

Lernsituationen in der Metalltechnik

Arbeitsblätter zu den Lernfeldern 5 bis 9

Autoren:

Küspert, Karl-Heinz Hof
Schellmann, Bernhard Wangen i. A.

Leiter des Arbeitskreises:

Schellmann, Bernhard Wangen i. A.

Bildbearbeitung:

Zeichenbüro des Verlages Europa-Lehrmittel, Ostfildern
Grafische Produktionen Jürgen Neumann, 97222 Rimpar

7. Auflage 2020
Druck 5 4 3 2 1

Alle Drucke derselben Auflage sind parallel einsetzbar, da sie bis auf die Korrektur von Druckfehlern untereinander unverändert bleiben.

ISBN 978-3-7585-1108-0

Alle Rechte vorbehalten. Das Werk ist urheberrechtlich geschützt. Jede Verwertung außerhalb der gesetzlich geregelten Fälle muss vom Verlag schriftlich genehmigt werden.

© 2020 by Verlag Europa-Lehrmittel, Nourney, Vollmer GmbH & Co. KG, 42781 Haan-Gruiten
<http://www.europa-lehrmittel.de>

Satz: Grafische Produktionen Jürgen Neumann, 97222 Rimpar
Umschlag: Büro für Gestaltung Birgit Slowak, 73557 Mutlangen
Umschlagfotos: © Karbek und © Ingo Bartussek – fotolia.com
Druck: RCOM print GmbH, 97222 Rimpar

Die **7. Auflage** der Lernfelder 5 bis 9 wurde überarbeitet. Die Autoren haben darauf geachtet, dass möglichst alle Inhalte der verschiedenen metalltechnischen Ausbildungsberufe im zweiten Ausbildungsjahr durch die Lernsituationen abgedeckt werden. Bei der Durchsicht der Lehrpläne fällt auf, dass die Themengebiete und Inhalte der Handlungsfelder in den verschiedenen Metallberufen zum größten Teil gleich oder ähnlich sind, diese jedoch in zum Teil anderer Reihenfolge in den Lehrplänen auftreten. Das vorliegende Buch wurde auf der Basis des Rahmenlehrplanes für die Industriemechaniker zusammengestellt. Mithilfe einer Übersicht lassen sich die behandelten Lernfelder auf die anderen Metallberufe und deren entsprechende Lernfeldnummerierungen umsetzen.

	Industrie- mechaniker	Zerspanungs- mechaniker	Werkzeug- mechaniker	Anlagen- mechaniker	Konstruktions- mechaniker	Fein- mechaniker
Herstellen	LF 5, 8	LF 5, 8	LF 5, 7	LF 5	LF 5, 7, 8	LF 5, 7
Montieren	LF 7	–	LF 6	LF 6, 7	LF 6	LF 15a
Instandhalten	LF 9	LF 6	–	LF 8	–	LF 9
Automatisieren	LF 6	LF 7	LF 8	–	–	LF 8

Bei der Bearbeitung der Aufgabenstellungen steht die logische und sinnvolle Abfolge in der Bearbeitung des Arbeitsauftrages im Vordergrund. Die Aufgaben sind so gestellt, dass eigenverantwortliches, aber auch gleichzeitig teamorientiertes Arbeiten gefördert sowie fachliches Wissen zielorientiert erworben werden kann. Dazu ist es in vielen Fällen notwendig, in einem Tabellenbuch bzw. einem Fachkundebuch nachzuschlagen. Die mit einem Buch dargestellten Felder sind für entsprechende Seitenhinweise vorgesehen.

In der **7. Auflage** wurden Schnittwerte und Fehler korrigiert und die Steuerungstechnik auf den neuesten Stand (aktuelles Tabellenbuch) gebracht. Darüber hinaus startet jede Lernsituation mit wichtigen, grundlegenden theoretischen Inhalten und steigt danach mit der Fertigungsplanung in die Aufgabenstellungen zur Lernsituation ein.

Die **praxisorientierten Versuche und Übungen** werden zusammengefasst auf der CD zum Ausdrucken bereitgestellt. So lässt sich auch der in vielen Bundesländern gepflegte Trennung von Theorie und praktischem Versuch besser Rechnung tragen. Im Lösungsbuch werden Messwerte aus realen Versuchen dargestellt, die an den Einzelteilen der Baugruppen durchgeführt wurden. Um diese Versuche durchzuführen, werden z. T. die Baugruppen der Lernsituationen benötigt.

Im Lösungsbuch befinden sich auf der CD neben den Lösungen und Zeichnungen als PDF auch Excel-Tabellen für die Beurteilung.

Wenn Sie zu einzelnen Bereichen der Technologie, der Arbeitsplanung oder der Praxis weitere Informationen und weitere Aufgabenstellungen suchen, dann bieten sich darüber hinaus folgende Arbeitsbücher an:

- Metalltechnik Fachstufe, Arbeitsblätter, Europa-Nr. 17719
- Technische Kommunikation Metall, Fachbildung Arbeitsblätter, Europa-Nr. 13519
- Technische Kommunikation Metall, Informationsband, Europa-Nr. 12814

Fehlerhinweise und Verbesserungsvorschläge bitte an: lektorat@europa-lehrmittel.de

Wir wünschen Ihnen viel Freude und guten Erfolg bei der Bearbeitung der Lernsituationen.

Sommer 2020

Lernfeld 5

Lernsituation Hülsenspanndorn	5
Beschreibung der Lernsituation	5
Stückliste	5
Rauheitskenngrößen	6
Form- und Lagetolerierung	7
Passungen	8
Feinzeiger, Fühlhebelmessgerät	9
Zerspanungsprozess	10
Schnitt- und Spanungsgrößen	11
Fertigungsplanung Hülsenspanndorn	12
Fertigungs- und Belegungszeiten	17
Lernsituation Biegevorrichtung	18
Gesamtzeichnung	18
Beschreibung der Lernsituation	19
Stückliste	19
Fräsen	20
Wirkungsgrad, Schnittdaten	21
Schleifen	22
Fe-Fe ₃ C-Zustandsschaubild	23
Normbezeichnung von Eisenwerkstoffen	24
Glühverfahren	25
Härten und Vergüten	26
Härteprüfung, Härteprüfverfahren nach Brinell	27
Härteprüfung nach Vickers, Rockwell	28
Zugfestigkeitsprüfung	29
Fertigungsplanung Biegevorrichtung	30

Lernfeld 6

Lernsituation Verteil- und Sortierstation	35
Beschreibung der Lernsituation	35
Direkte und indirekte Steuerung	36
Pneumatische Selbsthaltung	37
Geschwindigkeitssteuerung	37
Signalüberschneidung in Ablaufsteuerungen	38
Anlagenplanung	39
Lernsituation Hydraulische Presse	48
Beschreibung der Lernsituation	48

Lernfeld 7

Lernsituation Spindeltrieb eines Getriebemodells	52
Beschreibung der Lernsituation	52
Baugruppenzeichnung	53
Stückliste	53
Welle-Nabe-Verbindung	54
Welle-Nabe-Verbindungsbeispiele	55
Lager	56
Achsen und Wellen	57
Kupplungen	58
Führungen	59
Haft- und Gleitreibung	60
Fertigungsplanung	61
Lernsituation Stirnrädergetriebe	68
Gesamtzeichnung	68
Stückliste	69
Sintern	70
Fertigungsplanung	71

Lernfeld 8

Lernsituation Stirling-Motor	76
Gesamtzeichnung	76
Stückliste	77
Beschreibung der Lernsituation	78
Stückliste, Funktionsbeschreibung	78
NC-Maschine	79
Wegmesssysteme	80
Steuerungen	81
Koordinaten	82
Referenzpunkt, Maschinennullpunkt	83
NC-Programm	84
Fräserradiuskorrektur	85
An- und Abfahrtsfunktionen	86
Kurven- und Mittelpunktbahn	87
Zyklen	88
Programmteilwiederholung	89
Nullpunktverschiebung	90
Schnittdaten	91
Konturfehler	92
Konturzyklen	93
Einstechdrehen	94
Eckenrunden, Fasen	95
Gewindedrehen	96
Maßkontrolle	97

Lernfeld 9

Lernsituation Werkzeugmaschine	98
Beschreibung der Lernsituation	98
Technische Daten, Baugruppen	98
Technische Dokumentation	99
Inbetriebnahme und Instandhaltung	100
Instandhaltung und Wartung	101
Abnutzung, Abnutzungsvorrat	102
Beschreibung der Lernsituation	103
Kühlschmierstoffversorgung	103
Lernsituation Kühlschmierstoffversorgung	103
Wartung und Instandhaltung von Pumpen	106

Firmenverzeichnis	109
Beurteilen und Bewerten von Leistungen im Lernfeld	110
Kompetenzprofil	111
Bewertungsaspekte im berufsfachlichen und projektorientierten Bereich	112

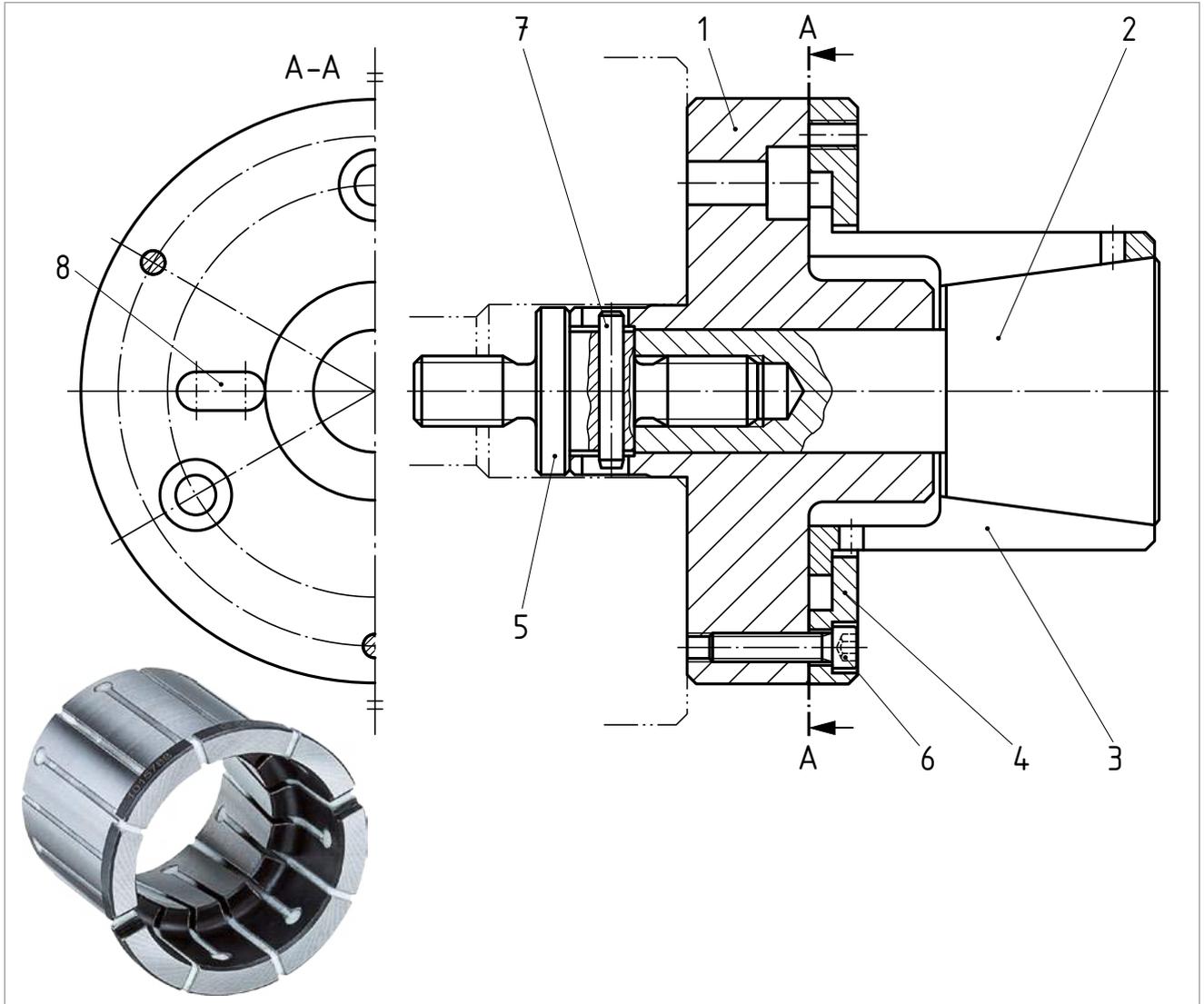
Lernfeld 5

Lernsituation Hülsenspanndorn



Beschreibung der Lernsituation

Als Alternative zum Nachkauf von Ersatzteilen plant man in einer Werkstatt die Eigenfertigung von Bauteilen für einen Hülsenspanndorn. Die Planung gliedert sich in vielerlei Planungsschritte, ausgehend von der Funktionsanalyse, den Werkstoff- und Zeichnungsangaben über Fertigungsschritte bis zur Qualitätskontrolle von Bauteilen.



Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Verlages.
Copyright 2020 by Europa-Lehrmittel

Stückliste

Pos.-Nr.	Menge/ Einheit	Benennung	Werkstoff/Norm-Kurzbezeichnung	Bemerkung
1	1	Grunddorn	16MnCr5	
2	1	Spannkegel	42CrMo4	
3	1	Spannhülse	38Si7	
4	1	Halteplatte	16MnCr5	
5	1	Zwischenstück	44SMnPb28	
6	3	Zylinderschraube	ISO 4762 - M5 x 25 - 10.9	
7	1	Zylinderstift	ISO 8734 - 5 x 32 - C1	
8	2	Passfeder	DIN 6885 - A - 8 x 7 x 13	
Hülsenspanndorn Stückliste				

Rauheitskenngrößen

Alle spanenden Werkzeuge hinterlassen bei der Formgebung auf den Werkstücken verfahrensspezifische Bearbeitungsspuren.

Diese Bearbeitungsspuren sind für die Aufgaben und die Funktion der einzelnen Bauteile von größter Bedeutung. Zur eindeutigen Bewertung der Oberflächenbeschaffenheit werden grafische Symbole mit Zahlen-, Buchstaben- und Wortangaben verwendet.



1 Erläutern Sie die Bedeutung der Oberflächenzeichen.

Eintragungsbeispiel	Fertigungsverfahren	Rauheitsangabe
	Schleifen	Ra-Obergrenze = 1,6 µm
	_____	_____
	_____	_____
	_____	_____

2 Für die Bestimmung der Oberflächenrauheit der Werkstücke werden vorwiegend die Kenngrößen *Rz* und *Ra* verwendet.

a) Tragen Sie die Bestimmungsgrößen von *Rz* und *Ra* in die beiden Rauheitsprofile (R-Profil) ein.

Größte Höhe des Profils <i>Rz</i> : l_r, Z_p, Z_v, R_t	Arithmetischer Mittelwert aus allen Profilordinaten <i>Ra</i> : I_n

b) Weshalb ist es sinnvoll, dass zur Kenngrößenermittlung von *Rz* und *Ra* im Regelfall das arithmetische Mittel aus fünf Einzelmessstrecken (Regelmessstrecke) verwendet wird?

c) Stellen Sie in der Tabelle zwei weitere Fertigungsverfahren und deren erreichbare Oberflächenrauheiten *Ra* und *Rz* bei üblicher Fertigung gegenüber.

Fertigungsverfahren	Oberflächenrauheit		Werkstücke/ Fertigungsaufgabe
	<i>Ra</i> in µm	<i>Rz</i> in µm	
Längsdrehen	0,8 bis 12,5	4 bis 63	Getriebewellen
_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____

Lernfeld 5

Lernsituation Hülsenspanndorn



Form- und Lagetolerierung

1 In Ihrer praktischen Grundausbildung Metall benutzten Sie sehr häufig einen Haarwinkel zum Prüfen von Werkstücken. Welche Eigenschaften der Werkstücke werden mit dem Haarwinkel geprüft?



2 Geben Sie an, worin sich diese beiden Merkmale grundsätzlich unterscheiden.

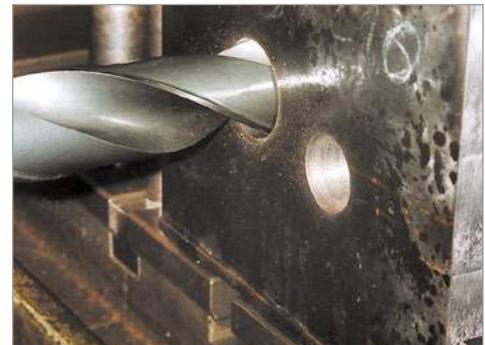
3 Mit einer 3-D-Messmaschine können geriebene Bohrungen in einer Grundplatte geprüft werden. Da die Bohrungen eine Tiefe $t > 2x$ Bohrungsdurchmesser haben, ertastet die Maschine je 4 Punkte in zwei Ebenen der Bohrung. Die Ebenen befinden sich am Anfang und am Ende der Bohrung, senkrecht zur Bohrungsbachse.



Welche Angaben zur Bohrung können auf diese Weise bestimmt werden?

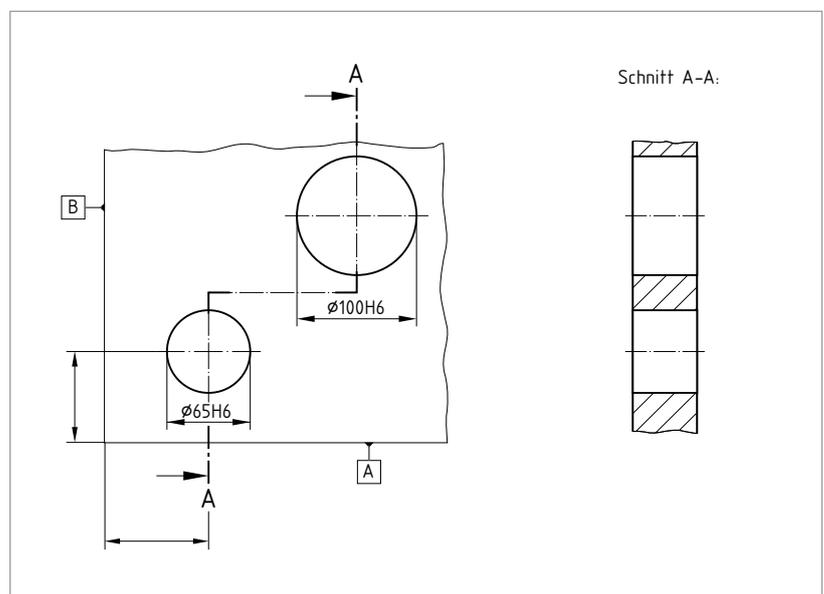
4 Die Lagerbohrung eines Getriebes werden hergestellt. Zählen Sie Form- und Lagerfehler auf, die hierbei entstehen könnten.

Form- oder Lagefehler	



5 Der Zeichnungsausschnitt zeigt maßstäblich den Teil der Getriebewandung, in dem sich die Lagerbohrungen der Zahnradwellen befinden.

- Tragen Sie einen Toleranzrahmen in die Zeichnung ein, der festlegt, dass die Bohrungsbachsen nicht mehr als $\frac{2}{100}$ mm Parallelitätsabweichung haben dürfen.
- Legen Sie die Zylinderform der Bohrungen auf $\frac{3}{100}$ mm fest.
- Tragen Sie die Oberflächenzeichen für geriebene Bohrungen in die Zeichnung ein.
- Die Achse der Bohrung $\varnothing 65H6$ muss innerhalb eines Zylinders vom Durchmesser $t = 0,02$ mm liegen. Die Zylinderachse soll mit dem theoretisch genauen Ort der Bohrungsbachse zu den Bezugsebenen A und B übereinstimmen.



Passungen

- 1 Folgende Bilder zeigen Baugruppen mit unterschiedlichen Funktionen.
- Welche Funktionseinheiten sind abgebildet?
 - Benennen Sie jeweils die relevanten Einzelteile, die miteinander in Verbindung stehen.
 - Geben Sie an, welche Eigenschaft/en die jeweilige Passung zwischen den Teilen aufweisen muss, um deren Funktion sicherzustellen und nennen Sie jeweils ein Beispiel.



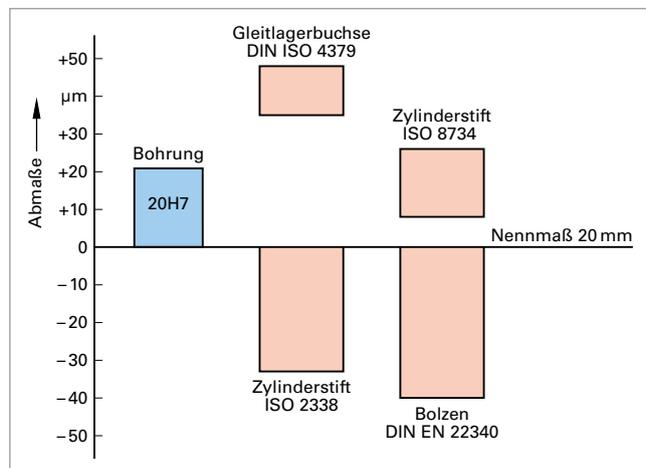
Bezeichnung der Funktionseinheit			
Relevante Teile	Rad und Radreifen	Kolben und Zylinderbohrung	Pinole und Reitstockbohrung
Eigenschaften der Passung			
Zu wählende Passungsart			
Beispiel (Einheitsbohrung)			

- 2 **Passungen beim Einbau verschiedener Normteile.** Welche Grenzpassungen ergeben sich im Passungssystem „Einheitsbohrung“, wenn in Bohrungen $\varnothing 20H7$ nachfolgende Normteile eingefügt werden:

- Zylinderstifte ISO 2338,
- Zylinderstifte ISO 8734,
- Bolzen DIN EN 22340,
- Gleitlagerbuchse DIN ISO 4379?

Tragen Sie in die abgebildeten Toleranzfelder die passenden Toleranzklassen der Normteile ein.

Geben Sie für die vier Normteile die Grenzmaße sowie das Passungsspiel bzw. -übermaß mit der Bohrung $\varnothing 20H7$ an.



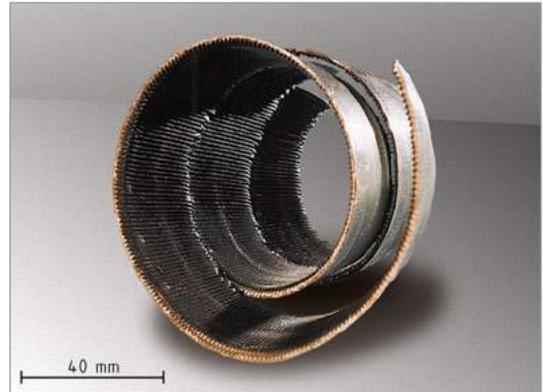
Passmaß	Grenzmaße in mm		$P_{\bar{u}}/P_{\bar{s}}$ in mm	
20H7	$G_{oB} =$	$G_{uB} =$		
a)	$G_{oW} =$	$G_{uW} =$	$P_{SH} =$	$P_{SM} =$
b)	$G_{oW} =$	$G_{uW} =$	$P_{SH} =$	$P_{uH} =$
c)	$G_{oW} =$	$G_{uW} =$	$P_{SH} =$	$P_{SM} =$
d)	$G_{oW} =$	$G_{uW} =$	$P_{SH} =$	$P_{uM} =$

- 3 Welchen Vorteil bietet das Passungssystem Einheitsbohrung?

Zerspanungsprozess

1 Welche Spanformen sind allgemein im Fertigungsprozess erwünscht? – Begründen Sie Ihre Antwort!

2 Wie müssten die folgenden Einflussfaktoren gewählt werden, wenn in erster Linie günstige Spanformen erreicht werden sollen?



Schnittgeschwindigkeit	<hr/>
Vorschub	<hr/>
Schnitttiefe	<hr/>
Schneidengeometrie	<hr/>

3 Welche Auswirkungen auf die Oberfläche des fertigen Werkstücks haben die vorgenannten Einstellungen?

4 Durch welche Maßnahme lässt sich die Oberflächengüte verbessern und welche Rolle spielt dabei die Spanleitstufe an der Werkzeugschneide?

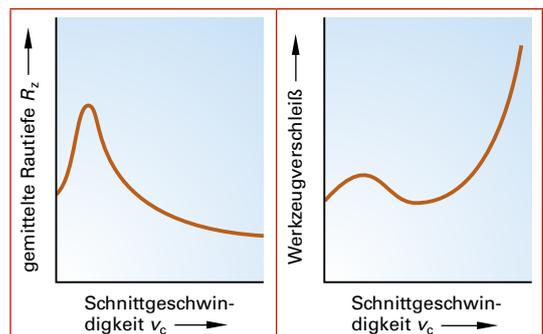
5 Bezeichnen Sie die Verschleißformen, die in den Zeichnungen dargestellt sind, und nennen Sie Möglichkeiten, diese Verschleißformen zu verringern bzw. zu vermeiden.

<hr/> <hr/> <hr/>		
<hr/> <hr/> <hr/>		
<hr/> <hr/> <hr/>		

6 Die beiden folgenden Diagramme zeigen den Werkzeugverschleiß bzw. die Oberflächengüte eines Werkstücks in Abhängigkeit von der Schnittgeschwindigkeit v_c .

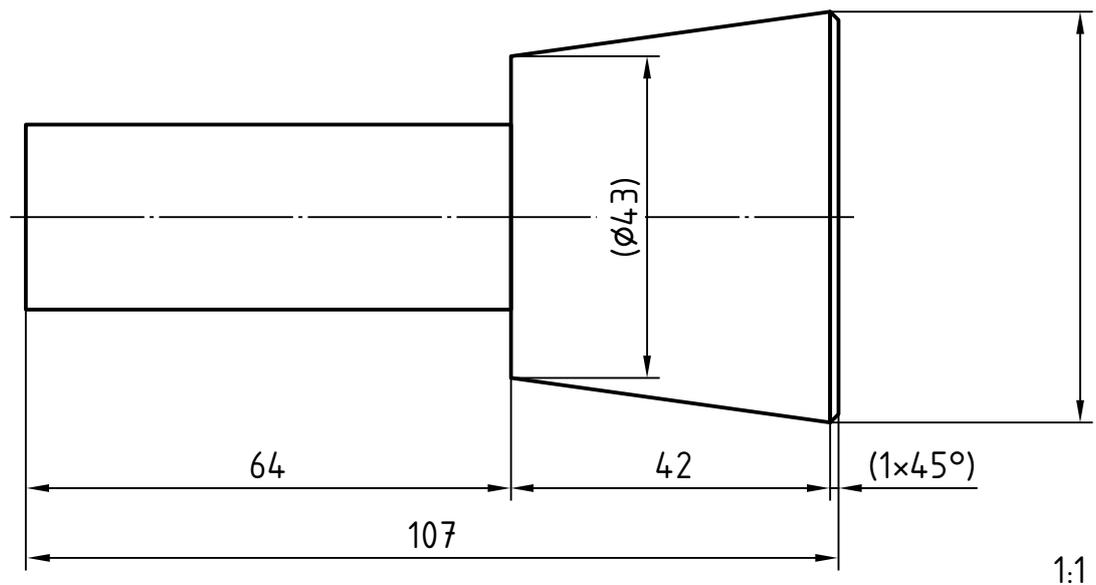
a) Markieren Sie in beiden Diagrammen einen Bereich optimaler Schnittgeschwindigkeit.

b) Weshalb steigen Werkzeugverschleiß und Rautiefe schon bei geringer Schnittgeschwindigkeit an?



Fertigungsbezeichnung

- 4 Für eine geplante Fertigung des Spannkegels Pos. 2 soll die Einzelteilzeichnung normgerecht vervollständigt werden.
- Stellen Sie den Bereich des Innengewindes für das Einschrauben des Zwischenstückes Pos. 5 als Teilausbruch dar. Gewindegröße M14; nutzbare Gewindelänge 26,5 mm.
 - Tragen Sie für den Aufnahmedurchmesser im Grunddorn ($\varnothing 25$ mm) eine ISO-Toleranzklasse ein, so dass sich der Spanndorn im Grunddorn mit kleinem Spiel leicht bewegen lässt.
 - Vervollständigen Sie die unvollständige Kegelbemaßung durch Eintragen der Kegelverjüngung 1:3,5, sowie des großen Kegeldurchmessers D und des Einstellwinkels $\frac{\alpha}{2}$ als weitere Hilfsmaße.
 - Die Mantelflächen des Aufnahmedurchmessers und des Kegels sollen durch ein geeignetes Wärmebehandlungsverfahren gehärtet werden. An der Oberfläche muss der Härtewert von 56 HRC bis 60 HRC erreicht werden. Im fertig bearbeiteten Zustand muss die Härtetiefe zwischen 0,8 mm und 1,6 mm durchlaufen.
 - Der Rz -Wert an den wärmebehandelten Mantelflächen darf $6,3 \mu\text{m}$ und bei allen übrigen Flächen $Rz = 25 \mu\text{m}$ nicht übersteigen.
 - Damit die Rundlaufabweichung der Spannflächen nicht zu groß wird, wird die Mantelfläche des Aufnahmedurchmessers 25 als Bezugsfläche A gekennzeichnet. Die Kegelmantelfläche darf bei Drehung um diese Aufnahme­fläche eine maximale Rundlaufabweichung von 0,005 mm nicht überschreiten.
 - An der rechten Stirnseite muss am fertigen Bauteil eine Zentrierbohrung der Form A mit $d_1 = 3,15$ mm erhalten bleiben.
 - Für die Kanten des Spanndorns gilt allgemein: Außenkanten erhalten eine Abtragung zwischen 0,1 mm und 0,3 mm, Innenkanten dürfen einen Übergang von maximal 0,4 mm aufweisen.
 - Für Allgmeintoleranzen gilt DIN ISO 2768-mittel.



Fertigung Spannkegel

5 Der dargestellte Spannkegel (Fertigungszeichnung Seite 13) soll durch Drehen hergestellt werden. Ermitteln Sie für das Längsdrehen $\phi 25f7$ die Schnittwerte für das Schlichten bei Verwendung eines Hartmetall- bzw. eines HSS-Drehmeißels. Geben Sie einen Vorteil des jeweils verwendeten Schneidstoffes an.



Hartmetallwendeschneidplatten

HSS

Schnittgeschwindigkeit v_c _____

Vorschub f _____

Drehzahl n für $\phi 55$ mm festgelegt mit $n =$ _____

festgelegt mit $n =$ _____

Jeweiliger Vorteil _____

Zerspanungshauptgruppen

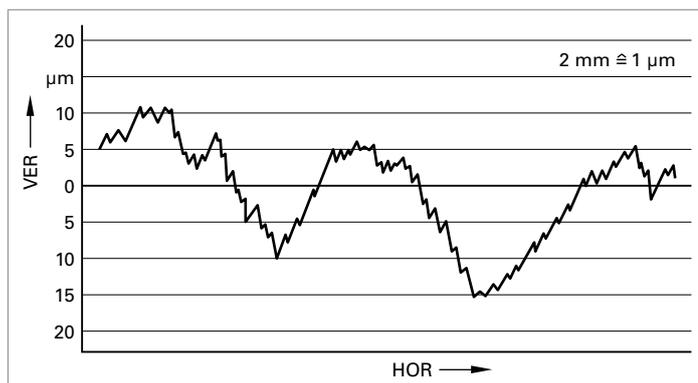
6 Ein sehr vielfältig verwendbarer Schneidstoff in der heutigen Fertigung ist Hartmetall.

- a) Vervollständigen Sie die Tabelle, in der die Zerspanungshauptgruppen der Hartmetalle dargestellt sind. (Bei den Eigenschaften ist ein entsprechender Pfeil einzutragen.)
- b) Unterlegen Sie die Felder der Zerspanungshauptgruppen mit den entsprechenden Farben.

Zerspanungshauptgruppen		Zerspanungs-, Anwendungsgruppen		Eigenschaften
		Kurzzeichen	Anwendung für	
Kennbuchstabe	_____	P 01 P 10 P 20 ... bis P 50	_____	Verschleißfestigkeit ↑ Zähigkeit ↓ niedrig hoch
Kennfarbe	_____		_____	
Kennbuchstabe	_____	M 10 M 20 M 30 M 40	_____	
Kennfarbe	_____		_____	
Kennbuchstabe	_____	K 01 K 10 K 20 ... bis K 40	_____	
Kennfarbe	_____		_____	

Rauwerte prüfen

- 7 Im Anschluss an die Fertigung des Spannkegels wird eine Rauheitsmessung am $\phi 25f7$ mit dem Rz -Wert 6,3 μm durchgeführt. Dabei wurde das nachfolgende Rauheitsprofil festgestellt.
- a) Werten Sie das Profil zeichnerisch aus und bestimmen Sie die Einzelrautiefen Z_1 bis Z_5 .
- b) Berechnen Sie aus den Einzelrautiefen den Rz -Wert und stellen Sie fest, ob die Oberfläche gut ist.



$$Rz = \frac{1}{n} \cdot (Z_1 + Z_2 + \dots + Z_n)$$

Lernfeld 5

Lernsituation Hülsenspanndorn



Messwerterfassung am Spannkegel

8 Zur Gewährleistung der Funktionssicherheit des Hülsenspanndorns müssen alle wichtigen Funktionsmaße des Spannkegels geprüft werden.

a) Wählen Sie geeignete Prüfmittel für die ausgegebenen Messgrößen aus.

Messgröße	Winkel	Rundlauf	Oberflächengüte	Randschichthärte		
Prüfmittel						
Messergebnis	$\alpha/2 =$		$Rz =$	HRC		
Messgröße	l_{Wst}	l_{Bund}	l_{Kegel}	$l_{Gewinde}$	M14	Passmaß $\phi 25f7$
Prüfmittel						
Messergebnis	$l =$ mm	$l =$ mm	$l =$ mm	$l =$ mm		

b) Bewerten Sie wichtige Prüfmerkmale des Spannkegels mit den ermittelten Istmaßen!

Nr.	Prüfmerkmal	Sollwert	Istwert	Bewertung
1	Rundlauf des Spannkegels	0,005 mm		
2	Innengewinde M14	M 14 x 26,5		
3	Kegelwinkel $\alpha/2$	$\alpha/2 = 8,13^\circ$	$\alpha/2 =$	
4	Oberflächenrauheitswert Rz	$Rz = 6,3 \mu m$	$Rz =$	
5	Randschichthärte SHD	58 ± 2 HRC	HRC	
6	Passmaß $\phi 25f7$	25 – 41/ – 20		

Standzeit

9 Zwischen den Schnittgeschwindigkeiten sowie dem Verschleiß und der Standzeit eines Werkzeuges bestehen grundsätzliche Zusammenhänge, die sich auch durch noch so gute Schneidstoffe nicht auflösen lassen.

Definieren Sie den Begriff „Standzeit“ T eines Werkzeugs. Wovon ist sie hauptsächlich abhängig?

Schneidstoffauswahl

10 Bei der Auswahl des optimalen Schneidstoffs gibt es eine Vielzahl von Überlegungen.

Nennen Sie vier Ziele, die im Fertigungsprozess durch die richtige Schneidstoffauswahl erreicht werden können.

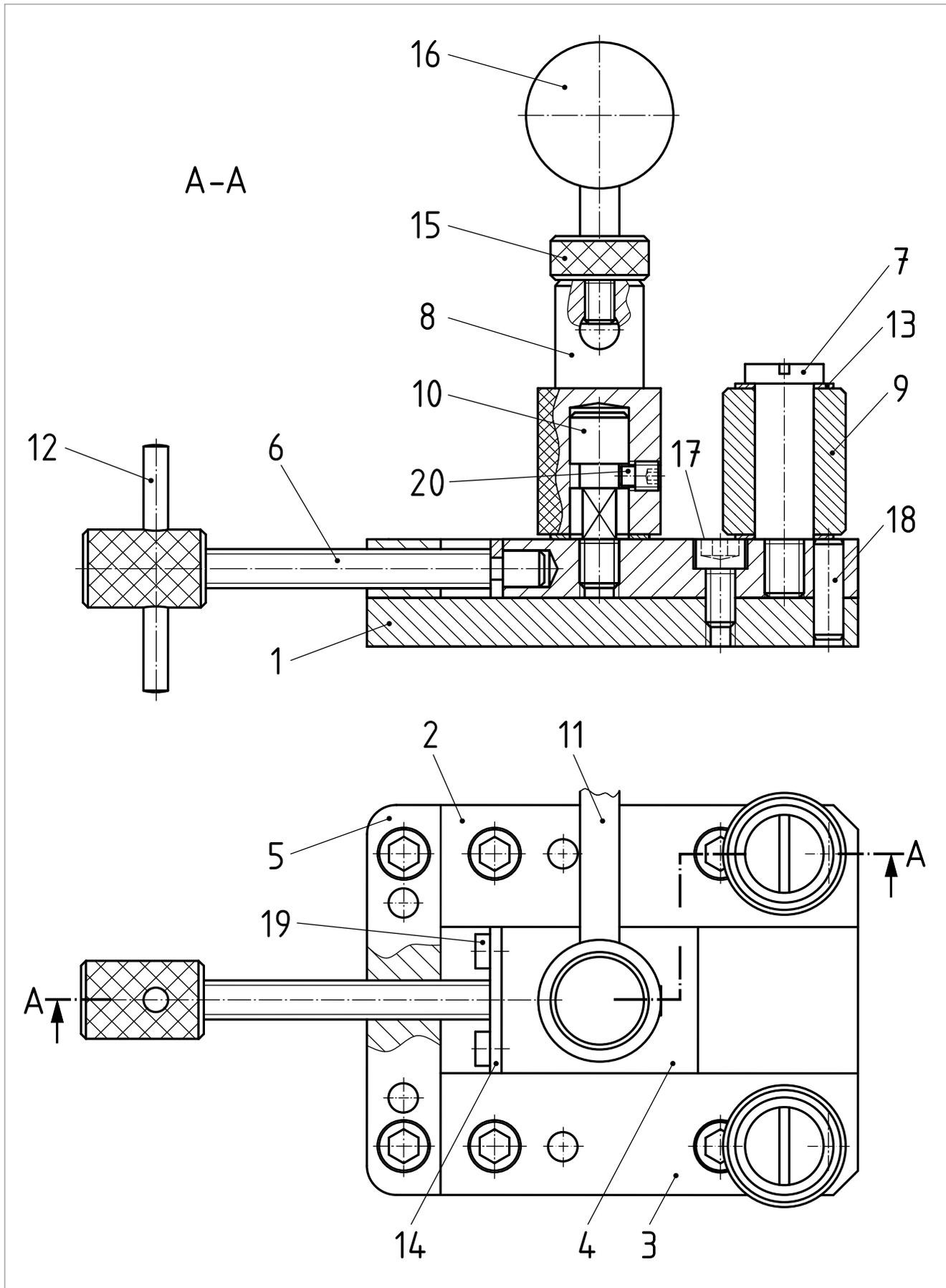
Arbeitsplan Spannkegel

11 Erarbeiten Sie den vollständigen Arbeitsplan für die Herstellung des Spannkegels. Beachten Sie dabei die folgenden Hinweise für die einzelnen Spalten des Arbeitsplatzes.

- Ermitteln Sie die v_c -Werte mithilfe Ihres Tabellenbuches aus der Werkstoff-Schneidstoffkombination mit Drehmeißel aus Hartmetall.
- Berechnen Sie Drehzahlwerte $n_{\text{berechnet}}$ mit der Drehzahlformel, runden Sie auf ganze Zahlen.
- Bestimmen Sie die einzustellenden Drehzahlen durch die Normzahlenreihe n_{R20} .
- Ermitteln Sie die f - und a_p -Werte mithilfe ihres Tabellenbuches bzw. führen Sie die Werkzeugbewegungen aufgrund praktischer Erfahrungen von Hand aus.

Nr.	Fertigungsschritt	v_c m/min	$n \text{ min}^{-1}$		f mm	a_p mm
			berechnet	n_{R20}		
10	Rohteil prüfen $\phi 60 \times 109$	-	-	-	-	-
20	Rohteil kurz spannen	-	-	-	-	-
30	1. Seite Plandrehen	_____	_____	_____	_____	~ 0,5
40	Zentrierung ISO 6411-A3,15/6,7 bohren	12	_____	_____	_____	-
50	Kernloch $\phi 12$ bohren	_____	_____	_____	_____	_____
60	Gewindefase $2 \times 45^\circ$ senken	_____	_____	_____	_____	_____
70	Gewinde M 14 schneiden 26,5 mm tief	9	_____	_____	_____	_____
80	Absatz $\phi 25,2 \times 63,8$ Längsdrehen $i =$ _____	_____	_____	_____	_____	_____
90	Formdrehmeißel für Freistich DIN 509	120	1529	1400	Hand	0,4
100	Werkstück umspannen	_____	_____	_____	_____	_____
110	2. Seite auf Länge 107 mm Plandrehen	_____	_____	_____	_____	_____
120	Zentrierung ISO 6411 - A3,15/6,7 bohren	_____	_____	_____	_____	_____
130	Längsrunddrehen auf $\phi 56 \times 42$	_____	_____	_____	_____	_____
140	Kegeldrehen $\alpha/2 =$ _____ $d =$ _____ mm	_____	_____	_____	_____	_____
150	Fase $1 \times 45^\circ$ drehen	_____	_____	_____	_____	_____
160	Werkstück entgraten	_____	_____	_____	_____	_____
170	Einsatzhärten	Härtetemperatur $t_H = 820 \text{ }^\circ\text{C}$ bis $850 \text{ }^\circ\text{C}$				
180	Anlassen	Anlasstemperatur $t_A = 540 \text{ }^\circ\text{C}$ bis $680 \text{ }^\circ\text{C}$				
190	Außenrundscheifen: Kegel und $\phi 25f7$	$v_c = 30 \text{ m/s} \dots 35 \text{ m/s}$ $v_f = 10 \text{ m/min}$ $q = 125$				
200	Endkontrolle	lt. Prüfplan				

Gesamtzeichnung



Lernfeld 5

Lernsituation Biegevorrichtung



Beschreibung der Lernsituation

Eine Ausbildungswerkstatt erhält den Auftrag, für die Bewertung von Werkstoffeigenschaften z.B. Rückfederung, Biegeradius usw. eine Biegevorrichtung zu fertigen.

Mit der Biegevorrichtung ist es möglich, kreisförmige Bleche mit unterschiedlichen Durchmessern herzustellen.

Bevor Sie an die Fertigung gehen, müssen jedoch noch Arbeitspläne, Zeichnungen und die Stücklisten erstellt bzw. ergänzt werden.

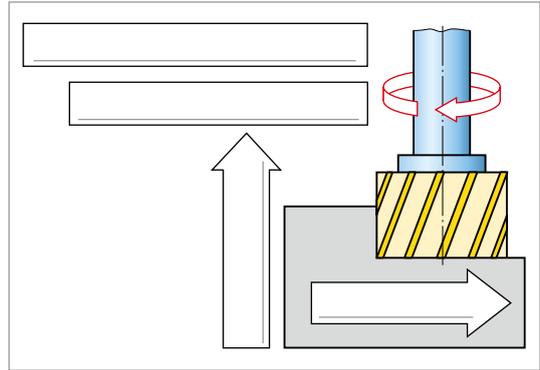


Stückliste

Pos.-Nr.	Menge Einheit	Benennung	Werkstoff/ Norm-Kurzbezeichnung
1	1	Grundplatte	- 80 × 10 × 102 -
2	1	Führungsleiste links	- 25 × 15 × 87 -
3	1	Führungsleiste rechts	- 25 × 15 × 87 -
4	1	Schlitten	- 40 × 12 × 47 -
5	1		- 15 × 12 × 82 -
6	1	Stellspindel	- Ø16 -
7		Lagerschraube	- Ø16 -
8		Antriebsrolle	- Ø25 - C60E+QT
9		Biegerollen	- Ø25 - C60E+QT
10	1		- Ø12 -
11	1		- Ø8 -
12	1		- Ø5 -
13		Scheibe	CuZn37 Rd Ø20 von der Stange
14	1	Halteblech	CuZn37 Bl 12 × 2 × 30
15	1	Klemmschraube	CuZn37 Rd Ø20 von der Stange
16		Kugel	
17		Zylinderschraube	
18		Zylinderstift	
19		Zylinderschraube	
20		Gewindestift	
		Biegevorrichtung Stückliste	

Fräsen

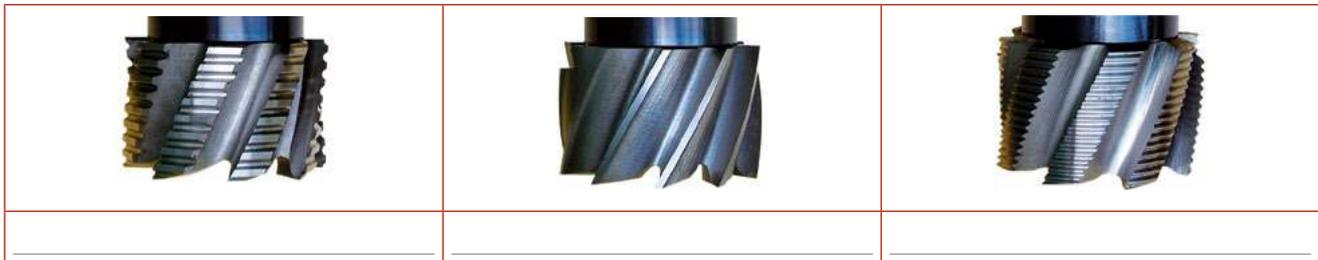
- 1 Die Führungsleisten (Pos. 2 und 3) werden mit einem Walzenstirnfräser überfräst. Beim Walzenstirnfräsen steht die Fräserachse senkrecht zur Bearbeitungsfläche.
- a) Tragen Sie an die Pfeile die Begriffe Schnittbewegung, Zu-
stellung und Vorschub mit den jeweiligen Kurzzeichen ein.
- b) Welche Anforderungen müssen Spannsysteme für Fräser
erfüllen?



- c) Welche Vorteile bietet das Stirnfräsen gegenüber dem Walzenfräsen?

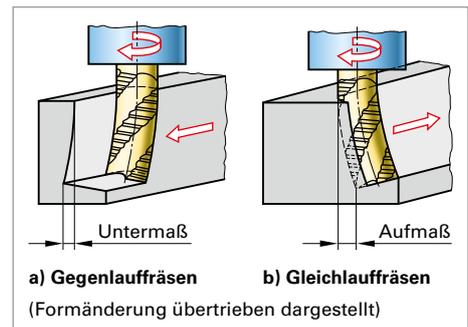
- 2 Für das Fräsen des Absatzes an den Führungsleisten (Pos. 2 und 3) können Fräser mit unterschiedlichen Zahnformen eingesetzt werden.

Ordnen Sie die Begriffe: Schrupp-, Schrupp/Schlicht- und Schlichtfräsen den einzelnen Zahnformen zu.



- 3 Beim Fräsen des Absatzes wirken die Schnittkräfte auf den Fräser und die Maschine. Dies führt zu einer Abweichung von der Kontur.

- a) Welche Auswirkung hat diese Abweichung auf die Maßhaltigkeit
beim Gleich- und Gegenlaufräsen?



- b) Worauf ist bei der Auswahl des Fräserdurchmessers für das Fräsen des Absatzes zu achten?

- c) Welche Anforderungen müssen an eine Werkzeugfräsmaschine gestellt werden, wenn sie für das Gegenlauf-
fräsen und das Gleichlaufräsen eingesetzt werden soll?
