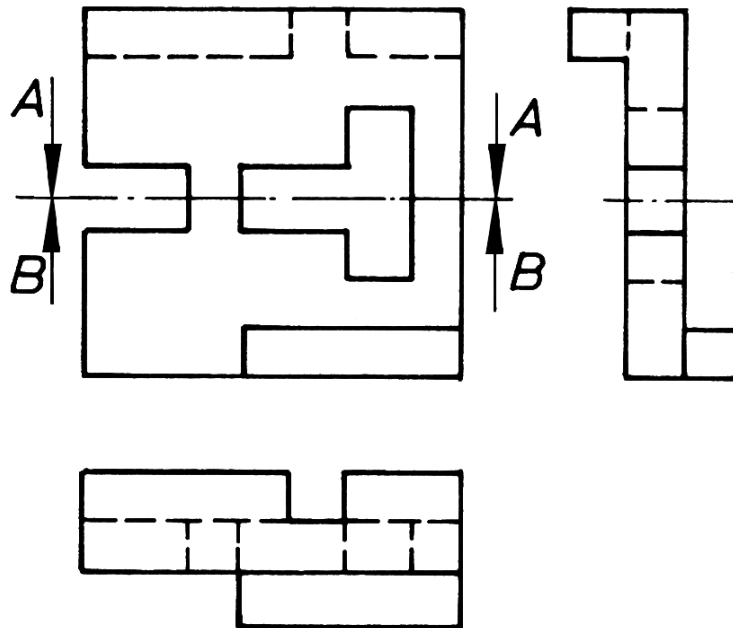


08.21.10 TÖLVUTEIKNING OG FRAMSETNING

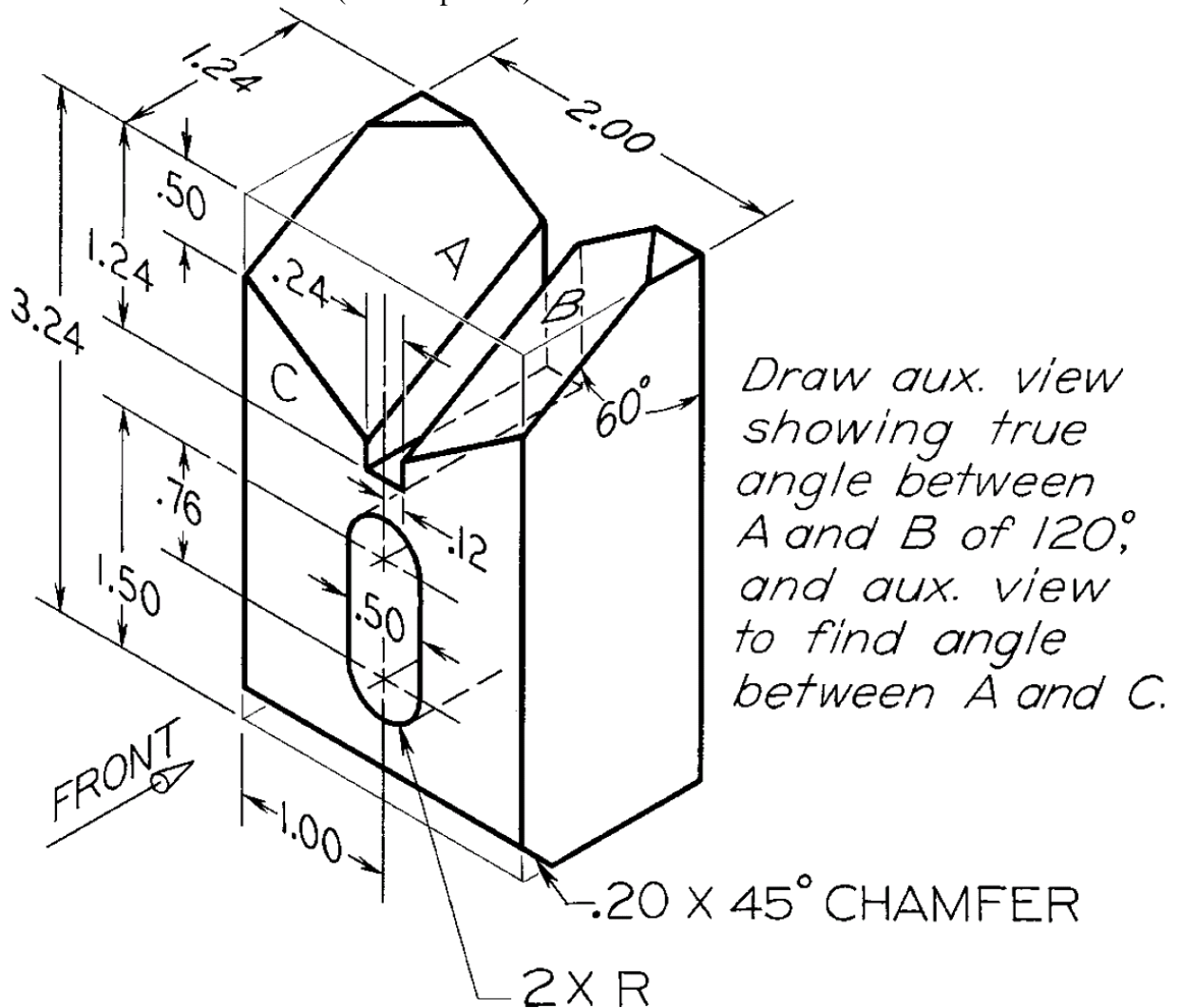
Hjálpargögn leyfð: Reiknivél og teikniáhöld.

Sýnið alltaf hjálpar- og vörpunarlínur, merkið línur og enda þeirra. Skerpið á aðallínunum með dekkra blýi. Frágangur hefur áhrif á einkunn.

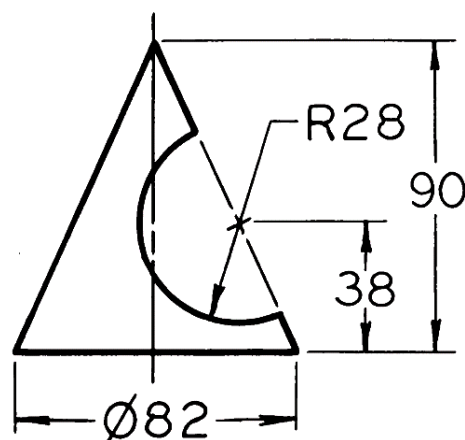
1. (10%) Teiknið upp eftirfarandi fallmyndir og útbúið sniðin A-A og B-B og gangið frá skv. þeim teiknireglum sem við fórum yfir í vetur. Veljið viðeigandi kvarða.



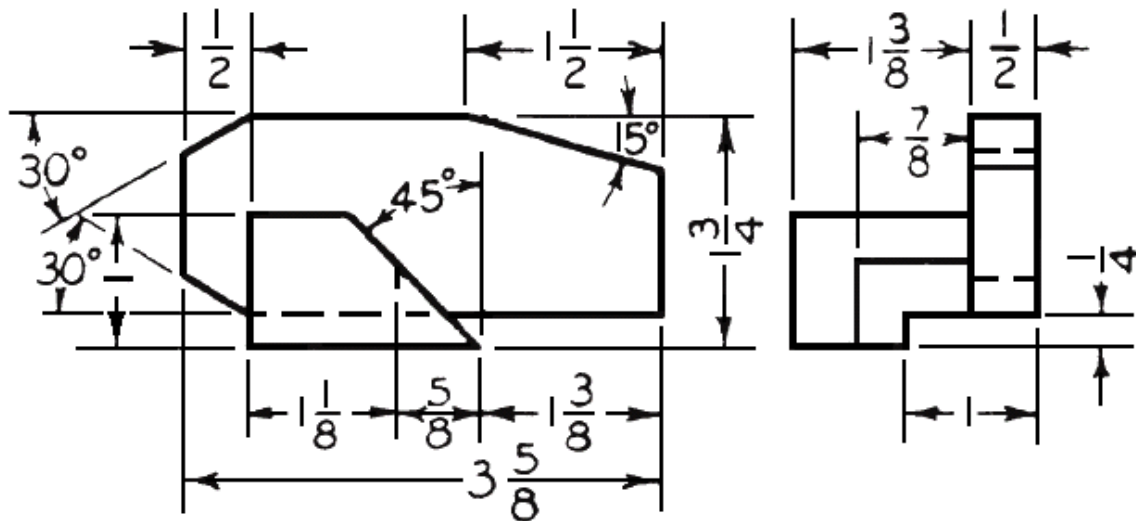
2. (25%) Útbúið 3 hornréttar varpanir af eftirfarandi hlut skv. evrópskri myndröðun. Útbúið einnig tvær aukavarpanir þar sem einungis flötunum er varpað en ekki öllum hlutum. Sú fyrri á að sýna hornið milli flatanna A og B og sú seinni á að sýna hornið milli A og C. Öll mál eru í tommum, margfaldið þau með 25 til að breyta yfir í millimetra (sjá töflu á öftustu síðu). Málsetjið og gangið frá skv. þeim teiknireglum sem við fórum yfir í vetur. Veljið viðeigandi kvarða og sýnið skilmerkilega aðferðarfræðina (merkið punkta).



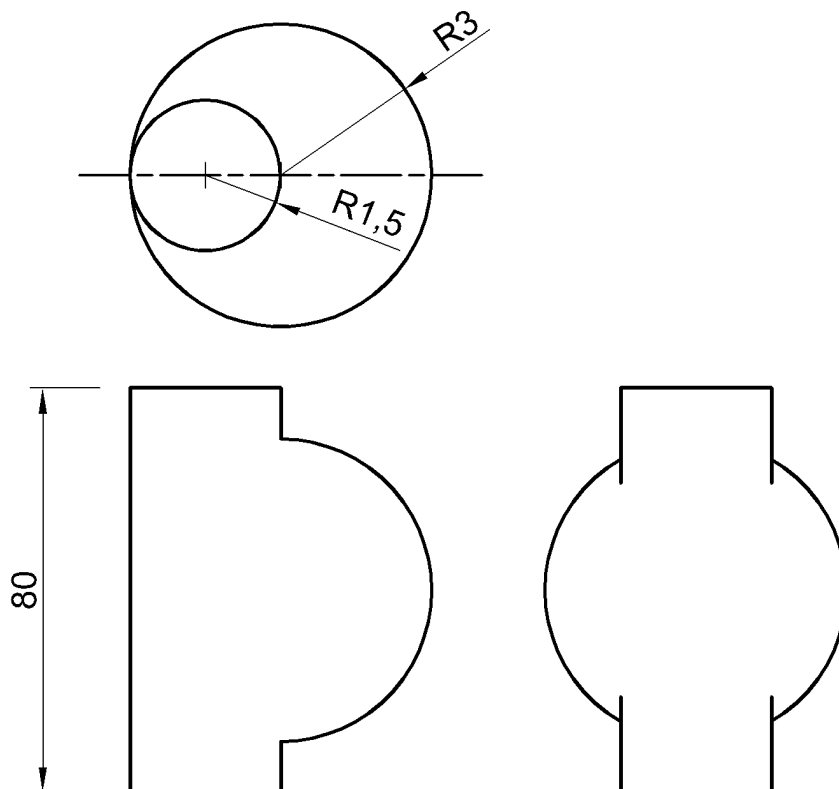
3. (20%) Teiknið upp 3 fallmyndir af keilunni sem sýnd er hér að neðan og útbúið útflatning. Veljið viðeigandi kvarða og sýnið skilmerkilega aðferðarfræðina (merkið punkta). Málsetjið helstu stærðir á útflatninginum.



4. (20%) Útbúið ISO-metríska mynd af eftirfarandi hlut, Snúið hlutnum þ.a. hliðin sem sést á vinstri fallmyndinni á sjáist vinstra megin og hliðin sem sést á hægri fallmyndinni sjáist hægra megin). Ekki þarf að teikna hulda kanta. Öll mál eru í tommum, margfaldið þau með 25 til að breyta yfir í millimetra (sjá töflu á öftustu síðu). Veljið viðeigandi kvarða.



5. (25%) Eftirfarandi hlutur er búinn til með því að stinga röri í gegnum kúlu. Teiknið og fullklárið eftirfarandi varpanir, þ.e. teiknið skurðferilinn á báðum neðri fallmyndinum ásamt því að útbúa útflatning fyrir rörið. Veljið viðeigandi kvarða og sýnið skilmerkilega aðferðarfræðina (merkið punkta). Ekki þarf að málsetja.



Umbreytitafla mælieininga / *Imperial to metric conversion table*

Inches		mm
	0,12	3,0
	0,24	6,0
1/4	0,25	6,3
	0,30	7,5
	0,30	7,5
1/2	0,50	12,5
	0,62	15,5
5/8	0,63	15,6
	0,70	17,5
	0,76	19,0
7/8	0,88	21,9

Inches		mm
1	1,00	25,0
	1,00	25,0
	1,12	28,0
1 1/8	1,13	28,1
	1,24	31,0
1 3/8	1,38	34,4
	1,40	35,0
	1,48	37,0
	1,76	44,0
	1,88	47,0
1 5/8	1,63	40,6
1 3/4	1,75	43,8
	1,76	44,0
1 7/8	1,88	46,9

Inches		mm
2	2,00	50,0
	2,24	56,0
2 9/16	2,56	64,1
	2,76	69,0
3	3,00	75,0
	3,24	81,0
3 1/2	3,50	87,5
3 5/8	3,63	90,6
3 3/4	3,75	93,8
5	5,00	125,0
7 1/2	7,5	187,5