

Fremstilling af crosscart – storyboard for lydlektioner

Lydoptagelser	Emner	Indhold
	1) Klargøring	(Intro til projektet: se Power Point)
	Intro til arbejds gange	Inddeling af elever i grupper Arbejdsdeling og tidsplan Hvad er godt samarbejde Hvem kan hvad Indbyrdes aftaler i teamet Aftaler med instruktøren
0006 02:03 0001 01:30 2_tegning 01:19	2) Tegning	<ul style="list-style-type: none"> • Emnet for denne instruktion er Teknisk tegning. • Tegnerekvistter skal være klare: Millimeterpapir, Blyant, viskelæder, lineal, gradmåler • Eksempler på teknisk tegning (tændstikæske) • Emne til at tegne: 4-kantet klods • Altid 3 billeder, fx tændstikæske (rød – blå – grøn) • Proceduren • Målangivelse er altid mm
	3) Materialeliste	Materialeliste udarbejdes for at skabe overblik over de dele der skal indkøbes og bearbejdes. Rør af forskellige dimensioner Fladjern af forskellige dimensioner Færdigkøbte dele: Rør-fittings (Skal brydes i punkter, afhængig af den crosskart, der skal laves)
0002 04:30 0003 Opt. vedr. renlighed mv. 4_sikkerhed 04:45	4) Sikkerhed i værkstedet Suppleres evt. med et spørgeskema til den givne instruks	Almindelig værkstedssikkerhed: Sikkerhedssko, langt hår, adfærd Sikkerhed ved svejsning: Ilt & gas, CO2 Renlighed Påklædning Sikkerhed ved slibearbejde: Brilller Instruktion ved automatsaven Instruktion ved pladeklipper
	5) Svejsning	2 former for svejsning og sammenføjning: CO2-svejsning + ilt & gas CO2-svejsning: Udstyr, sikkerhedskrav (henvisning til lydlektionen om sikkerhed), jernholdige materialer Instruktion i at holde på svejsehåndtag, arbejdsstilling Ilt & gas: (svarer til CO2) Hvor kommer gassen fra? Fra flaske eller centralt anlæg i værkstedet. Justering afhænger af svejsearbejde. Gælder begge svejsetyper. Forskel mellem svejsetyper: Varmeudvikling ved ilt & gas er kraftig. Knap så kraftig ved CO2-svejsning. CO2: En elektrisk forbindelse danner svejseprocessen. Svejsetråd kommer ud gennem svejsehåndtaget.

Lydoptagelser	Emner	Indhold
		Ilt & gas: Materiale tilføjes manuelt til svejseprocessen via en svejsetråd.
	6) Montage	<ol style="list-style-type: none"> 1) Styretøj: Stor nøjagtighed og omhyggelighed påkrævet. 2) Bagaksel: Omhyggelighed. 3) Bremses: Stor omhyggelighed påkrævet. 4) Dæk 5) Rat 6) Sæde 7) H-sele: Sikkerhedssele, som gør at man kan trille hele vejen rundt. 8) Motor: Foretages almindeligt motoreftersyn inden den bliver monteret på stedet, fx olie- og benzintjek.
	7) Afprøvning af dele	<p>Bremses som det vigtigste</p> <p>Styretøj skal køre meget let. Ingen slør.</p> <p>Bagaksel</p> <p>Motor, herunder opligning af kædehjul, centrifugalkobling</p>
	8) Bremses	Opligning = justering af bremsen
	9) Funktionsprøve Kart	Alt skal prøves, når alle dele er monteret, inkl. sikkerhedssele. (Henvisning til Bennys video.)
	Intro til race	
	10) Bane	<p>Banen skal konstrueres, så den tilgodeser sikkerhed, manøvreedygtighed og miljøet.</p> <p>Være en god test for de fremstillede crosskarts og udfordrende for eleverne.</p> <p>Størrelse: Ca. 150 x 100 m, gerne nyre-formet.</p> <p>Fremstilling: Afmærkning foretages med markeringsbånd.</p> <p>Pitlane af hensyn til sikkerhed overfor kørere og mekaniker.</p> <p>Princip: Keep it simple.</p>
	11) Sikkerhed	<p>De andre elever, der ikke er ude at køre (= tilskuere).</p> <p>Mekaniker.</p> <p>Påkørsel skal undgås, fx vhja. pitlane.</p>