

1; Feladat bevezetés:

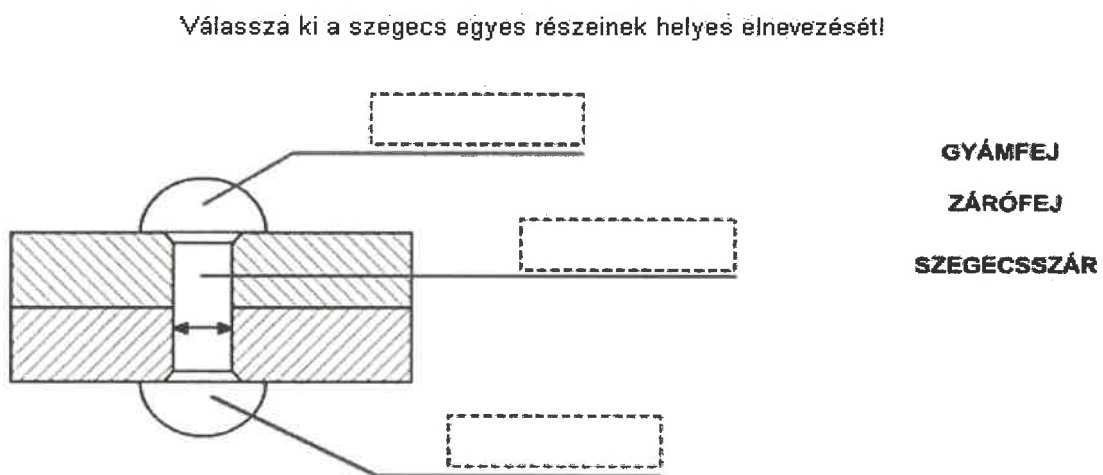
A szegecseléssel általában lemezek szoktak szorosan összekötni.

Ez, egy oldhatatlan kötést biztosítani, amit csak roncsolással lehet megbontani.

Terheléskor a **szegecs szára** a furat palástján felfekszik, így palástnyomás és nyíró-igénybevétel ébred.

A **gyámfej** és a **zárófej** biztosítja, hogy a szegecs ne essen ki a furatból és egyben össze is szorítja a lemezeket.

Az alábbi metszeti rajzon az üres cellákba, írd be a szegecs részeinek helyes elnevezését!



HEFEZTŐ FIAKORLAT FELADAT SOL

AZ ALÁBBI E-MAIL CÍMRE KELL

ÜZSÁKÜLDENI BÉLA BALCSI CÍMERE:

bzatemajer@dga.hu

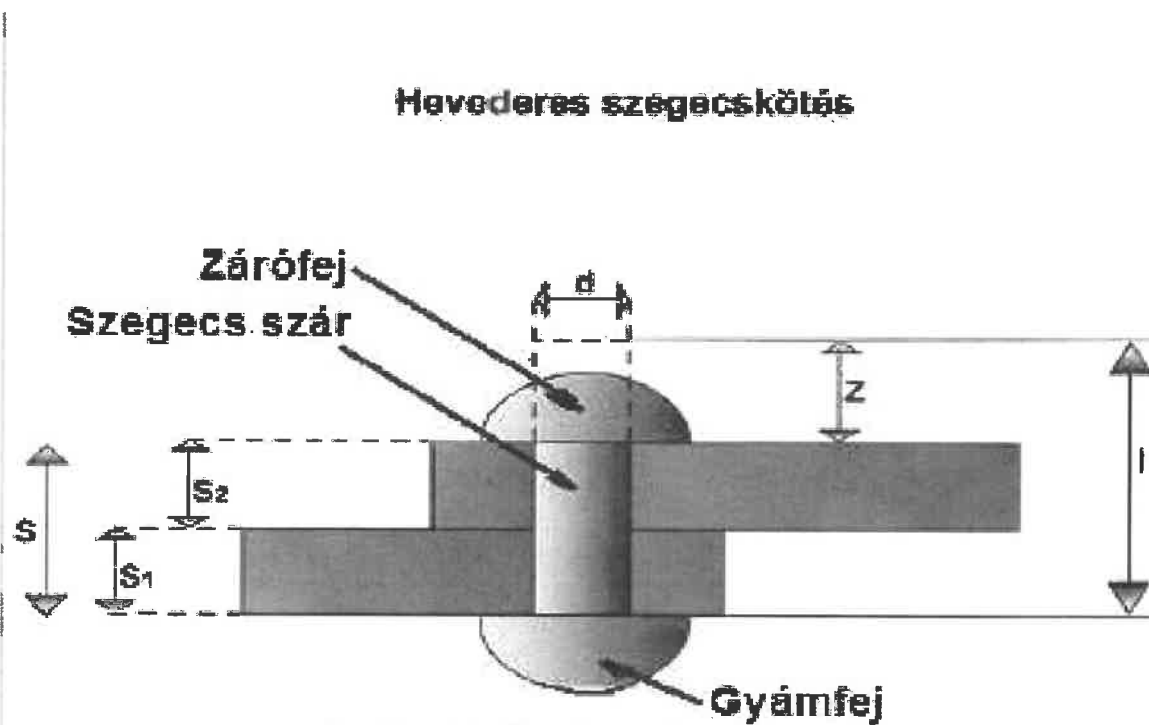
2: Feladat:

Nagyon fontos a szegecs szár hosszának megválasztása.

Ha rövid, akkor nem lesz kellően nagy a zárófej, ha pedig hosszú akkor a zárófej deformálódik.

Az alábbi rajzon egy szokványos hevederes kötés látható.

Alaposan nézd át a rajzot és a képlet segítségével számold ki a hiányzó adatokat!



d = szegecs szár átmérője (mm)

s1 és s2 = szegecselendő lemezek vastagsága (mm)

S = s1 + s2 (mm)

l = a szegecs szár hossza (ilyen hosszú szegecs kell)

Mekkora szegecsset használjunk?

Szegecs szár hosszának kiszámítása:

képlet →
$$l = s1 + s2 + d \times 1,5$$

Adatok:

D = 4mm

S = 5mm

S2 = 6mm

S = ?

L = ?

3; Feladat:

A tanműhelyben, kalapács segítségével hidegalakítási munkákat végeztél.
Az egyenes, keskeny lemezcsíkot koncentrált ütésekkel, lapjában meghajlítottad.
Emlékezz vissza a műveletre és végezd el az alábbi feladatot!

Egy tiszta lapra, készítsd el az alábbi rajzokat!

Majd a 3. fázis rajzán, az „S” betűn jelöld be a kalapálási nyomokat!

(Vonalkázd, ahogyan a 2; fázis rajzán is látható!)

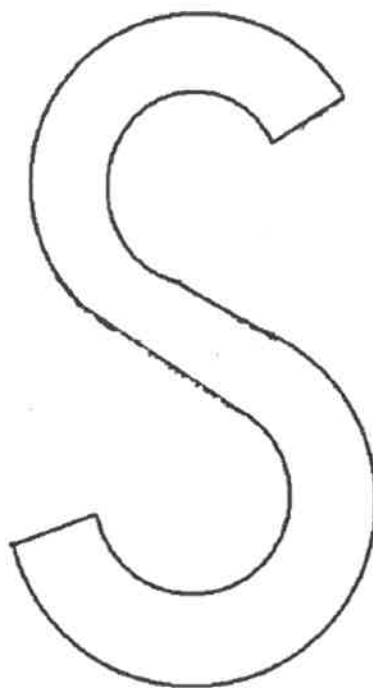
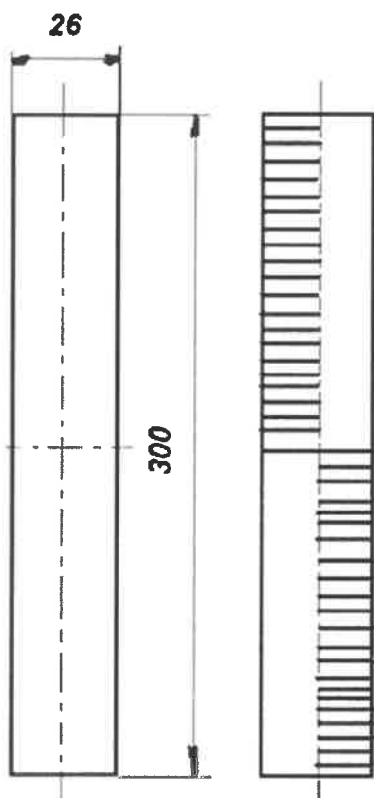
Használj vonalzót és körzőt!

Az "S"-betű elkészítésének fázisai:

**1;A lemez
méretre
szabása,
jelölése.**

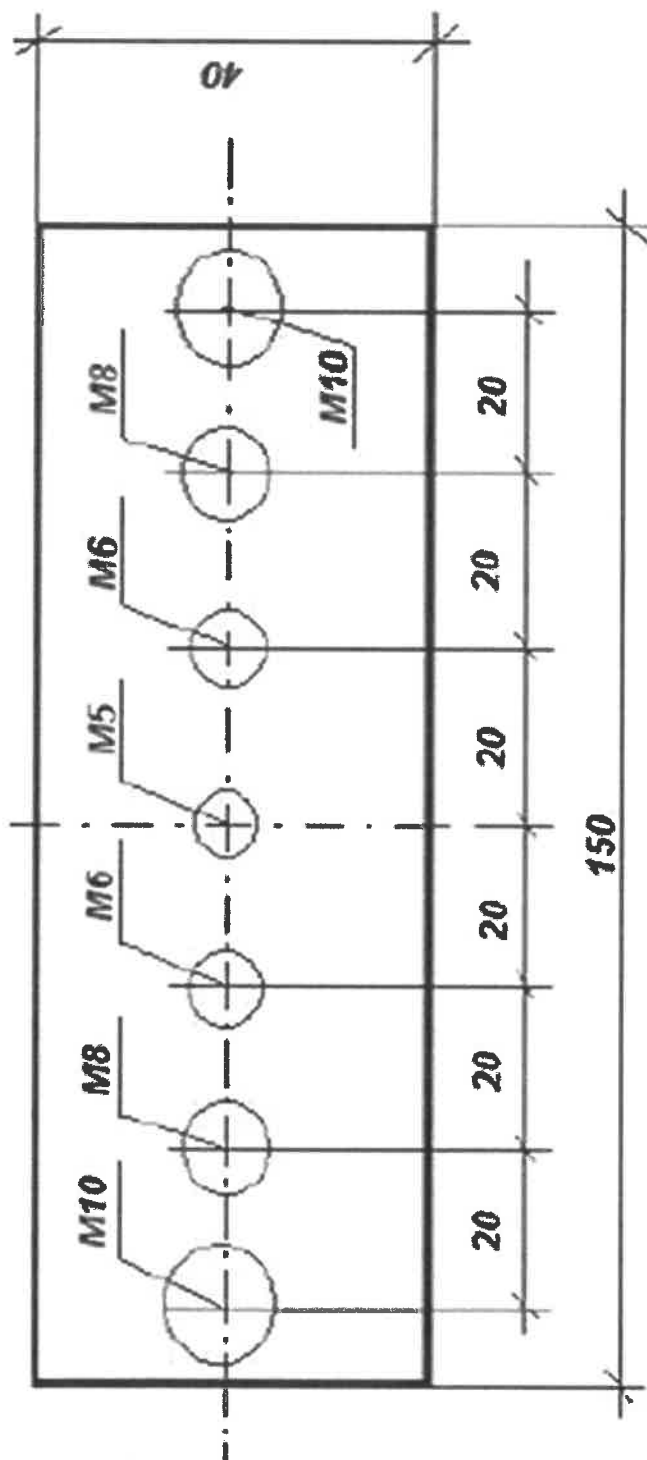
**2;A lemezen
a nyújtási
oldalak
feljelölése.**

**3; Kalapálással az "S"
forma kialakítása.**



4; Feladat:

A tanműhelyi gyakorlat során menet vágási és menet fúrás munkákat is végeztél.
Egy tiszta lapra készítsd el az alábbi rajz másolatát és írd le a műveleti sorrendet!
Figyelj, a pontos méretezésre és nyomtatott kisbetűt használj!
Használj vonalzót és körzőt!



A menetfúrás során először a magfuratot kell elkészíteni.

M10 menet magfuratának átmérője = 8,5 mm.

M8 menet magfuratának átmérője = 6,8 mm.

M6 menet magfuratának átmérője = 5 mm.

M5 menet magfuratának átmérője = 4,2 mm.

A menetfúró könnyebb vezetéséhez a furatot, mindkét oldalon süllyeszteni kell.

A hajtóvasba befogott menetfúrót, merőlegesen tartva, enyhe nyomással, óráatosan hajtsuk a furatba.

Há a menetfúró már bekapott a munkadarabba, az elővárást szakaszosan, a hajtóvasat előre-hátra mozgatva végezzük el. A menetfúró hátraforgatásával, összetörjük a levált forgácsot. Így az könnyen eltávolítható. A menetfúris során, mindig használni kell kenőanyagot. Lehetőleg, olajat.