



**ÓBUDAI EGYETEM**

BÁNKI DONÁT GÉPÉSZ ÉS  
BIZTONSÁGTECHNIKAI MÉRNÖKI KAR

**GÉPÉSZETI ÉS TECHNOLOGIAI INTÉZET**

**GYÁRTÁSTECHNOLÓGIAI INTÉZETI TANSZÉK**

## GÉPMŰHELY

A **gépműhely** alapfeladata a forgácsoló eljárások jelenségeinek laboratóriumi mérése, a szerszámgépek bemutatása, az CNC- programozás gyakorlati oktatása és a gépműhelygyakorlatok megvalósítása. A hallgatók két féléves gépműhelygyakorlaton szereznek jártasságot a gépek kezelésében, megismerik, elsajátítják a forgácsoló eljárásokat. A gyakorlatorientált képzés igényeinek kielégítése itt jelenik meg leglátványosabban, egyrészt a nagy hallgatói létszámok (gépész és mechatronika BSc), másrészt a projektmunka és a hallgatói feladatok elkészítése miatt. A gépműhelyben ugyanakkor jelentős kutatási munka is folyik: a szerszámok teljesítőképességi és munkadarabok forgácsolhatósági vizsgálatának kísérleti szakasza.

### Laborfelszereltség

- CNC-esztergák: Dugard Eagle BNC-1840 (2008), Colchester Tornado A50 NC (2006), EuroTurn 12B (2005), MAZAK SQT 10 MS (1996),
- CNC-marógépek: Mazak A410-II (2008), MSN 500, FEHLMANN Picomax 100 (1980, vezérlés cseréje: 2007),
- Elbo Controlli Hathor szerszámbemérő készülék (2009),
- Hagyományos (30-40 éves) szerszámgépek: 7 db egyetemes eszterga, 3 db marógép, palástköszörű, síkköszörű, gyalugép, tömbszikraforgácsoló gép, vésőgép, lefejtő marógép, sugárfúrógép, oszlopos fúrógépek, keretes szalagfűrész,
- Kistler forgó erőmérő berendezés, Kistler erőmérőpad kiértékelő szoftverrel,
- Sztereomikroszkóp kamerával, kiértékelő szoftverrel,
- Minimálkenéses készülék, hidegsugor szerszámbefogó berendezés

		
FEHLMANN Picomax 100	Egyetemes eszterga	HAAS minimill
		
EuroTurn 12B	Mazak A410-II	Elbo Controlli Hathor

**Kapcsolat: Nikitscher Tamás; [nikitscher.tamas@uni-obuda.hu](mailto:nikitscher.tamas@uni-obuda.hu)**