

## LESETEKNIKKER:Kap 15 Boring

### FØR LESING:

#### 1. Forventningsskjema:

Utsagn	Rett	Galt
1. Boring er ingen felles betegnelse.		
2. Vi benytter aldri Hardmetallbor med hardmetallskjær i moderne verktøymaskiner		
3. Brotsje vil si å produsere runde hull med fin overflate		
4.Forsenkere har alltid 60 graders vinkel		
5.Frivinkelen kan ofte være 45 grader eller større		
6.Mating = Dybdeøkning pr omdreining når vi borer		
7.Grunnen til at vi forborer er tverreggen på spiralboren		
8.Vi sier ofte "Kjølevæske" når vi egentlig mener Skjærevæske		
9.Når vi skal gjenge et hull ,må gjengens hull diameter aldri være mindre enn gjengens innerdiameter.		
10.Det finnes gjengetapper i sett på 3 stk. Disse kalles begynnertapp(1),mellomtapp (2) og bunntapp (3)		
11.Man kan gjenge helt uten skjærevæske eller gjengeolje hvis tappen er ny og skarp		
12.Morsekonus er oppkalt etter den svenske mannen Morse		

#### 2. Lese fagtekst:

Fagord	Forklaring
Spiralbor	
Tunge/Tange	
Hardmetallbor	
Brotsjer	
Under/opp forsenker	
Sponvinkelen	
Skjæredata	
Vc	
n	

## UNDER LESING:

Her skriver dere ned nøkkelord etter hvert som dere leser. Etter eller imens dere leser, skriver dere en forklaring, med egne ord, til de ulike nøkkelordene. Dere finner da nøkkelord som er sentrale/viktige i emnet Boring.

### 1. Kolonnenotater:

<b>Nøkkelord:</b>	<b>Forklaringer/definisjoner med egne ord:</b>
EKS: Grovdreining	Grovdreining vil si å avspone størst mulig sponmengde på kortest mulig tid

### 2. Lag 6 spørsmål

og svar:

1	?	
2	?	
3	?	
4	?	
5	?	
6	?	

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