

TANTÁRGYI TEMATIKA

Anyagmérnöki BSc
Öntészeti specializáció
(nappali/levelező)

Tantárgy neve: Öntészet alapozó gyakorlat	Tantárgy neptun kódja: MAKÖNT304B(L) Tárgyfelelős intézet: Öntészeti Intézet Tantárgyelem: specializáción kötelező												
Tárgyfelelős: Dr. Molnár Dániel egyetemi docens													
Közreműködő oktató(k): -													
Javasolt félév: 4 T	Előfeltétel: Fémtechnológia (MAKMET254B/L)												
Óraszám/hét: 0+2 Óraszám/félév: 0+10	Számonkérés módja: aláírás + gyakorlati jegy												
Kreditpont: 3	Munkarend: nappali/levelező												
<p>Tantárgy feladata és célja: Bevezetés az öntészeti technológiákba. Alapfogalmak, technológiák, módszerek és alkalmazott anyagok, alapfokú tervezési, méretezési, ábrázolási készségek elsajátítása.</p> <p>Fejlesztendő kompetenciák: <i>tudás:</i> BT4, BT9, BT11 <i>képesség:</i> BK6, BK8, BK12 <i>attitűd:</i> BA1, BA3, BA4 <i>autonómia és felelősség:</i> BF1, BF6, BF7, BF9</p>													
Tantárgy tematikus leírása:													
<p>Gyakorlat:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Alapfogalmak, definíciók. 2. Minőségbiztosítás, anyagtulajdonságok, anyagcsoportok. 3. Formázóanyagok tulajdonságai, az öntvénygyártás anyagai. 4. Kokilla és szerszámanyagok, gyártástechnológia. 5. Nyers bentonitos formázókeverék tulajdonságai. 6. Kémiai kötésű formázóanyag keverékek tulajdonságai, precíziós öntés anyagai és technológiája. 7. Beömlőrendszerek méretezése. 8. Öntvények gyártástechnológiájának tervezése és méretezése. 9. Táplálástechnika, irányított dermedés megvalósításának módszerei. Formakitöltő képesség vizsgálata. 10. Lemeze és gömbszabványos vasöntvények tulajdonságai, gyártástechnológiájuk. 11. Acél- és könnyűfém öntvények tulajdonságai, gyártástechnológiájuk. 12. Cink- és rézöntvények gyártásának technológiája. 13. Campbell 10 szabály. 14. Üzemlátogatás 													
<p>Félévközi számonkérés módja: féléves feladat, zárthelyi dolgozat</p> <p>Gyakorlati jegy / kollokvium teljesítésének módja, értékelése:</p> <table> <tr> <td>0-60%</td> <td>elégtelen</td> <td>61-70%</td> <td>elégséges</td> </tr> <tr> <td>71-80%</td> <td>közepes</td> <td>81-90%</td> <td>jó</td> </tr> <tr> <td>91-100%</td> <td>jeles</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		0-60%	elégtelen	61-70%	elégséges	71-80%	közepes	81-90%	jó	91-100%	jeles		
0-60%	elégtelen	61-70%	elégséges										
71-80%	közepes	81-90%	jó										
91-100%	jeles												
<p>Kötelező/ajánlott irodalom:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. John Campbell: Castings, Oxford, 2000. 2. MSZ Szabványgyűjtemények, 66/1; Öntészeti szabványok 3. Varga Ferenc: Öntészeti kézikönyv, Műszaki Könyvkiadó, 1985. 4. Magyar Sándor: Öntészeti szakrajz; Műszaki Könyvkiadó, Budapest, 1983. 5. Zana Dezső: Munkavédelem az öntődékben; Budapest, OMBKE, 1987 6. Jónás Pál – Tóth Levente: Formázóanyagok vizsgálata és öntődei gépek, laboratóriumi gyakorlatok gyűjteménye; Tankönyvkiadó, Budapest, 1986 7. MSZ Szabványgyűjtemények, 66/1; Öntészeti szabványok 8. Magyar Sándor: Öntészeti szakrajz; Műszaki Könyvkiadó, Budapest, 1983 													