



Záróvizsga orientáló témakörök

Felhívjuk a figyelmet, hogy a listában szereplő kérdések és feladatok nem feltétlenül azonosak a záróvizsgán elhangzó kérdésekkel, csupán a felkészülést segítik! A témakörök az előadások, tantermi gyakorlatok és laborgyakorlatok tananyagát ölelik fel rendszerezett formában.

SZERSZÁMGÉPEK ÉS IPARI ROBOTOK

1. Szerszámgépek és robotok 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.

2. Szerszámgépek és robotok dinamikája:
 - a) Szerszámgépek rezgéseinek okai: forgácsolási folyamat (pl. többélű maró szerszám, megszakított felület); forgó elemek kiegyensúlyozatlansága; öngerjesztett regeneratív hatás; hajtások; környezet rezgései; szabályzó.
 - 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, értelmezése. Mitől függ a stabilitási görbe?
 - e) A tömeg, merevség és csillapítás változásának hatása a frekvencia válaszfüggvényre és a stabilitási görbére.
 - f) Adott modushoz és sajátfrekvenciához tartozó csillapítás meghatározására alkalmazható kísérleti módszerek (frekvencia tartomány, idő tartomány).

3. Egyenes vezetékek:
 - a) Követelmények.
 - b) Csúszó vezetékek
 - i. Kialakítások.
 - ii. Előnyök, hátrányok.
 - iii. A Stribeck-diagram értelmezése.
 - iv. Speciális polimer bevonatok előnyei, hatása a Stribeck-diagramra.
 - c) Gördülő vezetékek



- i. Kialakítások (visszavezetés nélküli és visszavezetett; golyós és görgős; előfeszítés módjai).
 - ii. Előnyök, hátrányok.
 - iii. Görgőkosár alkalmazásának előnyei.
 - iv. Méretezés (élettartamra, statikus terhelésre; a dinamikus és a statikus alapterhelési tényező értelmezése).
 - d) Hidrosztatikus vezetékek
 - i. Működési elve, kialakítások
 - ii. Előnyök, hátrányok.
 - iii. Hidrosztatikus kompakt vezeték felépítése.
4. 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 alapterhelési tényező 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 (anyát vagy orsón keresztül).
 - g) Golyós orsós hajtás korlátai, hátrányai. Miért és mikor alkalmaznak inkább fogaskerék-fogaslécet, hidrosztatikus orsót vagy lineáris motort?
5. Görgős orsók:
 - a) Kialakításai (bolygó görgős, visszavezetett görgős).
 - b) Műszaki paraméterek, előnyök, hátrányok.
6. Hidrosztatikus orsós hajtás:
 - a) Kialakítása, fontosabb műszaki paraméterek.
 - b) Előnyök, hátrányok.
7. Fogaskerék-fogasléces hajtás:
 - a) Kialakítása, fontosabb műszaki paraméterek.
 - b) Előnyök, hátrányok.



c) Előfeszítési megoldások.

8. 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 módjai, fontosabb szempontjai.

9. Szerszámgépek forgó mellékmozgásai:

- a) Tipikus alkalmazások.
- b) Követelmények.
- c) Fogaskerekes hajtás.
 - i. Kialakítása.
 - ii. Előnyök, hátrányok.
 - iii. Előfeszítési megoldások.
- d) Csiga-csigakerekes hajtás.
 - i. Előnyök, hátrányok; fontosabb műszaki paraméterek.
 - ii. Előfeszítési módszerek (két csiga, változó menetemelkedésű csiga, két menetemelkedésű csiga, osztott csigakerék, osztott csiga).
- e) Nyomaték motoros hajtás:
 - i. Előnyök, hátrányok; fontosabb műszaki paraméterek.
 - ii. Alkalmazási területek (forgó asztal, billenő főorsó fej).

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 főbb 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) Esztergáló központok:
 - i. Elve.
 - ii. Szerkezeti kialakításai.
 - iii. Iker- és segédorsós esztergáló központok felépítési változatai.
- c) Megmunkáló központokon végezhető nem fúró-maró funkciók (esztergálás, gyalulás, fogazás).
- d) Gépkonstrukciós példák (kiadott ábrát el kell tudni magyarázni).

12. 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 kialakítása, előnyei, hátrányai.
 - iii. Hidrosztatikus csapágyazású főorsók kialakítása, előnyei, hátrányai.
 - iv. Aerosztatikus csapágyazású főorsók kialakítása, előnyei, hátrányai.
- f) Főorsók hajtására alkalmazott tipikus motorok. Főorsó hajtások tipikus fordulatszám-nyomaték illetve fordulatszám-teljesítmény jelleggörbéi (S1, S6).
- g) Főorsók hőfejlődése:
 - i. Hőforrások.
 - ii. Hőfejlődés hatásai.
 - iii. Termikus problémák kezelése.

13. Szerszámgépek pontossága:

- a) Pozícionálási pontosság, ismétlési pontosság és felbontás definíciója.

<p>Érvényes: 2017/18 II. félévtől</p>	<p>Gyártóberendezések és rendszerek Szerszámgépek és ipari robotok, BMEGEGTMG02 Gyártórendszerek tervezése és szimulációja, BMEGEGTMG16</p>	
---	--	---

- 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).

14. 3-tengelyes szerszámgépek tipikus hibaforrásai:

- a) Tengelyek pozícionálási hibái:
 - i. Referencia pozíció bizonytalansága.
 - ii. Hőtágulás:
 - Hőforrások.
 - Hőmérséklet változás hatásai (hődeformáció, változó sajátfrekvencia, változó stabilitási görbe, anyagjellemzők változása).
 - 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 (Spline vagy NURBS interpolátorok, Előretékintő technikák (look-ahead), Gyorsulás módosítása, Gyorsulás változásának szabályozása (Jerk control), Előreccsatolás (Feed forward control)).
- c) Főorsó, főorsó-szerszám-tartó, szerszám-tartó-szerszám-rögzítő, szerszám-rögzítő-szerszám csatlakozások hibái.

15. 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 pozícionálási és ismétlési pontosság meghatározása (grafikonon való magyarázat, képleteket nem kötelező tudni).



16. Robotvezérlők:

- a) Robotvezérlők alapfeladata.
- b) Robotvezérlők architektúrája.
- c) Korszerű, számítógéppel segített programozásra felkészített robotvezérlés jellemzői.

17. Robotprogramozás:

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

18. Szabványos robotjellemzők:

- 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

19. 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.


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

21. Párhuzamos kinematikájú szerszámgépek és ipari robotok:

- a) Párhuzamos kinematikájú szerszámgépek és robotok alkalmazási területei. Soros és párhuzamos kinematikájú szerszámgépek és ipari robotok felépítése, jellemzői.
- 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” típusú szerszámgépek felépítése, jellemzői, összehasonlításuk.
- d) Vegyes kinematikájú szerszámgépek és ipari robotok felépítése, alkalmazása, felépítési példák.
- e) Szingularitás fogalma, fajtái.

22. 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.

<p>Érvényes: 2017/18 II. félévtől</p>	<p>Gyártóberendezések és rendszerek Szerszámgépek és ipari robotok, BMEGEGTMG02 Gyártórendszerek tervezése és szimulációja, BMEGEGTMG16</p>	
---	--	---

23. Gyártóberendezések karbantartása:

- a) A kádgörbe három jellegzetes szakasza.
- b) Definíciók:
 - i. MTTF, MTBF, MTTFF, MTTR, MMDT, MTBM
 - ii. Rendelkezésre állás (pillanatnyi, átlagos, állandósult állapotbeli).
 - iii. Tökéletes karbantartás; Minimális karbantartás; Nem-tökéletes karbantartás.
- c) A karbantartási stratégiák osztályozása, jellemzése (lényeg, előnyök, hátrányok)
 - i. Korrektív karbantartás.
 - ii. Tervezett megelőzés.
 - iii. Periodikus ellenőrzés.
 - iv. Állapotfelügyelet.

GYÁRTÓRENDSZEREK TERVEZÉSE ÉS SZIMULÁCIÓJA

24. Gyártórendszerek:

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

25. Gyártórendszer elrendezések:

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

26. Rugalmas gyártórendszerek:

- a) Meghatározás.
- b) Berendezések.
- c) Elrendezés fajták, előnyök, hátrányok, melyiket mikor alkalmazzák:
 - i. Soros
 - ii. Zárt hurok




- iii. Létra
- iv. Nyitott terű
- v. Csoporttechnológia alapú:
 - CsT soros elrendezés
 - CsT cella elrendezés
 - CsT központ elrendezés

27. Szakaszos anyagmozgató berendezések

- a) Tipikus szakaszos működésű anyagmozgató gépek (felsorolás).
- b) Függősinpályás szakaszos anyagmozgatás
 - i. Tipikus kialakítás.
 - ii. Fontosabb jellemzők.
- c) Targoncák
 - i. Targoncák fajtái (felsorolás, rajzokat nem kötelező tudni)
 - ii. Vezető nélküli targoncák
 - Kerék kialakítások
 - Pályavezetési elvek (induktív, fotoszenzoros, lézeres pásztázó)

28. 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)
 - Függőkonvektor
 - 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.
 - iii. Átadások fajtái, kialakításai.
- e) Szállítószalagok
 - i. Jellemzők, kialakítások.
 - ii. Típusok: hevederes, láncos, elemtagos.

Érvényes: 2017/18 II. félévtől	Gyártóberendezések és rendszerek Szerszámgépek és ipari robotok, BMEGEGTMG02 Gyártórendszerek tervezése és szimulációja, BMEGEGTMG16	
--------------------------------------	---	---

- f) Palettaszállító pályák
 - i. Jellemzők.
 - ii. Kialakítások (melyik milyen célra alkalmazható):
 - Fogazott szíjas
 - Láncos
 - Görgős

Módosítva: 2018.06.01.