



Fjölbrautaskóli Suðurlands
Vorönn 2025

TSVÉ3TV05

Kennari:	Borgþór Helgason (BH) borgthor@fsu.is
-----------------	---

Áfangalýsing: Nemendur öðlast grunnþekkingu á virkni og notkun tölvustýrðra iðnaðarvéla. Þeir kynna öllum öryggisatriðum í umgengni við slíkar vélar. Nemendur geta smíðað grip samkvæmt teikningu í tölvustýrðri iðnaðarvél. Nemendur munu forrita í HSM CAM forriti frá Inventor í tímum og þurfa að skila þeim. Í áfanganum læra nemendur að umgangast og nota tölvustýrðar iðnaðarvélar. Þeir læra að nota þrenns konar mismunandi viðmót fyrir rennibekki og fræsivélar og öðlast keyrslu- og smíðareynslu á tölvustýrðar vélar. Nemendur eru færir um að tileinka sér mismunandi viðmót tölvustýrðra iðnaðarvéla.

Undanfari: TSVÉ2GV05 (CNC2A05)

Þekkingarviðmið: Að loknu námi í áfanganum á nemandi að þekkja og hafa skilning á:

- notkunarmöguleikum CAD-CAM tækni.
- mismunandi uppsetningu verkfæra við mismunandi CNC-stýringar.
- hlutverki og virkni x, y og z ása.

Leikniviðmið: Nemandi skal hafa öðlast leikni í að:

- leita upplýsinga í handbókum um CNC-stýrðar vélar.
- taka teikningar úr CAD forriti og færa yfir í CAM forrit.
- vinna með teikningar á CAM-formi í tölvustýrðum vélum

Hæfniviðmið: Nemandi skal geta hagnýtt þá almennu þekkingu og leikni sem hann hefur aflað sér til að:

- fræsa og renna einfalda hluti í þar til gerðum tækjum sem metið er með verkefnavinnu og skýrslugerð.
- leysa verkefni fyrir CNC-stýrða rennibekki og fræsivélar sem metin eru með verulegum æfingum og prófum.
- smíðað sama hlutinn með þremur mismunandi CNC-stýringum sem metið er með verkefnavinnu og skýrslugerð.

Námsefni: Töflubók, Innventor, HSM og verkefni frá kennara

Notkun á tölvu: **Notkun tölvu við námið er mikilvæg alla önnina., en notkun tölvu í tölvuleiki og spjall á netinu í kennslustund er ekki liðin og jafngildir það fjarvist (F). Sama á við um snjallsíma.**

Áætlun um yfirferð verkefnaskil:

Vika	Dags	Námsþættir,
1	15-17 jan	Forritun verkefnavinna CNC fræs Smíði loftmótor
2	11-15 jan	Forritun verkefnavinna CNC fræs Smíði loftmótor
3	20-24 jan	Forritun verkefnavinna CNC rennibekkur renna stykki. Vinna í smíðastykki áfangns „loftmótor“(smíðaður að jöfnu í höndum og í CNC vélum)
4	27—31 jan	Forritun verkefnavinna CNC rennibekkur renna stykki. Vinna í smíðastykki áfangns „loftmótor“(smíðaður að jöfnu í höndum og í CNC vélum)
5	10-14 feb	Forritun verkefnavinna CNC rennibekkur renna stykki. Vinna í smíðastykki áfangns „loftmótor“(smíðaður að jöfnu í höndum og í CNC vélum)
6	17-21 feb	Forritun verkefnavinna CNC rennibekkur fræs. Vinna í smíðastykki áfangns „loftmótor“(smíðaður að jöfnu í höndum og í CNC vélum)
7	24-28 feb	Forritun verkefnavinna CNC rennibekkur fræs. Vinna í smíðastykki áfangns „loftmótor“(smíðaður að jöfnu í höndum og í CNC vélum)

8	3- 7 mars	Forritun verkefnavinna CNC rennibekkur renna stykki sem er með gengjum. Vinna í smíðastykki áfangns „rokkerarmur“(smíðaður að mestu í höndum en nokkrar hliðar smíðaðar í CNC vélum)
9	10-14 mars	Forritun verkefnavinna CNC rennibekkur fræs. Vinna í smíðastykki áfangns „loftmótor“(smíðaður að jöfnu í höndum og í CNC vélum)
10	17-21 mars	Forritun verkefnavinna CNC rennibekkur fræs. Vinna í smíðastykki áfangns „loftmótor“(smíðaður að jöfnu í höndum og í CNC vélum)
11	24-28 mars	Forritun verkefnavinna CNC rennibekkur fræs. Vinna í smíðastykki áfangns „loftmótor“(smíðaður að jöfnu í höndum og í CNC vélum)
12	31-4 apríl	Forritun verkefnavinna CNC rennibekkur fræs. Vinna í smíðastykki áfangns „loftmótor“(smíðaður að jöfnu í höndum og í CNC vélum)
13	7-11 apríl	Forritun verkefnavinna CNC rennibekkur fræs. Vinna í smíðastykki áfangns „loftmótor“(smíðaður að jöfnu í höndum og í CNC vélum)
14	14-18apríl	Páskafrí
15	21-25apríl	Forritun verkefnavinna CNC rennibekkur fræs. Vinna í smíðastykki áfangns „loftmótor“(smíðaður að jöfnu í höndum og í CNC vélum)
16	28-2 maí	Forritun verkefnavinna CNC rennibekkur fræs. Vinna í smíðastykki áfangns „loftmótor“(smíðaður að jöfnu í höndum og í CNC vélum)
17	26-29 apríl	Forritun verkefnavinna CNC rennibekkur fræs. Vinna í smíðastykki áfangns „loftmótor“(smíðaður að jöfnu í höndum og í CNC vélum)
16	5-9 maí	Forritun verkefnavinna CNC rennibekkur fræs. Vinna í smíðastykki áfangns „loftmótor“(smíðaður að jöfnu í höndum og í CNC vélum)
17	12-15maí	Frágangur og lokaskil verkefna

Námsmat:

Metin eru verkefni nemenda sem eru

1. CNC verkefni 30%
2. loftmótor 65%.
4. Umgengni ástundun 5%

Í áfanganum er gert ráð fyrir allt að 30 – 35 klst klst vinnu nemenda sem þarf að rúmast fyrir utan venjulega kennsutíma. Nánari uppl hjá kennara.

Það er 100% skilaskylda í áfanganum ef það vantar eitt verkefni telst það fall einnig ef telst það fall ef nemendur skila inn verkefnum annara í eigin nafni.

Aðrar mikilvægar upplýsingar:

Námstilhögun: Fyrir hverjar 5 einingar í áfanga liggja að baki 105 klst í vinnu nemenda. Nemendur munu vinna verkefni í tímum sem og utan þeirra. Náms efnið er umfangsmikið og því nauðsynlegt að nemendur tileinki sér sjálfstæð vinnubrögð og náms saga. Gert er ráð fyrir tveimur til þremur tíma á viku í nám utan kennslustunda. Mætingaskylda er í allar kennslustundir skv. mætingareglum skólans. Nemendur skulu í verklegum tímum klæðast óeldfimum fatnaði og vera í ermalöngum hlífðarfötum og sem ná vel upp í háls og sloppum eða göllum. Skór verða að vera óeldfimir og lokaðir, helst að hafa skó með stáltá. Algert símabann er þegar unnið er við hættuleg tæki rennibekki borvélar klippur, vélar o.þ.h. Ekki er tekin ábyrgð á fötum og skulu nemendur vera með skáp undir föt, námsbækur og tölvur. Kennari áskilur sér rétt til breytinga á námsáætlun.

Kennsluáætlun er sett fram með fyrirvara um breytingar.

Selfossi 5/1/2025

Borgþór Helgason