) Szerszámgép főorsók általános követelményei.
- b) Főorsó hajtások típusai, jellemzői: szíj, fogaskerekes, közvetlen, beépített.
- c) Eszterga főorsók speciális követelményei, kialakításai.
- d) Maró főorsók speciális követelményei, kialakításai.
- e) Főorsók csapágyazása
 - i. Gördülő csapágyak
 - Főorsókban alkalmazott gördülő csapágyak típusai.
 - dN érték: jelentése, tipikus értékei különböző főorsók esetén.
 - Gördülő csapágyak előfeszítésének célja és módszerei.
 - a. Ferde hatásvonalú golyós csapágy előfeszítése.
 - b. Kúpos furatú hengergörgős csapágy előfeszítése.
 - Hibrid-kerámia golyós csapágyak alkalmazásának előnyei, hátrányai.
 - Főorsó csapágyak kenésének célja, fajtái.
 - ii. Mágneses csapágyazású főorsók előnyei, hátrányai.
 - iii. Hidrosztatikus csapágyazású főorsók előnyei, hátrányai.
 - iv. Aerosztatikus csapágyazású főorsók előnyei, hátrányai.
- f) Főorsók hajtására alkalmazott tipikus motorok. Motorok tipikus fordulatszám-nyomaték illetve fordulatszám-teljesítmény jelleggörbéje.
- g) Szerszámtartó rögzítések (marószerszámok esetén):
 - i. Meredek kúpos
 - ii. HSK kúpos
 - iii. Big-Plus

- h) Főorsók hőfejlődése:
 - i. Hőforrások
 - ii. Hőfejlődés hatásai
 - iii. Hőfejlődés káros hatásainak csökkentése

14. Szerszámgépek pontossága:

- a) Pozicionálási pontosság, ismétlési pontosság és felbontás definíciója.
- b) Hibák fajtái (ismétlődő, nem ismétlődő, véletlen hibák).
- c) Hibaforrások fajtái: ismert (geometriai-kinematikai hibák, hőtágulási hibák, merevségi hibák és szerszám-deformáció okozta hibák) és nem ismert források.
- d) Érzékenységi irányok (érzékeny és nem érzékeny irányok).

15. 3-tengelyes szerszámgépek tipikus hibaforrásai:

- a) Tengelyek pozicionálási hibái:
 - i. Referencia pozíció bizonytalansága.
 - ii. Hőtágulás:
 - Hőforrások.
 - Hőmérséklet változás hatásai (hődeformáció, változó sajátfrekvencia, változó stabilitási görbe).
 - Hőtágulás mértékének csökkentése (anyagválasztás, minél kisebb méretek, hűtés, légkondicionálás, hőforrások minél távolabb helyezése, kompenzáció).
 - iii. Irányváltási hiba.
 - iv. Lineáris szánok szöghibái.
- b) Pályagenerálási és pályakövetési hibák:
 - i. NC program hibái.
 - ii. Pályakövetési hibák.
 - iii. Fejlett CNC technikák.
- c) Főorsó, főorsó-szerszám tartó, szerszám tartó-szerszám rögzítő, szerszám rögzítő-szerszám csatlakozások hibái.

16. Szerszámgép vizsgálatok:

- a) Vizsgálatok célja.
- b) Vizsgálatok fajtái
 - i. Geometriai vizsgálatok (terheletlen állapot).
 - ii. Merevségi vizsgálatok (terhelt állapot): statikus és dinamikus merevség.
 - iii. Próbadarabok gyártása (legalább egy példa említése).
- c) Az ISO 230-2 szabvány főbb jellemzői. A pozicionálási és ismétlési pontosság meghatározása (grafikonon való magyarázat, képleteket nem kötelező tudni).

17. Robotok osztályozása:

- a) Robotok osztályozása felépítésük szerint.
- b) Robotok osztályozása mozgásuk szerint.
- c) Robotok osztályozása munkaterük szerint.
- d) Robotok osztályozása vezérlésük szerint.
- e) Robotok osztályozása feladatuk szerint.

18. Robotvezérlők:

- a) Robotvezérlők alapfeladata.
- b) Robotvezérlők architektúrája.
- c) Ipari robotok jellemző külső érzékelői (tapintóérzékelés, látóérzékelés).
- d) Korszerű, számítógéppel segített programozásra felkészített robotvezérlés jellemzői.
- e) Számítógéppel segített robotprogramozás főbb jellemzői.

19. Robotprogramozás:

- a) Robotprogramozási módszerek: On-line és off-line programozás (meghatározás, előnyök, hátrányok).
- b) Robot programnyelvek szintjei
 - i. Gépi kódú robotprogramozás.
 - ii. NC szerű (G formátumú) programnyelv.
 - iii. Robotfunkciókra orientált nyelvek.
 - iv. Mozcásleíró nyelvek: főbb funkciók bemutatása az AML nyelv alapján
 - programsorok szerkezete,
 - változó típusok (legalább 3 bemutatása);
 - mozgásutasítások (növekményes, abszolút; néhány példa)
 - palettával kapcsolatos utasítások (néhány példa);
 - lineáris interpoláció; körinterpoláció;
 - megfogó utasítások;
 - kommunikációs és várakozó utasítások (néhány példa);
 - programtechnikai utasítások (néhány példa).
 - v. Magas szintű programnyelv.

20. Szabványos robotjellemezők:

- a) Munkatér (ismertetés)
- b) Terhelhetőség
- c) Szabadságfokok száma
- d) Sebesség
- e) Pontosság (ismertetés)
- f) Ismétlési pontosság (ismertetés)
- g) Felbontás (ismertetés)

- h) Megbízhatóság (ismertetés)
- i) Statikus/ dinamikus merevség és engedékenység (ismertetés)
- j) Pozíció pontosság változás /Drift/ (ismertetés)
- k) Minimális pozícionálási idő (ismertetés)
- l) Túllendülés (ismertetés)
- m) Stabilizációs idő

21. Ipari robotok pontossága (a fenti e. és f. pontokhoz):

- a) Ipari robotok pontossági fogalmai: pontosság, tanítási pontosság, lejátszási pontosság, ismétlési pontosság, reprodukálási pontosság.
- b) A pontosság és az ismétlési pontosság: egymásra hatás, mérés, számítás mért adatokból.

22. Ipari robotok merevségi fogalmai. Statikus és dinamikus merevség meghatározása, mérése.

23. Párhuzamos kinematikájú szerszámgépek és ipari robotok:

- a) Párhuzamos kinematikájú szerszámgépek és robotok alkalmazási területei. Soros és párhuzamos kinematikájú szerszámgépek és ipari robotok felépítése, jellemzőik.
- b) Párhuzamos kinematikájú szerszámgépek és ipari robotok előnyei, hátrányai és különböző szempontok szerinti csoportosításuk. Soros és párhuzamos kinematikájú szerszámgépek, ipari robotok összehasonlítása.
- c) Párhuzamos kinematikájú szerszámgépek és ipari robotok főbb részegységei és azok jellemzése. A „Hexapod” és a „Hexaglide” felépítésű szerszámgépek, jellemzésük, összehasonlításuk.
- d) Vegyes kinematikájú szerszámgépek és ipari robotok felépítése, alkalmazása, felépítési példák.
- e) Szingularitás fogalma, fajtái.

24. Szerszámgépeknél és ipari robotoknál alkalmazott pneumatikus és hidraulikus hajtások:

- a) Pneumatikus és hidraulikus hajtások alkalmazási példái szerszámgépek és ipari robotok esetén. Pneumatikus és hidraulikus munkaközegek feladatai, jellemzői. Pneumatikus és hidraulikus energiaellátás. Pneumatikus, hidraulikus és elektromos hajtások összehasonlítása.
- b) Pneumatikus és hidraulikus hajtások felépítése, elemei (végrehajtók, irányító elemek, energia-átalakítók). Pneumatikus és hidraulikus hajtások elemeinek feladata, csoportosításuk, jelképi jelölések.
- c) Hidrosztatikus energiaátvitel, energia-átalakítók veszteségei, hatásfokai. Hidropneumatikus rendszerek feladata, csoportosításuk. Hidroakkumulátorok feladata, fajtái.
- d) Hidraulikus és pneumatikus elemek kiválasztási szempontjai. Pneumatikus hajtások statikus és dinamikus méretezése.

- e) Pneumatikus vezérlésű gépek időkésleltetése, alkalmazás okai, megvalósításuk, időzítők fajtái. Pneumatikus hajtások sebességszabályozásának feladata, megvalósítása, típusai.

Gyártórendszerek tervezése és szimulációja (BMEGEGTMG16) tárgy orientáló kérdései

25. Gyártórendszerek:

- a) Gyártórendszer definíciója.
- b) Gyártórendszerek alkotórészei.
- c) Gyártórendszer kategóriák.
- d) A műhelyszintű (egyedi) gyártás és a tömeggyártás összehasonlítása.
- e) A transzfer sor és a rugalmas gyártórendszer összehasonlítása.
- f) Rugalmas gyártásautomatizálás elemei.

26. Rugalmas gyártórendszerek:

- a) Meghatározás.
- b) Berendezések.
- c) Elrendezés fajtái:
 - i. Soros
 - ii. Zárt hurok
 - iii. Létra
 - iv. Nyitott terű
 - v. Csoporttechnológia alapú:
 - CsT soros elrendezés
 - CsT cella elrendezés
 - CsT központ elrendezés

27. Gyártórendszer elrendezések:

- a) Statikus
- b) Termék alapú
- c) Folyamat alapú
- d) Csoporttechnológia alapú

28. Szakaszos anyagmozgató berendezések

- a) Tipikus szakaszos működésű anyagmozgató gépek (felsorolás).
- b) Függősinpályás anyagmozgató
 - i. Tipikus kialakítás.
 - ii. Fontosabb jellemzők.

- c) Targoncák
 - i. Targoncák fajtái (felsorolás, rajzokat nem kötelező tudni)
 - ii. Vezető nélküli targoncák
 - Kerék kialakítások
 - Működési elvek (induktív, fotoszenzoros, lézeres pásztázó)

29. Folyamatos anyagmozgató berendezések

- a) Meghatározás, általános működési elv.
- b) Tipikus folyamatos működésű anyagmozgató gépek (felsorolás).
- c) Konvektorok
 - i. Konvektoros szállítás sajátosságai.
 - ii. Kialakítások (vázlatok, fontosabb jellemzők)
 - Függetlenkonvektor
 - a. Egypályás (könnyű kivitel; nehéz kivitel)
 - b. Kétpályás (könnyű kivitel; nehéz kivitel)
 - Alsópályás konvektor
 - a. Alsóvontatású
 - b. Felsővontatású
- d) Görgőpályák
 - i. Jellemzők, megoldható anyagáramlási feladatok.
 - ii. Görgőpályák osztályozása
 - Szabadon futó vs. hajtott
 - Tárcsás, görgős, hevederes
 - Hajtás: heveder, lánc, gömbszija
- e) Szállítószalagok
 - i. Jellemzők
 - ii. Kialakítások (építő elemek, felépítési vázlatok, fontosabb jellemzők)
- f) Paletta szállító pályák
 - i. Jellemzők
 - ii. Kialakítások (melyik milyen célra alkalmazható):
 - Fogazott szíjas
 - Láncos
 - Görgős lánc

Budapest, 2016. január 8.