

Eksamen

28. mai 2018

PIN2001
Produksjon

Programområde: Industriteknologi

Nynorsk

Eksamensinformasjon

Eksamenstid	Eksamen varar i 4 timer.
Hjelpemiddel	Alle hjelpemiddel er tillatne, bortsett frå Internett og andre verktøy som kan brukast 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 anna litteratur. Dersom du brukar utskrift eller sitat frå Internett, skal du føre opp nøyaktig nettadresse og nedlastingsdato.</p>
Vedlegg	Vedlegg 1: Teikning nr.: M. VBM. 12 – Sagspindel Vedlegg 2: Tabell over avvik, grensemål og toleransar
Vedlegg som skal leveras inn	Vedlegg 2: Tabell over avvik, grensemål og toleransar
Informasjon om vurderinga	<p>VURDERINGSRETTEIING FOR SVARET PÅ OPPGÅVA</p> <p>Når du løyser oppgåva må du beskrive dei vala du tek, og grunngje dei.</p> <p>Kompetansen din i faget 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• mestre relevante grunnleggjande ferdigheiter• bruke eksempel der det er relevant• bruke fagterminologi, hjelpemiddel og vedlegg på ein føremålstenleg og etterretteleg måte
Andre opplysninga	

Oppgave 1

Studer teikning nummer V. BM. V. 12 – Sagspindel (vedlegg 1)

- Lag ein detaljert arbeidsplan for korleis du vil lage posisjonsnummer 2 - spindel.
- Kva er største og minste mål for Ø20h6? Før inn svara dine i tabellen i vedlegg 2. Vedlegg 2 skal leggest ved svaret ditt.
- Kva er største og minste mål for 80h7? Før inn svara dine i tabellen i vedlegg 2 – Vedlegg 2 skal leverast inn saman med svaret ditt.
- Finn toleransar for kilesporet.

Disse opplysningane bør du legge til grunn for arbeidet:

Tilverking av posisjonsnummer 2 i teikning nr. V. BM. V. 12 (vedlegg 2) ved hjelp av sponfråskiljande tilverking og kontroll av dimensjonar.

Produksjonsprosessen bør innehalde:

HMT

Maskinval / verktøy eventuelt anna nødvendig utstyr.

Arbeidsplan / rekkefølge.

Diverse innstillingar / berekningar.....turtal / mating etc.

Handtering av avfall frå sponfråskiljande tilverking.

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 nettadresse og nedlastingsdato</p>
Vedlegg	Vedlegg 1: Tegning nr.: M. VBM. 12 – Sagspindel Vedlegg 2: Tabell over avvik, grensemål og toleranser
Vedlegg som skal leveres inn	Vedlegg 2: Tabell over avvik, grensemål og toleransar
Informasjon om vurderingen	<p>VURDERINGSRETTLEDING FOR BESVARELSEN</p> <p>Når du løser oppgaven må du beskrive de valgene du tar og gi en begrunnelse</p> <p>Kompetansen din i faget ut fra kompetansemålene i læreplanen viser du ved å:</p> <ul style="list-style-type: none">• presentere å bruke fagstoff, og begrunne dine synspunkter og forslag til løsning på oppgaven• trekke inn ulike synspunkter og løsninger som er relevante for oppgavens problemstillinger• 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.
Andre opplysninger	

Oppgave 1

Studer tegning nummer V. BM. V. 12 – Sagspindel (*vedlegg 1*)

- Lag en detaljert arbeidsplan for hvordan du vil lage posisjonsnummer 2 - spindel.
- Hva er største og minste mål for Ø20h6? Før inn svarene dine i tabellen i vedlegg 2. Vedlegg 2 skal leveres inn sammen med svaret ditt.
- Hva er største og minste mål for 80h7? Før inn svarene dine i tabellen i vedlegg 2. Vedlegg 2 skal leveres inn sammen med svaret ditt.
- Finn toleranser for kilesporet.

Disse opplysningene bør legges til grunn for arbeidet:

Bearbeiding av posisjonsnummer 2 i tegning nr. V. BM. V. 12 (*vedlegg 2*) ved hjelp av sponfraskillende bearbeiding og kontroll av dimensjoner.

Produksjonsprosessen bør inneholde:

HMS

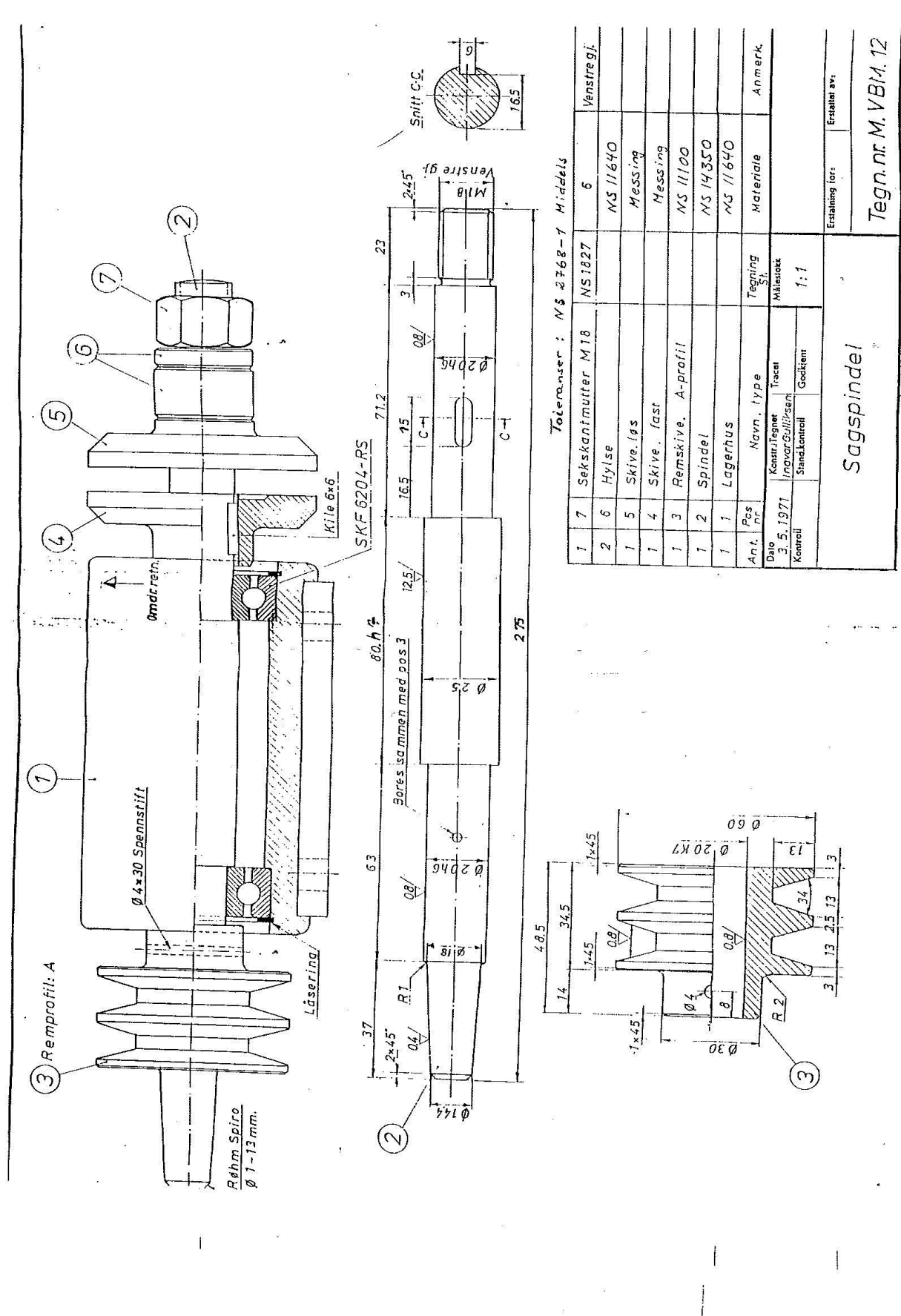
Maskinvalg / verktøy / evt. annet nødvendig utstyr

Arbeidsplan / rekkefølge

Diverse innstillinger / beregninger turtall / mating etc.

Håndtering av avfall fra sponfraskillende bearbeiding

Vedlegg 1

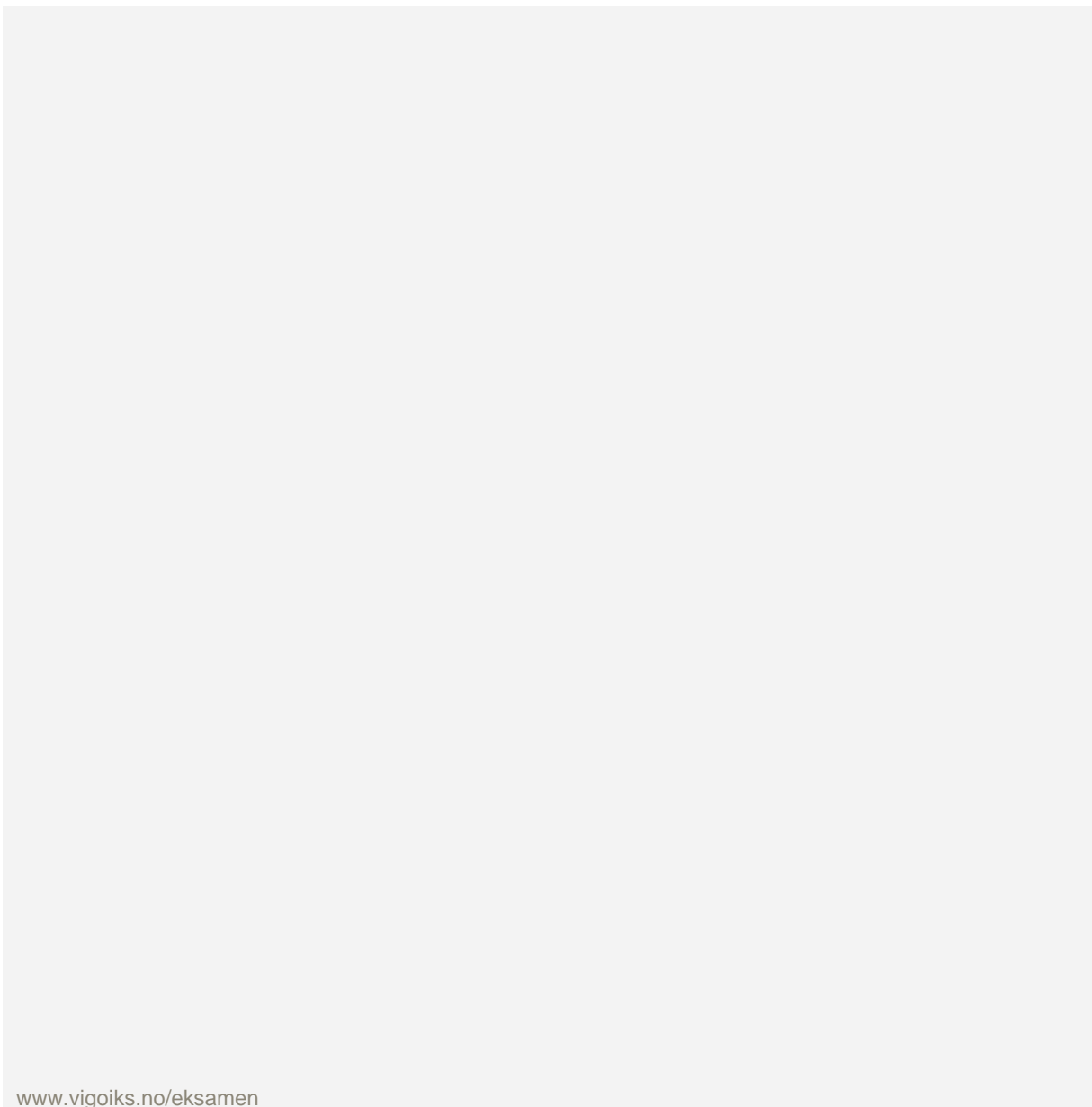
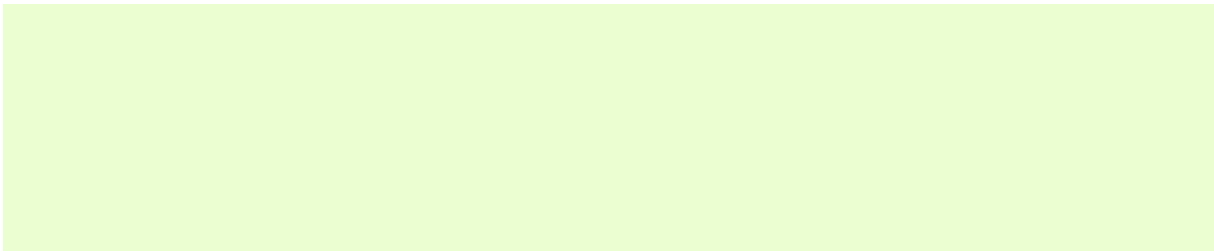


Toleranser: NS 3768-1 Middels

1	7	Sekskantmutter M18	NS 1027	6	Venstre gj.
2	6	Hylse		NS 11640	
3	5	Skive, lgs		Messing	
4	4	Skive, fast		Messing	
5	3	Remskive, A-profil		NS 11100	
6	2	Spindel		NS 14350	
7	1	Lagerhus		NS 11640	
Ant. nr	Pos	Navn, type	Tegning	Materiale	Anmerk.
			Stk.		
Dato		Konstr.Tegner	Målestokk		
3.5.1971		Ingvor Gulliksen	1:1		
Kontroll		Stad.kontroll	Geokjent		
Etablert for: Erstatet av:					
Sagspindel					
Tegn. nr. M. VBM. 12					

Vedlegg 2

Basismål		Basismål	
Øvre avvik		Øvre avvik	
Nedre avvik		Nedre avvik	
Øvre grensemål		Øvre grensemål	
Nedre grensemål		Nedre grensemål	
Toleranse		Toleranse	



www.vigoiks.no/eksamen