

# Gyártóberendezések és rendszerek (8 kr.)

## Záróvizsga orientáló kérdések

2017-2018. tanév 1. félévétől

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 kérdéseket tartalmazza.

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

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

### Tananyag:

- Szerszámgépek és ipari robotok (BMEGEGTMG02): a **2016/2017. tanév 1. félévében** leadott előadások és labor gyakorlatok anyagai.
- Gyártórendszerek tervezése és szimulációja (BMEGEGTMG16): a **2017/2018. tanév 1. félévében** leadott előadások anyagai.

### Szerszámgépek és ipari robotok (BMEGEGTMG02) tárgy orientáló kérdései

#### 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) Szerszámtárcák 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) 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) 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).

14. 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, 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, Előretekinthető technikák (look-ahead), Gyorsulás módosítása, Gyorsulás változásának szabályozása (Jerk control), Előrecsatolás (Feed forward control)).

c) Főorsó, főorsó-szerszám tartó, szerszám tartó-szerszám rögzítő, szerszám rögzítő-szerszám csatlakozások hibái.

15. Szerszám gép 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).

16. Robotvezérlők:

a) Robotvezérlők alapfeladata.

b) Robotvezérlők architektúrája.

c) Ipari robotok jellemző külső érzékelői (tapintóérzékelés, látóérzékelés).

d) 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.
- iv. Mozgásleíró 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.

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 időkétsleltetése, alkalmazás okai, megvalósításuk, időzítők fajtái. Pneumatikus hajtások sebességszabályozásának feladata, megvalósítása, típusai.

23. Gyártóberendezések karbantartása:

- a) A kádgörbe három jellegzetes szakasza.
- b) Definíciók:
  - i. MTTF, MTBF, MTTF, 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 (BMEGEGTMG16) tárgy orientáló kérdései**

### 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) Csoportechnológia 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. Csoportechnológia 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)
    - 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.
  - iii. Átadások fajtái, kialakításai.
- e) Szállítószalagok
  - i. Jellemzők, kialakítások.
  - ii. Típusok: hevederes, láncos, elemtagos.
- f) Paletta szállító pályák
  - i. Jellemzők.
  - ii. Kialakítások (melyik milyen célra alkalmazható):
    - Fogazott szíjas
    - Láncos
    - Görgős

Budapest, 2017. december 28.