

PRODUKSJON VG 2

LESETEKNIKKER: Kapittel 14 Saging og kapping (s 189 – 194)

FØR LESING:

1. Forventningsskjema:

Utsagn	Rett	Galt
1. Saging er ofte den første bearbeidingsmetoden for materialet i verkstedet.		
2. Kappetasjonen kan inneholde flere typer maskiner, ikke bare sager.		
3. Mange moderne maskiner har automatisk materialinnmating som krever riktig lengde og ferdig senterhull.		
4. Påstand 3 er ikke viktig å gjøre før materialet kommer til Cnc-maskinene		
5. Det finnes en type universalblad som kan gjøre alle typer saging og sage alle typer materialer.		
6. Det er viktig å bruke en anbefalt kjølevæske.		
7. Det er viktig å se etter at arbeidsstykket er ordentlig fastspent.		
8. Hold maskinen i god stand.		
9. En hovedregel er at minst tre tenner skal være i inngrep samtidig i materialet når vi sager.		
10. Sponvinkelen(γ) betyr mye for avsponingen.		
11. Hvis sponene ruller seg lett sammen er matingen riktig.		
12. Hvis sponene er tykke og svidde, er matingen for høy.		

2. Lese fagtekst:

Fagord	Forklaring
Eggvinkelen	
Frivinkelen	
Sponvinkelen	
Variabel tanndeling	

PRODUKSJON VG 2

UNDER LESING:

Her skriver dere nøkkelord etter hvert dere leser. I mens dere leser skriver dere en forklaring med egne ord til de nøkkelordene. Dere finner da de nøkkelordene som er viktige/sentrale i emne fresing.

1. Kolonnenotater:

Nøkkelord:	Forklaringer/definisjoner med egne ord:
<u>EKS</u> : Grovdreining	Grovdreining vil si å avspone mest mulig spon på kortest mulig tid.

2. Lage 6 spørsmål

og svar:

1	
2	
3	
4	
5	
6	

Spør sidemannen din om disse spørsmålene og noter antall riktige svar her: