

KOSSUTH LAJOS TUDOMÁNYEGYETEM MŰSZAKI FŐISKOLAI KAR
GÉPÉSZETI INTÉZET

☒ 4028 Debrecen, Óttermelő u. 2-4. ☎ Tel.: 52 422-088 ☎ Fax: 52 416-643 ☎ E-mail: foigh@tech.klte.hu

Általános Géptan Tanszék

Kossuth Lajos Tudományegyetem
Műszaki Főiskolai Kar
Földvár
4028 DEBRECEN, Óttermelő u. 2-4.

A gyártástervezés alapjai



Összeállította: Ráthy Istvánné főiskolai adjunktus
Kozma Ferenc főiskolai docens

Debrecen, 1996.

DE MFK Könyvtára
DEBRECÉN



Tartalomjegyzék

Közvetítő Irodák Társaságának
 2102. Budapesti Irodái
 Könyvtár
 1028 BUDAPEST, GIMNÁZIUM U. 2-4

I. Alapfogalmak	2. oldal
1.1. A gyártmány és elemei	2. oldal
1.2. A gyártási folyamat és technológiai folyamat	4. oldal
1.3. A művelettervezés alapismeretei	5. oldal
1.4. A gyártási folyamat jellege	8. oldal
1.5. Időelemzési fogalmak és meghatározása	8. oldal
II. A gyártmányminőség biztosítása a gyártásban	10. oldal
2.1. A megmunkálási pontosság fogalma	10. oldal
2.2. A megmunkálás hibái és osztályozásuk	10. oldal
2.2.1. A rendszeres és véletlen mérethibák meghatározása, összegzése	11. oldal
2.2.2. Alakhibák	12. oldal
2.2.3. Helyzethibák	14. oldal
2.2.4. A megmunkált felület minősége	15. oldal
2.2.5. Méretláncok	16. oldal
2.2.6. Bázisok, bázisválasztás, bázisválasztási hibák	18. oldal
2.2.7. A felfogási hibák	22. oldal
2.2.8. A mérési és beállítási hibák	22. oldal
2.2.9. Az alakítás okozta hibák	24. oldal
a.) a Szerszám gép geometriai pontatlanságából adódó hibák	
b.) A szerszámok pontatlanságából adódó hibák	
c.) A készülék pontatlansága okozta hibák	
d.) A szerszám kopása okozta hibák	
e.) Az MKGS-rendszer alakváltozása okozta hiba	
f.) Az MKGS-rendszer elemeinek rugalmas alakváltozásai	
g.) Hőokozta hibák	
h.) A megmunkálás után maradó feszültségek okozta hibák	
i.) A forgácsoláskor fellépő rezgések	
2.3. Ráhangyások összetevői, ráhangyások számítása	32. oldal
2.4. Az előgyártmány gazdaságos megválasztása	34. oldal
Felhasznált irodalom	39. oldal
Tartalomjegyzék	40. oldal