

Eksamen

15. november 2017

PIN2001

Produksjon

Programområde: Programområde for industrideknologi

Nynorsk

Eksamensinformasjon

Eksamenstid	Eksamen varer i 4 timar.
Hjelpemiddel	Alle hjelpemiddel er tillatne, bortsett frå Internett og andre verktøy som kan nyttast til kommunikasjon.
Bruk av kjelder	<p>Dersom du brukar kjelder i svaret ditt, skal dei alltid førast opp på ein slik måte at lesaren kan finne fram til dei.</p> <p>Du skal føre opp forfattar og fullstendig tittel på både lærebøker og annan litteratur. Dersom du brukar utskrift eller sitat frå Internett, skal du føre opp nøyaktig nettadresse og nedlastingsdato.</p>
Vedlegg	<p>Vedlegg 1: Teikning ME-SK0 Vedlegg 2: Teikning ME-SK0S Vedlegg 3: Teikning ME-SK1 Vedlegg 4: Teikning ME-SK2 Vedlegg 5: Teikning ME-SK3</p>
Informasjon om vurderinga	<p>VURDERINGSRETTLEIING FOR SVARET PÅ OPPGÅVA</p> <p>- Når du løyser oppgåva må du beskrive dei vala du tek, og grunngje dei.</p> <p>- Kompetansen i faget ditt, ut frå kompetansemåla i læreplanen, viser du ved å:</p> <ul style="list-style-type: none">• presentere og bruke fagstoff, og grunngje synspunkta dine og forslag til løysing på oppgåva• trekke inn ulike synspunkt og løysingar som er relevante for problemstillingane i oppgåva.• gjere greie for resultatet/konsekvensane av dei faglege vala dine.• meistre relevante grunnleggande ferdigheiter• bruke eksempel der det er relevant• bruke ord og uttrykk frå faget, hjelpemiddel og vedlegg på ein føremålstenleg måte

Oppgave

Studer vedlagte teikningar. Lag ein detaljert arbeidsplan for korleis du vil lage delane vist i teikning nr. ME-SK1, ME-SK2 og ME-SK3.

Styrepinnen Pos.nr.16 har toleransen $\text{Ø}6_{-0.08}$. Når delane blir samansett får vi ei pasning. Lag eit toleransebilde for pasningen og vurder kva type pasning dette er.

Disse opplysningane bør leggst til grunn for arbeidet:

Omarbeiding av delane i teikning nr. ME-SK1, ME-SK2 og ME-SK3 ved hjelp av sponfråskiljande omarbeiding og kontroll av dimensjonar.

Produksjonsprosessen bør innehalde:

- HMS
- Maskinval / verktøy / ev. anna nødvendig utstyr
- Arbeidsplan / rekkefølge
- Diverse innstillingar / berekningar..... Turtal / mating etc.

Bokmål

Eksamensinformasjon

Eksamenstid	Eksamen varer i 4 timer.
Hjelpemidler	Alle hjelpemidler er tillatt, bortsett fra Internett og andre verktøy som kan brukes til kommunikasjon.
Bruk av kilder	<p>Hvis du bruker kilder i besvarelsen din, skal disse alltid oppgis på en slik måte at leseren kan finne fram til dem.</p> <p>Du skal oppgi forfatter og fullstendig tittel på både lærebøker og annen litteratur. Hvis du bruker utskrift eller sitat fra Internett, skal du oppgi nøyaktig nettsadresse og nedlastingsdato.</p>
Vedlegg	<p>Vedlegg 1: Tegning ME-SK0 Vedlegg 2: Tegning ME-SK0S Vedlegg 3: Tegning ME-SK1 Vedlegg 4: Tegning ME-SK2 Vedlegg 5: Tegning ME-SK3</p>
Informasjon om vurderingen	<p>VURDERINGSVEILEDNING FOR BESVARELSEN</p> <p>- Når du løser oppgaven må du beskrive de valgene du tar og gi en begrunnelse</p> <p>- Din kompetanse i faget ut fra kompetansemålene i læreplanen viser du ved å:</p> <ul style="list-style-type: none">• presentere og bruke fagstoff, og begrunne dine synspunkter og forslag til løsning på oppgaven• trekke inn ulike synspunkter og løsninger som er relevante for problemstillingene i oppgava.• gjøre rede for resultatet/ konsekvensene av dine faglige valg• mestre relevante grunnleggende ferdigheter• bruke eksempler der det er relevant• bruke fagterminologi, hjelpemiddel og vedlegg på en hensiktsmessig og etterrettelig måte.

Oppgave

Studer vedlagte tegninger. Lag en detaljert arbeidsplan for produksjon av delene vist i tegning nr. ME-SK1, ME-SK2 og ME-SK3

Styrepinnen Pos.nr.16 har toleransen $\text{Ø}6h8$. Når delene blir satt sammen får vi en pasning. Lag et toleransebilde for pasningen og vurder hvilken type pasning dette er.

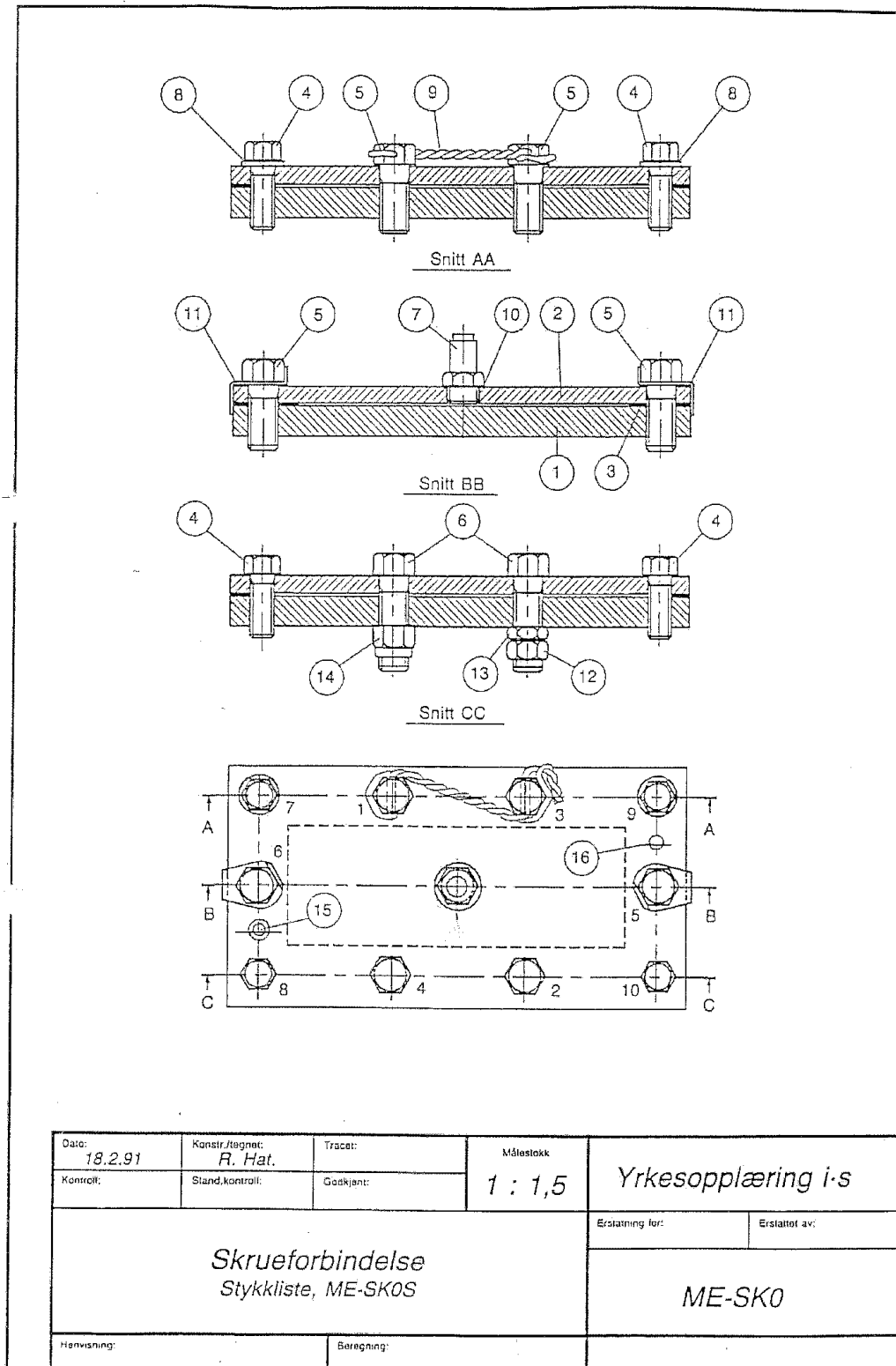
Disse opplysningene bør legges til grunn for arbeidet:

Bearbeiding av delene vist i tegning nr. ME-SK1, ME-SK2 og ME-SK3 ved hjelp av sponfraskillende bearbeiding og kontroll av dimensjoner.

Produksjonsprosessen bør inneholde:

- HMS
- Maskinvalg / verktøy / evt. annet nødvendig utstyr
- Arbeidsplan / rekkefølge
- Diverse innstillinger / beregninger Turtall / mating etc.

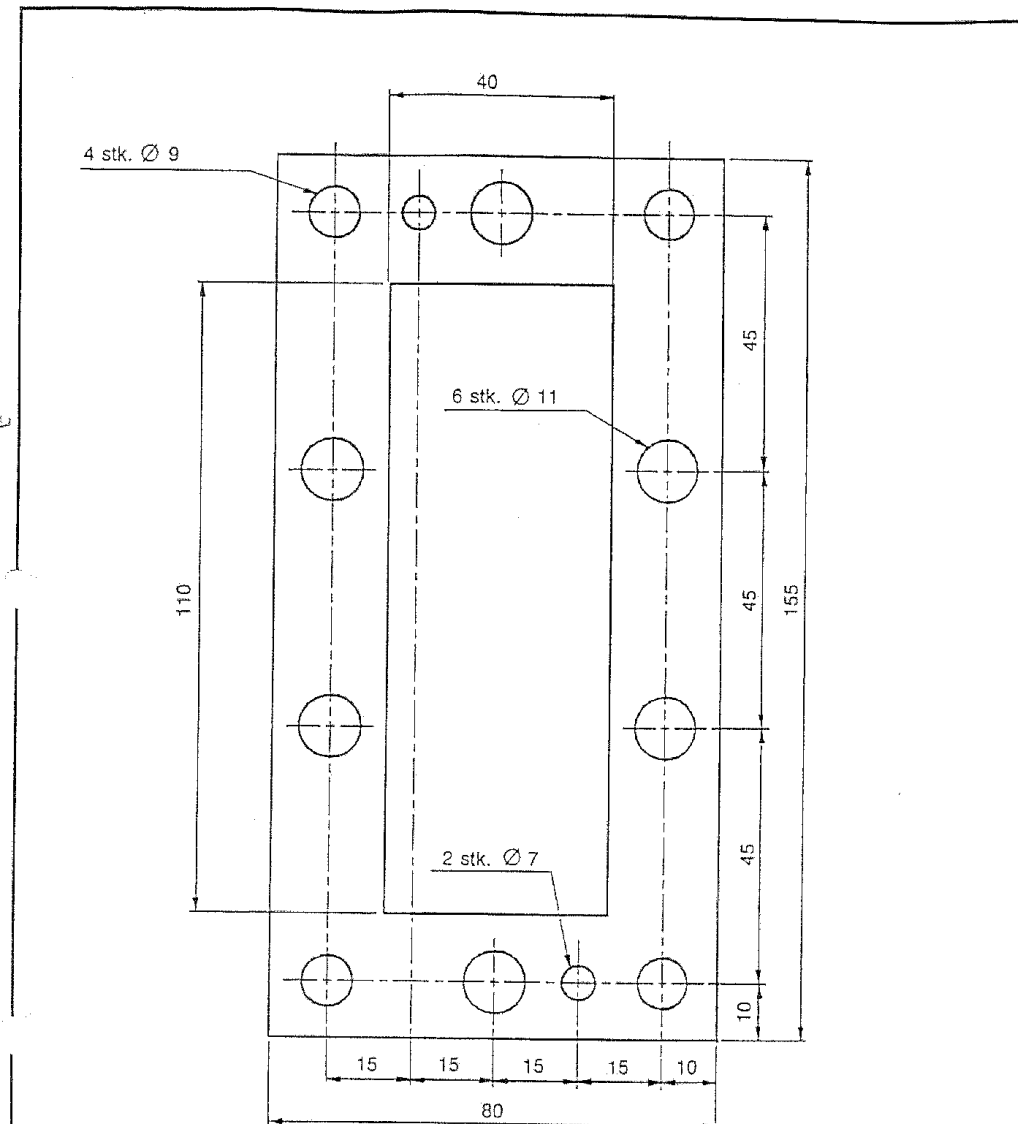
Vedlegg 1



Vedlegg 2

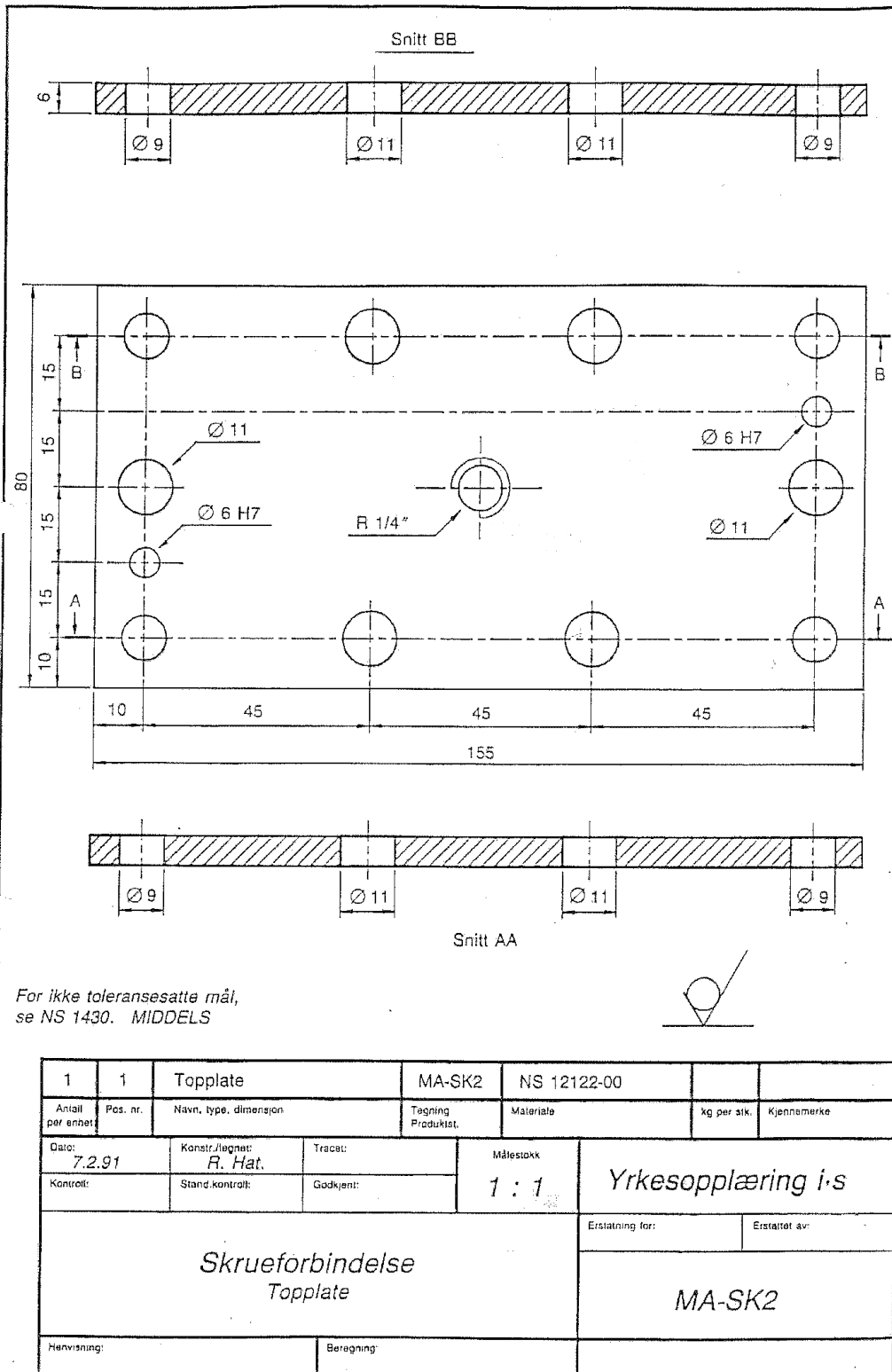
Antall per enhet	Pos. nr.	Navn, type, dimensjon	Tegning Produktid.	Materiale	kg per stk.	Kjennemerke
1	16	Syl. styrepinne Ø 6				L = 20
1	15	Spennstift Ø 6				L = 20
1	14	Låsemutter M10				
1	13	Kontramutter M10				
1	12	Mutter M10				
2	11	Låseblikk Ø 11				
1	10	Pakning		Plast/kopper		
1	9	Låsetråd Ø 1				
2	8	Fjærskive Ø 9				
1	7	Hurtigkupling for luft				
2	6	Sekskantskrue M10				L = 30
4	5	Sekskantskrue M10				L = 20
4	4	Sekskantskrue M8				L = 20
1	3	Pakning	ME-SK1			
1	2	Topp-plate	ME-SK3			
1	1	Bunnplate	ME-SK2			
Date: 18.2.91		Konstr./tegnet: R. Hat.	Tracet:	Målestokk	Yrkesopplæring i-s	
Kontroll:		Stand.kontroll:	Godkjent:	1 : 1		
Skrueforbindelse Stykkliste				Erstatning for:		Erstattet av:
				ME-SK0S		
Henvising:			Beregning:			

Vedlegg 3

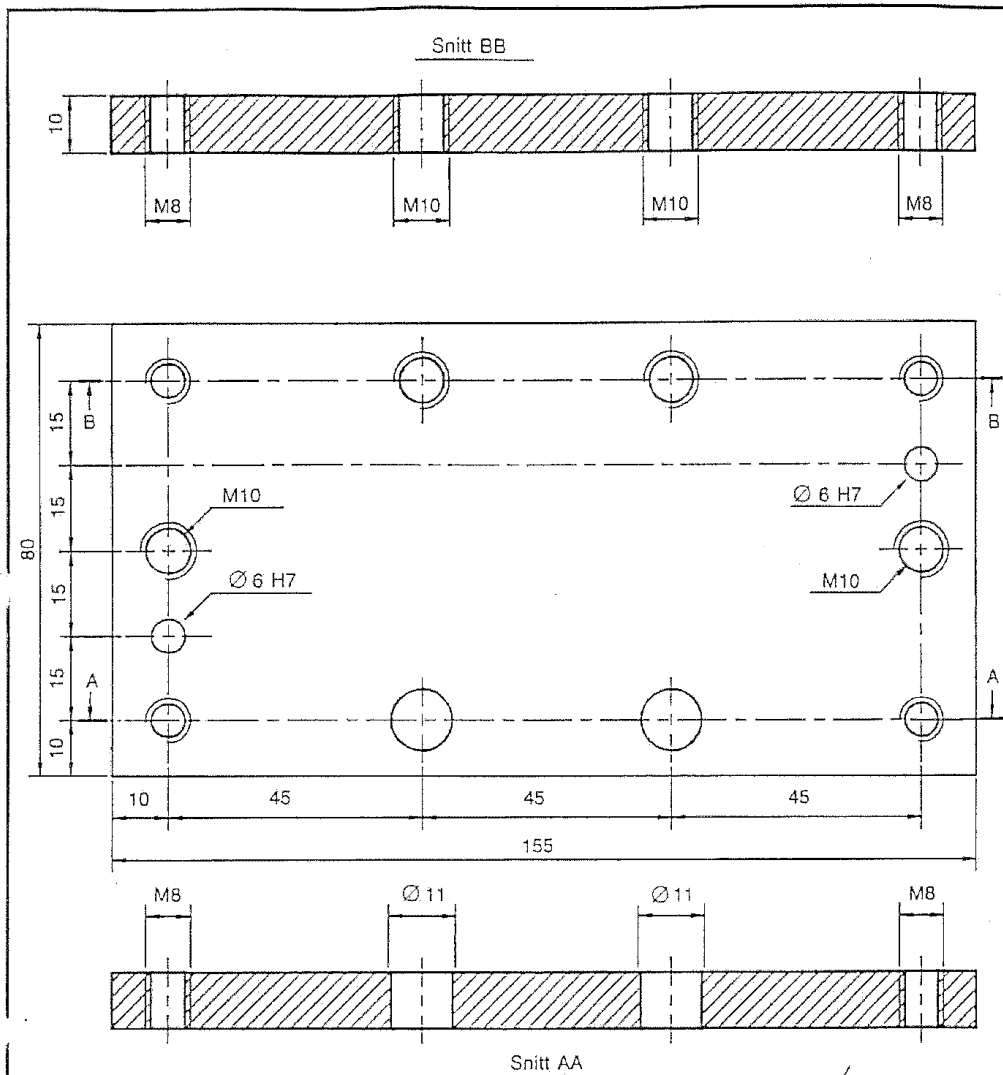


1	1	Pakning	ME-SK1	0,5-1 mm pakning		
Antall per enhet	Pos. nr.	Navn, type, dimensjon	Tegning Produktist.	Materiale	kg per stk.	Kjennemerke
Dato: 15.2.91	Konstr./tegnst: R. Hat.	Tracet:	Målestokk 1 : 1	Yrkesopplæring i-s		
Kontroll:	Stand.kontroll:	Godkjent:		Erstating for:	Erstattet av:	
Skrueforbindelse Pakning				ME-SK1		
Henviising:		Beregning:				

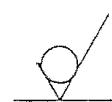
Vedlegg 4



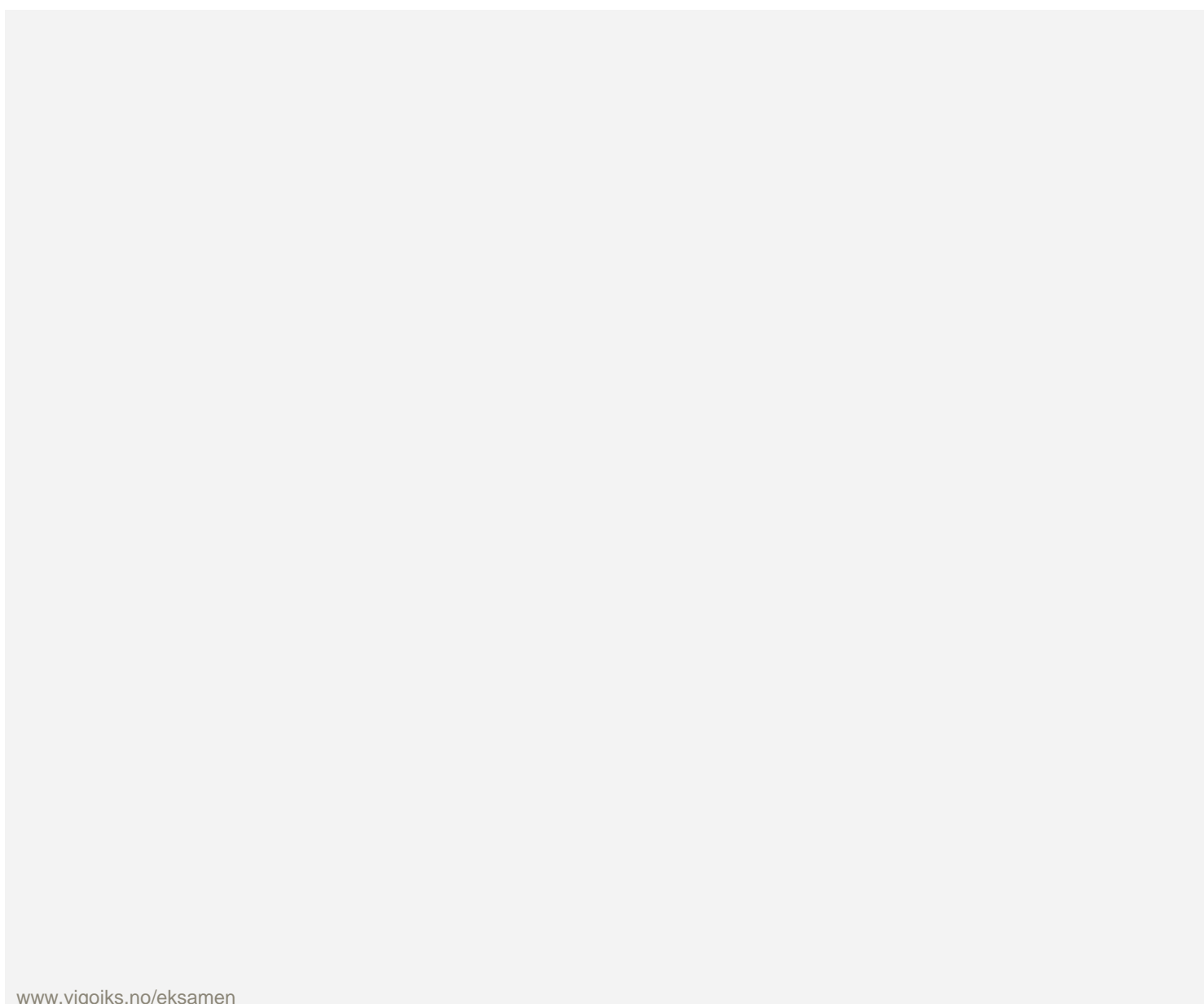
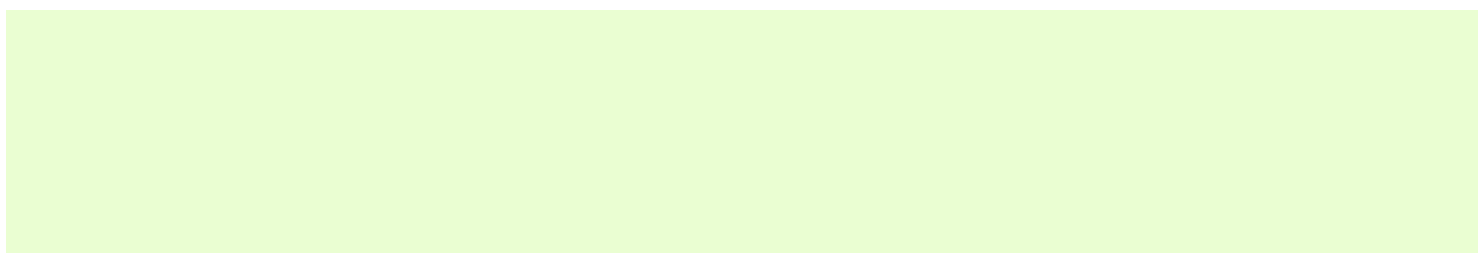
Vedlegg 5



For ikke toleransesatte mål,
se NS 1430. MIDDELS



1	1	Bunnplate	MA-SK3	NS 12122-00		
Antall per enhet	Pos. nr.	Navn, type, dimensjon	Tegning Produktist.	Materiale	kg per stk.	Kjennemerke
Date: 7.2.91		Konstr./tegnet: R. Hat.	Tracet:	Målestokk: 1:1	Yrkesopplæring i-s	
Kontroll:		Stand.kontroll:	Gedkjent:	Erstatning for: Erstatet av:		
Skrueforbindelse Bunnplate				MA-SK3		
Henvisning:			Beregning:			



www.vigoiks.no/eksamen