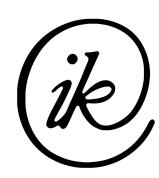
HORVÁTH MILÁN DIPLOMAMUNKA

EÖTVÖS LORÁND TUDOMÁNYEGYETEM

INFORMATIKAI KAR SAVARIA MŰSZAKI INTÉZET







DIPLOMAMUNKÁK

EÖTVÖS LORÁND TUDOMÁNYEGYETEM INFORMATIKAI KAR SAVARIA MŰSZAKI INTÉZET

HORVÁTH MILÁN DIPLOMAMUNKA

Diplomamunka

Konzulens:

Őri Zsuzsanna termékfejlesztő

Kiss Henrik műszaki oktató Témavezető:

Bátorfi János György egyetemi tanársegéd

ZÁRADÉK

Ez a diplomamunka elzártan kezelendő és őrzendő, a hozzáférése a vonatkozó szabályok szerint korlátozott, a diplomamunka tartalmát csak az arra feljogosított személyek ismerhetik.

A korlátozott hozzáférés időtartamának lejártáig az arra feljogosítottakon kívül csak a korlátozást kérelmező személy vagy gazdálkodó szervezet írásos engedélyéjével rendelkező személy nyerhet betekintést a diplomamunka tartalmába.

A hozzáférés korlátozása és a zárt kezelés 2034 január 31. napján ér véget.

Szombathely, 2024. 01. 31.

NYILATKOZATOK

Nyilatkozat az önálló munkáról

Alulírott, Horváth Milán (MYQGQ0), az Eötvös Loránd Tudományegyetem hallgatója, büntetőjogi és fegyelmi felelősségem tudatában kijelentem és sajátkezű aláírásommal igazolom, hogy ezt a diplomamunkát meg nem engedett segítség nélkül, saját magam készítettem, és diplomamunkámban csak a megadott forrásokat használtam fel. Minden olyan részt, melyet szó szerint vagy azonos értelemben, de átfogalmazva más forrásból átvettem, egyértelműen, a hatályos előírásoknak megfelelően, a forrás megadásával megjelöltem.

Ennek a diplomamunkának önálló, eredeti szerzője vagyok, ez az önálló szellemi alkotás jogtisztaság szempontjából megfelel az "Eötvös Loránd Tudományegyetem Szervezeti és Működési Szabályzata, II. kötet, Hallgatói Követelményrendszer. Módosításokkal egybeszerkesztett változat [2017. szeptember 1.]" c. szabályzat 74/A–74/C. §-aiban foglalt rendelkezéseknek.

| Szombathely, 2025. október 5. | |
|-------------------------------|---------------------|
| | |
| | |
| | $hallqat \acute{o}$ |

Tartalomjegyzék

| Εl | őszó | | | ix |
|----|--------------------|---------|--|----|
| Je | Jelölések jegyzéke | | | X |
| 1. | Iroc | lalmi á | ittekintés | 1 |
| | 1.1. | Képlél | keny alakítás elméleti alapjai | 2 |
| | | 1.1.1. | Rugalmas és képlékeny alakváltozás | 2 |
| | | 1.1.2. | Feszültség-alakváltozás kapcsolata, szakítódiagram | 2 |
| | 1.2. | Mikro | szerkezettől a tervezésig | 2 |
| | 1.3. | Lemez | zek képlékeny anizotrópiája | 2 |
| | | 1.3.1. | Az anizotrópia | 2 |
| | | 1.3.2. | Lankford-tényező | 2 |
| | | 1.3.3. | Csúcsosodás, az anizotrópia közvetlen hatása | 2 |
| | | 1.3.4. | Ideális mélyhúzható lemez | 2 |
| | 1.4. | A mél | yhúzás technológiája | 2 |
| | | 1.4.1. | A mélyhúzás alapelvei, fázisai | 2 |
| | | 1.4.2. | Meghatározó technológiai paraméterek | 2 |
| | | 1.4.3. | A mélyhúzás tipikus hibái és azok okai | 2 |
| | | 1.4.4. | A mélyhúzás, mint egyensúlyi folyamat | 2 |
| | 1.5. | Mélyh | úzó szerszámok tervezése | 2 |
| | | 1.5.1. | A szerszám felépítése | 2 |
| | | 1.5.2. | A szerszámgeometria szerepe | 2 |
| | | 1.5.3. | Technológiai erők számítása | 2 |
| | 1.6 | Végese | elem módszer | 2 |

| | 1.6.1. | Végeselem módszer alapelvei | 2 |
|----|------------|--|---|
| | 1.6.2. | Mélyhúzási folyamat szimulációja VEM-mel | 2 |
| | 1.6.3. | Anyagmodellek | 2 |
| 2. | Anyagok é | és módszerek | 3 |
| 3. | Szerszámk | ialakítás | 4 |
| 4. | Mérési ere | edmények értékelése | 5 |
| 5. | Összefogla | ılás | 6 |

Előszó

Már a középiskolás éveim során érdeklődtem a 3D tervezés, a CAD-CAM világa felé. Gépi forgácsoló szakmámból kifolyólag elég régóta kürölvesz engem a gépészeti világ és akkor jött a gondolat, mi lenne ha jelentkeznék egyetemre. Életem egyik legjobb döntése volt a gépészmérnöki képzés elkezdése. Rengeteg új információval gazdagodtam, sokkal jobban el tudtam mélyülni a CAD-CAM rendszerekben, valamint megismerkedtem számomra addig teljesen ismeretlen módszerekkel. Az egyik ilyen volt a végeselem analízis. Ez a terület tetszett meg a legjobban a képzés során, rengeteg lehetőség rejlik benne. A diplomamunka téma kiválasztásánál számomra fontos volt, hogy a CAD-CAM, valamint a végeselem analízis szerepet kapjanak az elkészítés során.

 $\sim \sim \sim$

Köszönetnyilvánítás

Elsőként szeretném megköszönni a TDK Hungary Components Kft.-nek, hogy a gépészmérnöki képzésem alatt biztosítottak számomra duális gyakorlati helyet, valamint hogy támogatták a diplomamunkám minőségi elkészültét. Szeretném megköszönni az Eurosolid Zrt.-nek, hogy biztosították számomra a Soldiworks 2022 Student Edition CAD szoftvert, amellyel a modelleket készítettem el.

Szombathely, 2025. október 5.

Horváth Milán

Jelölések

A táblázatban a többször előforduló jelölések magyar és angol nyelvű elnevezése, valamint a fizikai mennyiségek esetén annak mértékegysége található. Az egyes mennyiségek jelölése – ahol lehetséges – megegyezik hazai és a nemzetközi szakirodalomban elfogadott jelölésekkel. A ritkán alkalmazott jelölések magyarázata első előfordulási helyüknél található.

Latin betűk

| Jelölés | Megnevezés, megjegyzés, érték | Mértékegység |
|---------|-------------------------------|-----------------|
| E | Rugalmassági modulusz | GPa |
| F | erő | N |
| S | keresztmetszet | mm^2 |

Görög betűk

| Jelölés | Megnevezés, megjegyzés, érték | Mértékegység |
|---------------|-------------------------------|--------------|
| ε | alakváltozás | 1 |
| σ | feszültség | MPa |

Indexek, kitevők

| Jelölés | Megnevezés, értelmezés |
|---------|------------------------|
| e | elem |
| max | maximális érték |

Irodalmi áttekintés

1.1. Képlékeny alakítás elméleti alapjai

- 1.1.1. Rugalmas és képlékeny alakváltozás
- 1.1.2. Feszültség-alakváltozás kapcsolata, szakítódiagram
- 1.2. Mikroszerkezettől a tervezésig

1.3. Lemezek képlékeny anizotrópiája

- 1.3.1. Az anizotrópia
- 1.3.2. Lankford-tényező
- 1.3.3. Csúcsosodás, az anizotrópia közvetlen hatása
- 1.3.4. Ideális mélyhúzható lemez

1.4. A mélyhúzás technológiája

- 1.4.1. A mélyhúzás alapelvei, fázisai
- 1.4.2. Meghatározó technológiai paraméterek
- 1.4.3. A mélyhúzás tipikus hibái és azok okai
- 1.4.4. A mélyhúzás, mint egyensúlyi folyamat

1.5. Mélyhúzó szerszámok tervezése

- 1.5.1. A szerszám felépítése
- 1.5.2. A szerszámgeometria szerepe

Anyagok és módszerek

Szerszámkialakítás

Mérési eredmények értékelése

Összefoglalás

Melléklet A

Melléklet B