

**Emne:** Velkomst smede (R) 17649

**Baggrund:**

# Velkommen Her finder du regler mm.

**Billede:** Ingen titel



## Lokal undervisningsplan HF

**Dato:** 1. jun. 2023–31. dec. 2030

### Beskrivelse:

Link til Lokal undervisningsplan (LUP)

Her er et link til den Lokale undervisningsplan (LUP).

I den lokale undervisningsplan (LUP) kan du finde informationer om uddannelsens opbygning, undervisningen, evaluering og feedback samt bedømmelseskriterierne.

**Link:** LUP HF



## Velkomst smed

**Dato:** Ingen dato

### Beskrivelse:

Her finder du alle de ting som er relevant for at gå på AARHUS TECH smede afd.

### Ressourcer og aktiviteter:

**Fil:** ordensreglement.pdf

**Fil:** Rygepolitik.pdf

**Fil:** Parkering.pdf

**Fil:** Mødetider.pdf

**Fil:** vejledning-befordringsapp.pdf

**Fil:** Plagiat og eksamenssnyd.png



## Ny elev

**Dato:** Ingen dato

**Beskrivelse:**

Nyttige informationer om at være elev på AARHUS TECH

**Ressourcer og aktiviteter:**

Side: Ny elev på AARHUS TECH

**Læringsmål Smede Rustfast - Avanceret**

Dato: Ingen dato

**Beskrivelse:**

Læringsmål - Avanceret niveau

**Læringsmål:**

- 01 Lærlingen kan i samarbejde med andre, strukturere, planlægge og vurdere løsningsmuligheder for egne arbejdsopgaver. Lærlingen arbejder med ide oplæg, prototypefremstilling og projektstyring i en innovativ kontekst, med aluminium og rustfaste produkter
- 02 Lærlingen kan anvende IT til informationssøgning, beregninger, materialelister og kan bruge 3D CAD-programmer til fremstilling af komplette arbejdstegninger med svejsesymboler og reference til udvalgte standarter, som skal være relevante i forhold til
- 03 Lærlingen kan planlægge og udføre avancerede fremstillingsopgaver, i forhold til hygiejnisk, og/eller farmaceutisk design ved hjælp af styrede, manuelle og maskinelle bearbejdningsmetoder, herunder udvælge egnet materialetype og dimension til fremstil
- 04 Lærlingen udfører mindre konstruktioner i plade-, rør- og profiler, og ved hjælp af konkrete materialespecifikationer udvælge korrekt materiale, i forhold til bearbejdning og svejsbarhed.
- 05 Lærlingen kan udføre afkortning og tildannelse ved hjælp af CNC skæring, CNC bukkemetoder, og klipping således at EN 13920 serie B overholdes.
- 06 Lærlingen kan vælge relevant svejseudstyr, tilsatsmateriale samt indstille svejseparametrene til sømform og materialetykkelse og arbejde med følgende termiske sammenføjningsmetoder, proces 135/131 og 141. Proces 141 udføres i tyndvæggede rustfaste rør
- 07 Lærlingen kan opstille, programmere, indstille, og udføre enkle svejsninger ved brug af svejserobot.
- 08 Lærlingen kan overholde gældende arbejdsmiljøregler, sikkerhedsforskrifter, standarder, normer, kvalitetskrav, samt foretage kontrol målinger.
- 09 Lærlingen afslutter faget med et projekt, som er grundlaget for fagets karakter.

**Læringsmål Smede Rustfast - Ekspert**

Dato: Ingen dato

**Beskrivelse:**

Læringsmål ekspertniveau

**Læringsmål:**

- 01 Lærlingen kan i samarbejde med andre, strukturere, planlægge og vurdere løsningsmuligheder for egne arbejdsopgaver. Lærlingen arbejder med ide oplæg, prototypefremstilling og projektstyring i en innovativ kontekst, med aluminium og rustfaste produkter
- 10 Lærlingen kan instruere i planlægning og udførelse af en smedeteknisk konstruktion, herunder materialevalg, tegningsdokumentation, standarder og normer.
- 11 Lærlingen kan indgå i konkret samarbejde med virksomhedens udviklings- eller projekteringsafdeling, ingeniører eller designere om udvikling af smedetekniske konstruktioner og deres design. I samarbejdet kan lærlingen bidrage med begrundede forslag til
- 02 Lærlingen kan anvende IT til informationssøgning, beregninger, materialelister og kan bruge 3D CAD-programmer til fremstilling af komplette arbejdstegninger med svejsesymboler og reference til udvalgte standarter, som skal være relevante i forhold til

- 03 Lærlingen kan planlægge og udføre avancerede fremstillingsopgaver, i forhold til hygiejnisk, og/eller farmaceutisk design ved hjælp af styrede, manuelle og maskinelle bearbejdningsmetoder, herunder udvælge egnet materialetype og dimension til fremstil
- 04 Lærlingen udfører mindre konstruktioner i plade-, rør- og profiler, og ved hjælp af konkrete materialespecifikationer udvælge korrekt materiale, i forhold til bearbejdning og svejsbarhed.
- 05 Lærlingen kan udføre afkortning og tildannelse ved hjælp af CNC skæring, CNC bukkemetoder, og klipping således at EN 13920 serie B overholdes.
- 06 Lærlingen kan vælge relevant svejseudstyr, tilsatsmateriale samt indstille svejseparametrene til sømform og materialetykkelse og arbejde med følgende termiske sammenføjningsmetoder, proces 135/131 og 141. Proces 141 udføres i tyndvæggede rustfaste rør
- 07 Lærlingen kan opstille, programmere, indstille, og udføre enkle svejsninger ved brug af svejserobot.
- 08 Lærlingen kan overholde gældende arbejdsmiljøregler, sikkerhedsforskrifter, standarder, normer, kvalitetskrav, samt foretage kontrol målinger.
- 09 Lærlingen afslutter faget med et projekt, som er grundlaget for fagets karakter.

**Emne:** Opslag (R)

**Baggrund:**

## Her finder du div. opslag og standarder mm.

**Billede:** Ingen titel



### Opslag

**Dato:** Ingen dato

**Beskrivelse:**

Div. opslag

**Ressourcer og aktiviteter:**

**Fil:** DS EN ISO 5817\_2014.pdf

**Fil:** DS\_EN ISO 13920.pdf

**Fil:** ISO 6947.pdf

**Fil:** Svejsesymboler.docx

**Fil:** stålprislisten 13 juni 2017.pdf

**Fil:** DS\_ISO 128-24\_2014.pdf

**Fil:** DS\_ISO 129-1\_2005.pdf

**Fil:** Svejsesymboler - DS\_ISO 2553.pdf

**Emne:** Beskyttelsesgas (R)

**Baggrund:**

## Beskyttelsesgas

**Billede:** Advarselstabel der signalerer trykflasker fjernes ved brand, ISO 7010 W029



## Gasser

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

Ressourcer og aktiviteter:

Fil: beskyttelsgas\_dækning.pdf

Fil: Force Reference Atlas.pdf

**Emne:** 17649 Rustfast smedeteknik 3 (R)

**Baggrund:**

Projektarbejde, 3D CAD, CNC skæring og bukning

**Emne:** Valgfag (R)



## 40886 lys b svejs-kants plade/plade

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:



## 40087 lys b svejs-kants plade/rør

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:



## 40088 lys b svejs stumps plade PA-PF

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

**40089 lys b svejs stumps plade alle pos****Dato:** Ingen dato**Beskrivelse:****40092 MAG-svejs-kants plade/plade pr 135****Dato:** Ingen dato**Beskrivelse:****40093 MAG-svejs-kants plade/rør pr 135****Dato:** Ingen dato**Beskrivelse:****40094 MAG-svejs-stumps plade pos PA-PF pr 135****Dato:** Ingen dato**Beskrivelse:****40095 MAD-svejs stumps alle pos pr 135****Dato:** Ingen dato**Beskrivelse:****40098 MAG-svejs-kants plade/plade pr 136****Dato:** Ingen dato**Beskrivelse:**

**40099 MAG-svejs-kants plade/rør pr 136**

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

**40100 MAG-svejs-stumps plade pos PA-PF pr 136**

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

**40101 MAD-svejs stumps alle pos pr 136**

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

**40104 TIG-svejs-kants uleg plade/rør**

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

**40105 TIG-svejs-stumps uleg plade**

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

**40106 TIG-svejs-stumps uleg rør pos PA-PC**

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

**40108 TIG-svejs-kants rustfri plade/rør**

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

**40109 TIG-svejs-stumps tynd rustfri plade**

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

**40111 TIG-svejs-stumps tynd rustfri rør pos PA-PC**

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

**40112 TIG-svejs-stumps tynd rustfri rør alle pos**

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

**40113 TIG-svejs-stumps svær rustfri rør pos PA-PC**

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

**40114 TIG-svejs-stumps svær rustfri rør alle pos**

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

**40090 Lys b svejs-stumps rør pos PA-PC**

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

**40091 Lys b svejs-stumps rør alle pos**

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

**40097 MAG-svejs-stumps rør alle pos pr 135**

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

**40096 MAG-svejs-stumps rør pos PA-PC pr 135**

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

**40103 MAG-svejs-stumps rør alle pos pr 136**

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

**40102 MAG-svejs-stumps rør pos PA-PC pr 136**

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:



## 40107 TIG-svejs-stumps uleg rør alle pos

Dato: Ingen dato

### Beskrivelse:

**Emne:** 17649 Smedeteknik 3 (R)

**Baggrund:**

Projektarbejde, projektionstegning, flammeskæring

**Emne:** Materialelære (R)



## Materialelære

Dato: Ingen dato

### Beskrivelse:

I materialeforståelse arbejder vi med dimensionering og optimering af stål dette sker hovedsagligt i forbindelse med projektet som eleven skal lave

**Emne:** Smede teori (R)



## Smede teori

Dato: Ingen dato

### Beskrivelse:

Vi repeterer de vigtigste standarder DS EN ISO 5817 (visuel kontrol af svejsning) og DS\_EN ISO 13920 (generelle tolerancer for svejste konstruktioner) som knytter sig til de øvrige opgaver de skal løse. Vi forbereder eleverne på næste skole ophold som er deres svendeprøve i den forbindelse gennem går vi "vejledning i gennemførelse af svendeprøve for smedeuddannelsen"

**Emne:** Tegningsforståelse og dokumentation (R)



## Tegningsforståelse og dokumentation

Dato: Ingen dato

**Beskrivelse:**

I tegningsforståelse og dokumentation arbejder eleverne videre i Inventor hvor de tegner i 3D vi pudser formen af og sikrer os at eleven kan bruge de værktøjer der skal til for at lave en god tegningssæt I dokumentations delen skal eleverne arbejde videre med at opbygge en rapport med udregninger på materialer og pris, og vise at de kan planlægge en arbejdsgang.

**Ressourcer og aktiviteter:**

**Fil:** Isometrisk afbildning - rør.pdf

**Emne:** Maskinel og manuel bearbejdning (R)



## Maskinel og manuel bearbejdning

**Dato:** Ingen dato

**Beskrivelse:**

Vi repeterer vores cnc-styret maskiner samt vores manuelle maskiner det drejer sig hovedsagligt om valser, bukke maskiner, plasma skære og laser skære. Så eleverne kan bruge vores maskiner.

**Emne:** Rustfast smedeteori (R)



## Rustfast smedeteori

**Dato:** Ingen dato

**Beskrivelse:**

Vi repeterer de vigtigste standarder DS EN ISO 5817 (visuel kontrol af svejsning) og DS\_EN ISO 13920 (generelle tolerancer for svejste konstruktioner) som knytter sig til de øvrige opgaver vi skal løse. Vi forbereder eleverne på næste skoleophold som er deres svendeprøve i den forbindelse gennemgår vi "vejledning i gennemførelse af svendeprøve for smedeuddannelsen"

**Ressourcer og aktiviteter:**

**Fil:** Rustfrit stål hvad er det.pdf

**Fil:** legeringselementer\_betydning.pdf

**Emne:** Rustfast tegningsforståelse og dokumentation (R)



## Rustfast tegningsforståelse og dokumentation

**Dato:** Ingen dato

**Beskrivelse:**

I tegningsforståelse og dokumentation arbejder eleverne videre i Inventor hvor de tegner i 3D vi pudser formen af og sikrer os at eleven kan bruge de værktøjer der skal til, for at lave en god tegnings-sæt. I dokumentationsdelen skal eleverne arbejde videre med

at opbygge en rapport med udregninger på materialer og pris, og vise at de kan planlægge en arbejdsang.

**Ressourcer og aktiviteter:**

**Fil:** Inventor 2018-SMEDEUDDANNELSEN x.pdf

**Emne:** Rustfast maskinel og manuel bearbejdning (R)



## Rustfast maskinel og manuel bearbejdning

**Dato:** Ingen dato

**Beskrivelse:**

Vi repeterer vores CNC-styrede maskiner samt vores manuelle maskiner. Det drejer sig hovedsagligt om valser, bukkemaskiner, plasmaskærer og laserskærer.

**Ressourcer og aktiviteter:**

**Fil:** Bejdning af rustfrit stål og andre metaller.docx

**Emne:** Rustfast termisk samføjning/værkstedsopgaver (R)



## Rustfast termisk samføjning

**Dato:** Ingen dato

**Beskrivelse:**

Eleven kan udvælge samt udføre egnede sammenføjningsmetoder til sammenføjning af rustfaste materialer, herunder automatiseret svejsning i et reparations og fremstillingsforløb

Eleven kan sammenføje materialerne rustfri, alu og kobber

Eleven kan svejse processerne 141, 135 og 131(alu)

**Ressourcer og aktiviteter:**

**Fil:** Mælkejunge.pdf med grundstof.pdf

**Fil:** Mælkejunge Bund.dxf

**Fil:** Mælkejunge Kegel udfoldet.dxf

**Fil:** Mælkejunge Låg.dxf

**Fil:** H3 samlet opgave Askebæger.pdf

**Fil:** Askebæger Bund glasblæses.dxf

**Fil:** Askebæger top poleres.dxf

**Fil:** 40112 TIG svejsning, stumpsømme tynd rør rustfri.pdf

**Fil:** 40114 TIG svejsning, stumpsømme svær rør rustfri.pdf

**Fil:** 46513 TIG kantsømme, tynd plade aluminium.pdf

**Fil:** 46514\_TIG kantsømme, svær plade aluminium.pdf

**Fil:** 45904 MIG kantsømme, tynd plade aluminium.pdf

**Fil:** 45905 MIG kantsømme, svær plade aluminium.pdf

**Fil:** 46511 MIG stumpsømme, tynd plade aluminium.pdf

Fil: Kobber.pdf

---

**Emne:** Rustfast projekt (R)

## Rustfast projekt

**Dato:** Ingen dato**Beskrivelse:**

Som afsluttende projekt på H3 skal eleverne i grupper og arbejde med at udvikle et projekt fra bunden. Derefter skal projektet udføres som enkeltmands opgave. Hver elev skal lave en komplet rapport med tegningssæt, div. beregninger, samt vise at de kan planlægge en arbejdsgang i værkstedet.

---

**Emne:** Overfladebehandling (R)

## Overfladebehandling

**Dato:** Ingen dato**Beskrivelse:****Ressourcer og aktiviteter:****Fil:** Bejdsning af rustfrit stål og andre metaller.docx**Fil:** damstahl\_rustfrit\_staal\_og\_korrosion.pdf**Fil:** overfladebehandling.pdf**Fil:** korrosion i praksis\_force.pdf**Fil:** slibning.pdf

---

**Emne:** Evaluering af forløb (R)

## Evalueringsskema

**Dato:** Ingen dato**Beskrivelse:****Ressourcer og aktiviteter:****Fil:** LUP H3 2022 R.docx

---

**Emne:** Velkomst smede (K) 17648

Baggrund:

Velkomst



## Velkomst smed

**Dato:** Ingen dato

### Beskrivelse:

Her finder du alle de ting som er relevant for at gå på AARHUS TECH smede afd.

### Ressourcer og aktiviteter:

**Fil:** ordensreglement.pdf

**Fil:** Parkering.pdf

**Fil:** Mødetider.pdf

**Fil:** vejledning-befordringsapp.pdf

**Fil:** Plagiat og eksamenssnyd.png



## Lokal undervisningsplan HF

**Dato:** Ingen dato

### Beskrivelse:

Link til Lokal undervisningsplan (LUP)

Her er et link til den Lokale undervisningsplan (LUP).

I den lokale undervisningsplan (LUP) kan du finde informationer om uddannelsens opbygning, undervisningen, evaluering og feedback samt bedømmelseskriterierne.

**Link:** LUP HF



## Ny elev

**Dato:** Ingen dato

### Beskrivelse:

Nyttige informationer om at være elev på AARHUS TECH

### Ressourcer og aktiviteter:

**Side:** Ny elev på AARHUS TECH



## Læringsmål 17648 A

**Dato:** Ingen dato

**Beskrivelse:**

Læringsmål - Avanceret niveau

**Læringsmål:**

- 01 Lærlingen kan arbejde i projektorganiserede grupper, samt i andre former for samarbejde med kollegaer, herunder evner at strukturere, planlægge og vurdere løsningsmuligheder for egne arbejdsopgaver. Lærlingen arbejder med ide oplæg og prototypefremstil
- 02 Lærlingen kan udarbejde isometrisk og retvinklet projektionstegning både manuel og i et cad program, som er i overensstemmelse med DS/ISO 128, DS/ISO 129 og DS2553, samt overføre data til cam systemer i forbindelse med bearbejdnings- og udfoldningsopga
- 03 Lærlingen kan foretage materialevalg herunder dimensioner og kvalitet på baggrund af relevante informationer, og ud fra hensynet til tekniske og økonomiske faktorer, samt anvende materialeteknologiens relevante begreber og terminologier, herunder redeg
- 04 Lærlingen har teoretisk og praktisk kendskab til målemetoder, og kan anvende relevante måleværktøjer til en given opgave og har forståelse for valg af arbejds- og sammenføjningsmetode i forbindelse med montage- og demontageopgaver således at EN13920 se
- 05 Lærlingen kan flammeskære lige-, skrå- og faconsnit i plade, rør og profiler, indstille parametre til skæring af forskellige typer af plader, rør og profiler og har kendskab til skæremetodens anvendelighed, samt den generelle teori. Lærlingen kan betje
- 06 Lærlingen kan udføre proces 111, proces, 135-136, og proces 141, i stillingerne PB-FW, PA-BW og PD-FW (EN 287-1) til niveau B efter EN 5817, og kender svejsemetodernes anvendelighed, generel svejseteori, og kan vælge relevant svejseudstyr, tilsatsmater
- 07 Lærlingen kan overholde gældende arbejdsmiljøregler og sikkerhedsforskrifter, samt overholde gældende standarder, normer og kvalitetskrav, foretage kontrol målinger, og har kendskab til virksomhedernes kvalitetsstyringssystemer.
- 08 Lærlingen afslutter faget med et projekt, som er grundlaget for fagets karakter.

**Læringsmål 17648 E**

Dato: Ingen dato

**Beskrivelse:**

Læringsmål - Ekspert niveau

**Læringsmål:**

- 01 Lærlingen kan arbejde i projektorganiserede grupper, samt i andre former for samarbejde med kollegaer, herunder evner at strukturere, planlægge og vurdere løsningsmuligheder for egne arbejdsopgaver. Lærlingen arbejder med ide oplæg og prototypefremstil
- 10 Lærlingen afslutter faget med et projekt, som er grundlaget for fagets karakter.
- 02 Lærlingen kan udarbejde isometrisk og retvinklet projektionstegning både manuel og i et cad program, som er i overensstemmelse med DS/ISO 128, DS/ISO 129 og DS2553, samt overføre data til cam systemer i forbindelse med bearbejdnings- og udfoldningsopga
- 03 Lærlingen kan foretage materialevalg herunder dimensioner og kvalitet på baggrund af relevante informationer, og ud fra hensynet til tekniske og økonomiske faktorer, samt anvende materialeteknologiens relevante begreber og terminologier, herunder redeg
- 04 Lærlingen har teoretisk og praktisk kendskab til målemetoder, og kan anvende relevante måleværktøjer til en given opgave og har forståelse for valg af arbejds- og sammenføjningsmetode i forbindelse med montage- og demontageopgaver således at EN13920 se
- 05 Lærlingen kan flammeskære lige-, skrå- og faconsnit i plade, rør og profiler, indstille parametre til skæring af forskellige typer af plader, rør og profiler og har kendskab til skæremetodens anvendelighed, samt den generelle teori. Lærlingen kan betje
- 06 Lærlingen kan udføre proces 111, proces, 135-136, og proces 141, i stillingerne PB-FW, PA-BW og PD-FW (EN 287-1) til niveau B efter EN 5817, og kender svejsemetodernes anvendelighed, generel svejseteori, og kan vælge relevant svejseudstyr, tilsatsmater
- 07 Lærlingen kan overholde gældende arbejdsmiljøregler og sikkerhedsforskrifter, samt overholde gældende standarder, normer og kvalitetskrav, foretage kontrol målinger, og har kendskab til virksomhedernes kvalitetsstyringssystemer.

- 08 Lærningen kan instruere kolleger i forberedelse planlægning og udførelse af en smedeteknisk konstruktion, herunder instruere i vidensøgning om fx materialevalg, tegningsdokumentation standarder/normer. I samarbejdet kan lærningen bidrage med begrundede
- 09 Lærningen kan indgå i konkret samarbejde med virksomhedens udviklings- eller projekteringsafdeling, ingeniører eller designere om udvikling af smedetekniske konstruktioner og deres design. I samarbejdet kan lærningen bidrage med begrundede forslag til p

---

**Emne: Materialeforståelse (K)****Baggrund:**

Projektarbejde, projektionstegning, flammeskæring

**Materialeforståelse**

**Dato:** Ingen dato

**Beskrivelse:**

I materialeforståelse arbejder vi med dimensionering og optimering af stål dette sker hovedsagligt i forbindelse med projektet, som eleven skal lave

**Legeringselementernes indvirkning**

**Dato:** Ingen dato

**Beskrivelse:**

Legeringstoffer

**Ressourcer og aktiviteter:**

**Fil:** Legeringselementernes indvirkning.pdf

**Stålgrupper – Stålbetegnelser**

**Dato:** Ingen dato

**Beskrivelse:**

Stålgrupper – Stålbetegnelser

**Ressourcer og aktiviteter:**

**Fil:** Stålgrupper – Stålbetegnelser MA0337.pdf

**Stålets legeringsstoffer**

**Dato:** Ingen dato

**Beskrivelse:**

Stålets legeringsstoffer

**Ressourcer og aktiviteter:**

**Fil:** Stålets legeringsstoffer MA0166.pdf

**Emne:** Smede teori (K)



## Smede teori

**Dato:** Ingen dato

**Beskrivelse:**

Vi repeterer de vigtigste standarder DS EN ISO 5817 (visuel kontrol af svejsning) og DS\_EN ISO 13920 (generelle tolerancer for svejste konstruktioner) som knytter sig til de øvrige opgaver vi skal løse. Vi forbereder eleverne på næste skoleophold som er deres svendeprøve i den forbindelse gennem går vi "vejledning i gennemførelse af svendeprøve for smedeuddannelsen"

**Emne:** Tegningsforståelse og dokumentation (K)



## Tegningsforståelse og dokumentation

**Dato:** Ingen dato

**Beskrivelse:**

I tegningsforståelse og dokumentation arbejder eleverne vider i Inventor hvor de tegner i 3D vi pudser formen af og sikrer os at eleven kan bruge de værktøjer der skal til, for at lave en godt tegningssæt. I dokumentationsdelen skal eleverne arbejde videre med at opbygge en rapport med udregninger på materialer og pris, og vise at de kan planlægge en arbejdsgang.



## Rapportskrivning

**Dato:** Ingen dato

**Beskrivelse:**

Oplæg omkring indhold af teknisk dokumentation

**Ressourcer og aktiviteter:**

**Fil:** Rapportskrivning H3.pdf



## Opbygning af rapport

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

Ressourcer og aktiviteter:

Fil: opbygning af tegningsrapport.doc



## Projekt dokumentation

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

Ressourcer og aktiviteter:

Fil: Projekt dokumentation fra bilag 1.docx

Emne: Maskinel og manuel bearbejdning (K)



## Maskinel og manuel bearbejdning

Dato: Ingen dato

Beskrivelse:

Vi repeterer vores CNC-styrede maskiner samt vores manuelle maskiner. Det drejer sig hovedsagligt om valser, bukkemaskiner, plasmaskærer og laserskærer.