

# NEMZETGAZDASÁGI MINISZTERIUM

Minősítés szintje: „KORLÁTOZOTT TERJESZTÉSŰ!”

Érvényességi idő: 2016. 05. 12. 10 óra 00 perc a vizsgakezdés szerint.

Minősítő neve, beosztása: Palotás József s.k.

Nemzeti Szakképzési és Felnőttképzési Hivatal főigazgató-helyettes

Készítő szerv: Nemzeti Szakképzési és Felnőttképzési Hivatal

Készítő szerv iktatószáma: 00029/2016/NGM IR Komplex

Kiadmányozás dátuma: 2016. 04. 05.

Példányszám: 1 eredeti példány

Példánysorszám: 1.

Terjedelem: 9 lap

Az 1. eredeti példány címzettje: Nemzeti Szakképzési és

Felnőttképzési Hivatal

Másolati példányok készítése: nyomdai úton, a minősítő

külön utasítása szerinti példányszámban

Másolati példányok elosztása: külön iraton

Iráttári tételszám: 801

.....  
vizsgáló neve

.....  
érdemjegye

.....  
Vizsgabizottság elnöke

.....  
javító tanár

## Komplex szakmai vizsga Központi írásbeli vizsgatevékenység

A szakképesítés azonosító száma és megnevezése:

34 543 02 Asztalos

A vizsgafeladat megnevezése:

Szerkezetan-szakrajz, technológia, anyagismeret

Jóváhagyta:

  
Dr. Odrobina László  
helyettes államtitkár

Időtartam: 180 perc

2016

## NEMZETI SZAKKÉPZÉSI ÉS FELNŐTTKÉPZÉSI HIVATAL

A vizsgaszervező tölti ki.

A feladatlapon túl beadott lapok száma: ..... lap.

.....  
felügyelő aláírása

A 27/2012 (VIII. 27.) NGM rendelet, a 27/2012 (VIII. 27.) NGM rendelet (12/2013. (III. 28.) NGM rendelet által módosított) szakmai és vizsgakövetelménye alapján.

Szakképesítés, azonosító száma és megnevezése

34 543 02	Asztalos
-----------	----------

Tájékoztató

A vizsgázó az első lapra írja fel a nevét!

Ha a vizsgafeladat kidolgozásához több lapot használ fel, a nevét valamennyi lapon fel kell tüntetnie, és a lapokat sorszámmal el kell látnia.

Használható segédeszköz: számológép, körző, vonalzó (léptékvonalzó, derékszögű vonalzó, fejes vonalzó)

**Értékelési skála:**

81 – 100 pont	5 (jeles)
71 – 80 pont	4 (jó)
61 – 70 pont	3 (közepes)
51 – 60 pont	2 (elégséges)
0 – 50 pont	1 (elégtelen)

A javítási-értékelési útmutatótól eltérő helyes megoldásokat is el kell fogadni.

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 25%

## 1. feladat

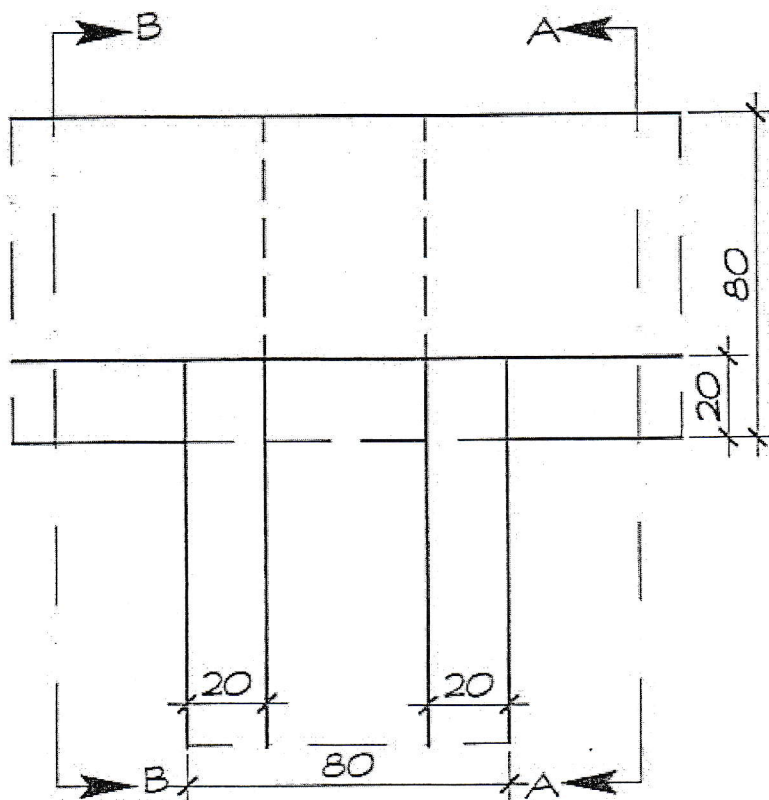
Összesen: 11 pont

Nevezze meg az ábrán látható fakötést! Az alj mélysége  $\frac{2}{3}$ .

Fejezze be a rajzot, készítse el a hiányzó két metszetet és a felülnézetet!

A rajzot külön lapon, 1:2 méretarányban készítse! Anyagvastagság: 40 mm.

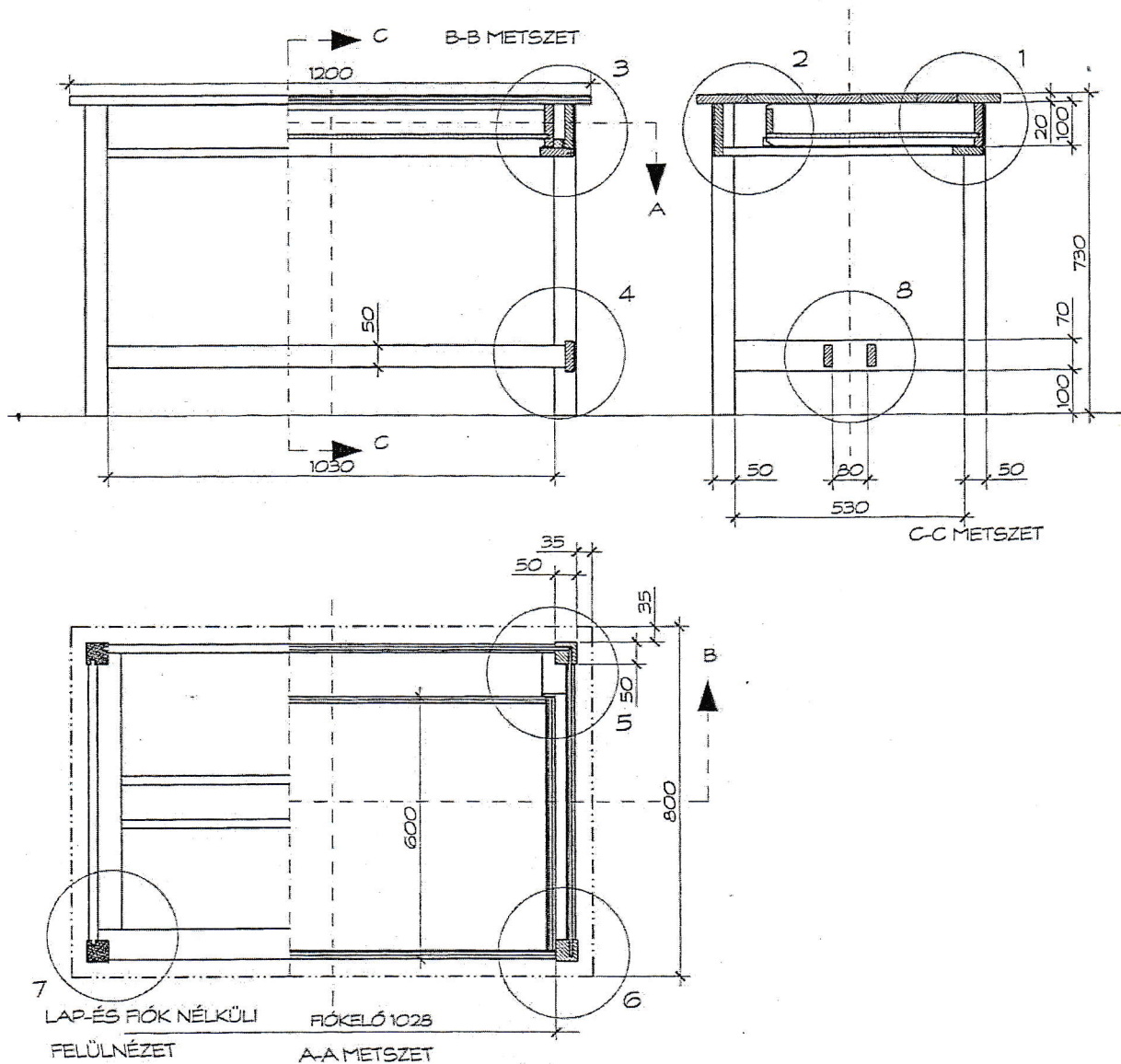
A fakötés megnevezése: .....



## 2. feladat

**Összesen: 20 pont**

Készítse el külön lapon a tömörfa egyfiókos asztal közécsúszó fiókkal, függőleges metszeti - fiókot ábrázoló - csomópontjait méretezve, M 1:1-es méretarányban! Ügyeljen a metszeti jelölésekre és az arányokra! A rajzon meg nem adott méreteket Ön válassza meg!

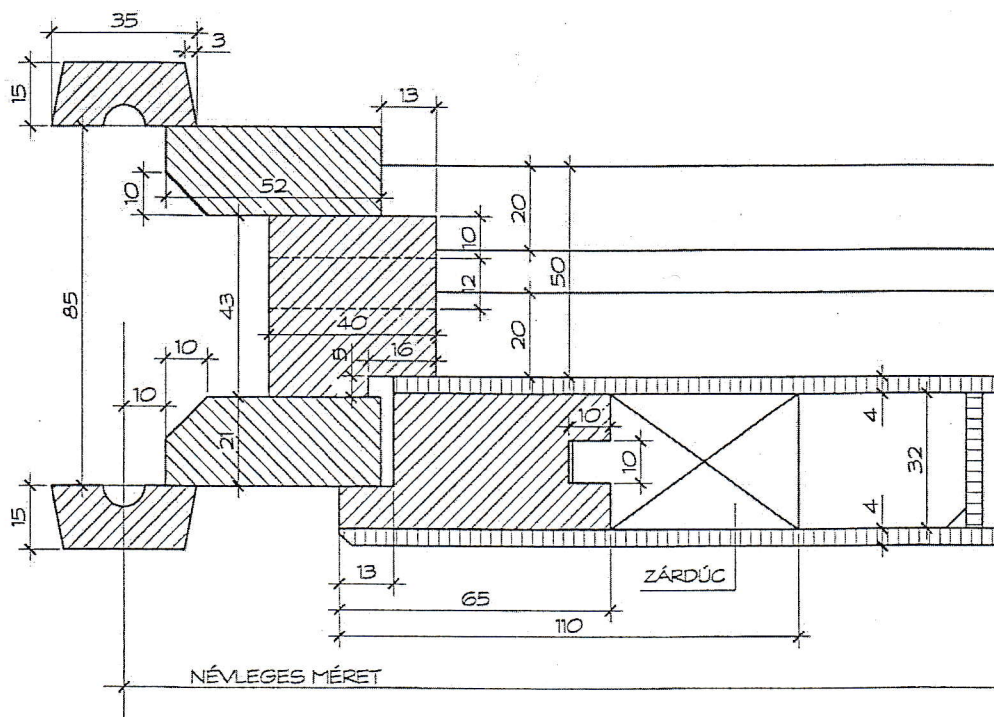




## 3. feladat

Összesen: 8 pont

Mit lát a rajzon? Nevezze meg!



Tok: .....

Ajtó: .....

Metszet: .....

Jobbos vagy balos: .....

## 4. feladat

Összesen: 9 pont

Az alábbi táblázatban a méretek hiányoznak. Pótolja őket!

Fűrészáru neve	Vastagság	Szélesség
Palló	mm-től	nagyobb, mint a vastagság kétszerese
Deszka	mm-ig	nagyobb, mint a vastagság kétszerese
Léc	mm-ig	legfeljebb a vastagság kétszerese
Zárléc	mm-ig	legfeljebb a vastagság kétszerese
Fűrészelt gerenda	mm	mm, a bútú keresztmetszet min. cm <sup>2</sup>

## 5. feladat

Összesen: 3 pont

Ismertesse a pácolás célját!

## 6. feladat

Összesen: 4 pont

Számítsa ki, hogy hány kg ragasztóanyag szükséges 150 db 800 mm hosszú, 600 mm széles ajtólap furnérozásához, ha a fajlagos ragasztóanyag felhasználás  $160 \text{ g/m}^2$ !

## 7. feladat

Összesen: 3 pont

Húzza alá a jellemző szögekre vonatkozó helyes összefüggéseket!

a.  $\alpha + \gamma = 90^\circ$

b.  $\alpha + \beta = \delta$

c.  $\alpha + \beta + \gamma = 180^\circ$

d.  $\delta - \beta = \alpha$

e.  $\alpha + \beta + \gamma = 90^\circ$

f.  $\alpha + \gamma = \delta$

## 8. feladat

Összesen: 2 pont

Az alábbi állításokból válassza ki és írja le a helyesnek ítélt válasz betűjelét!

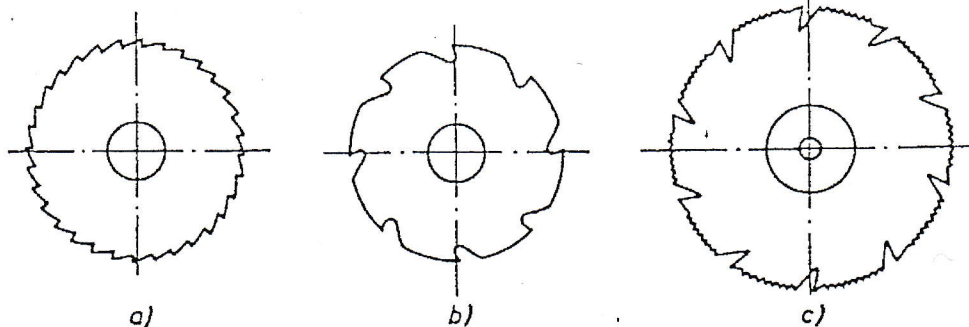
- Minél nagyobb valamilyen szerszám metszőszöge, annál könnyebben választhatunk le a munkadarabról vastag forgácsot, és a felület finom lesz.
- Minél nagyobb valamilyen szerszám metszőszöge, annál nehezebben választhatunk le a munkadarabról vastag forgácsot, a felület azonban durva lesz,
- Minél kisebb valamilyen szerszám metszőszöge, annál könnyebben választhatunk le a munkadarabról vastag forgácsot, és a felület azonban durva lesz.

.....

## 9. feladat

Összesen: 3 pont

Nevezze meg az alábbi körfűrészlap típusokat fogazásuk szerint!



a..... b..... c.....

## 10. feladat

Összesen: 4 pont

A lap- és lemez anyagok szabásához milyen fűrészlapot kell használni, és miért?

**11. feladat****Összesen: 3 pont**

Egy géppel gyalult deszka esetében 1,2 mm-es késlépést mérnek. A gyalutengely négykéses, és fordulatszáma 4800 1/min. Mekkora volt az előtolás?

**12. feladat****Összesen: 4 pont**

Húzza alá a helyes válaszokat!

Az egyengető gyalugépen a kések élköre:

1. az étetőoldali asztallappal egy síkban,
2. az elszedő asztallappal egy síkban,
3. a késtengely élkörétől 1 mm-re kiállva helyezkedik el.

**13. feladat****Összesen: 10 pont**

Egy többfejes gyalugépben a behúzó henger átmérője 150 mm, fordulatszáma 60 1/min. A gyalulandó fűrészáru keresztmetszete 100 · 55 mm. Az egyengető egység késtengelyének átmérője 140 mm, fordulatszáma 4800 1/min. A késtengelybe négy kés van befogva. A munkaidő kihasználtsága 77%-os. Az adagolás folyamatos.

a, Határozza meg a behúzó henger előtolási sebességét!

b, Számítsa ki az egy műszak alatt megmunkálható fűrészáru mennyiségét m<sup>3</sup>-ben!



**14. feladat**

**Összesen: 16 pont**

Ismertesse az asztalos marógép szerkezetét, és sorolja fel a gépen végezhető műveleteket!