

Számítógépes gyártásirányítás

Tematika

GEIAK160-B2

A félév gyakorlati hegyyel / kollokviummal zárul.

Az aláírás megszerzésének feltételei:

1. A két zárthelyi feladat egyenként legalább elégséges eredménye. Pótlási lehetőség: 2025. december. 06.

A zárthelyi értékelése:

Elért Pontszám	Jegy
0-39 %	elégtelen
40-54 %	elégséges
55-69 %	közepes
70-84 %	jó
85-100 %	jeles

2. A két programozási feladat külön-külön legalább elégséges eredménye.

Határidők

Feladatbeadás határideje: 2025. 10. 13. 11:00 és 2023. 12. 06. 11:00

Engedélyezhető indokolt esetben: 2025. dec. 08. 08:00.

A feladatbeadás halasztását a beadási határidő előtt kell kérni. A feladatokat személyesen kell átvenni, beadni, és bemutatni. A feladatokra halasztást kérni csak indokolt esetben lehet.

Értékelés

A dolgozat eredményétől függően megajánlott jegy szerezhető.

Aláírás megtagadása

Az aláírás attól a hallgatótól tagadható meg, aki zárthelyi dolgozatot nem írt, feladatait nem adta be és pótlási szándékát nem jelezte vagy a [Hallgatói Követelményrendszer](#) 50. §-ban megfogalmazott óralátogatási követelményeknek nem tett eleget.

Amennyiben a hallgató az előadások esetén legalább az órák 60 %-án, szemináriumok,

gyakorlatok, laboratóriumi foglalkozások esetén legalább az órák 70 %-án nincs jelen, és távolmaradását megfelelően igazolni nem tudja, az aláírás véglegesen megtagadható.

Feladatkiírások

A feladatokat személyesen kell átvenni és beadni. A feladatokat számítógépes szövegszerkesztővel kell elkészíteni és elektronikusan is be kell adni.

A feladatok kiosztása Személyesen.

Az ütemterv letölthető [innen](#)

1. feladat kiírása [1feladatkiiras.pdf](#)

2. feladat kiírása [2feladatkiiras.doc](#)

[Feladatok Levelező hallgatóknak](#)

WY9VBO:

Letölthető anyagok

- [1. Bevezető fóliák \(1.-3. hét\)](#)
- [2. PLC programozás \(4.-8. hét\)](#)
- [3. Számjegyes vezérlés \(9.-15. hét\)](#)
- [4. Sinumerik 810 T utasításrendszere](#)
- [5. Nagyoló ciklusok Sinumerik 810 T vezérléshez](#)
- [6. CNC mintafeladat](#)
- [7. További CNC programozási segédlet](#)
- [8. PLC programozó környezet \(DOS\)](#)

Irodalomjegyzék

- Dr. Erdélyi Ferenc: Számítógépes gyártásirányítás I. Előadásvázlat, kézirat.
- Dr. Erdélyi F., Szabó G.: Programozható logikai vezérlők (PLC). Oktatási segédlet. Miskolc, 1993.
- Dr. Erdélyi F., Strelec L.: SINUMERIK 810T számjegyes vezérlő berendezés esztergagépek számára. Oktatási segédlet. Miskolc, 1992.
- Dr. Erdélyi F., Strelec L.: A SINUMERIK 810T. számjegyes vezérlő berendezés kiterjesztett programozási nyelve. Miskolc, 1993.
- Dr. Erdélyi F., Dr. Zsiga Z., Dr. Makó Ildikó: Szerszámgépek számjegyvezérlése. Oktatási segédlet. Miskolc, 1992.
- Csáki F., Bars R.: Automatika. Tankönyvkiadó. Budapest, 1970.
- Csáki F.: Irányítástechnikai kézikönyv. Műszaki Könyvkiadó, Bp. 1977.

Minta zárthelyi

Minta [zárthelyi](#) a linkre kattintva letölthető

Ellenőrző kérdések

[Ellenőrző kérdések](#) a linkre kattintva elérhetők.

From:
<https://edu.iit.uni-miskolc.hu/> - Institute of Information Science - University of Miskolc

Permanent link:
https://edu.iit.uni-miskolc.hu/tanszek:oktatas:szamitogepes_gyartasiranyitas:szamitogepes_gyartasiranyitas?rev=1757933424

Last update: 2025/09/15 10:50

