

Problemstellung:

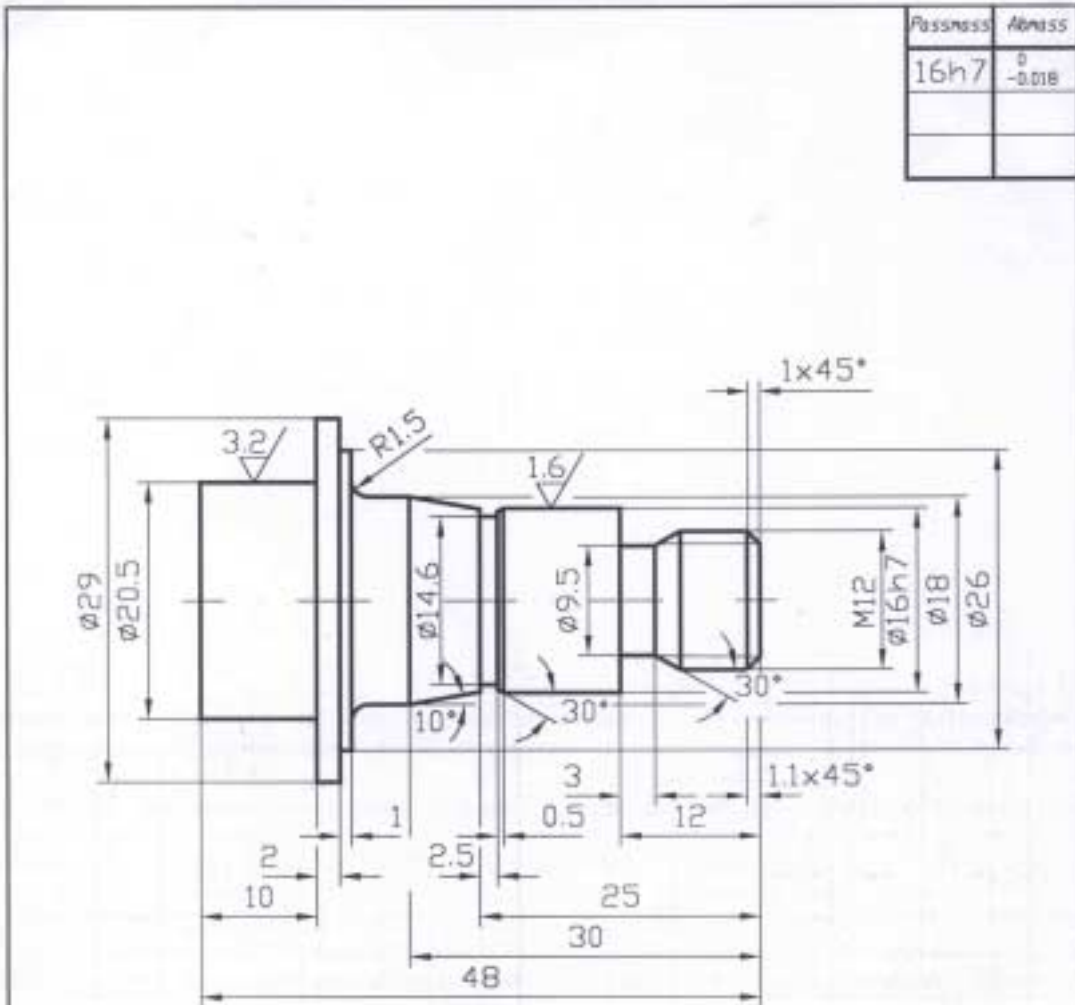
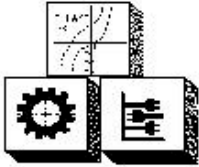
Im täglichen Berufsleben des Zerspanungsmechanikers besteht häufig die Aufgabe, den Zerspanungsprozeß zu optimieren, beispielsweise aus Gründen der Qualitätsverbesserung aber auch aus wirtschaftlichen Gründen wie Kostensenkung. Hierzu ist es erforderlich, grundlegende Kenntnisse z. B. zur Arbeitsplanung, zur Ermittlung von Schnittdaten sowie zum Umgang mit Tabellenbüchern zu besitzen.

Aufgabenstellung:

Erarbeiten Sie technologische Unterlagen zur Herstellung des Drehteils 2120.

Arbeitsschwerpunkte:

- Arbeitsplanung für die Fertigung des DT an einer konventionellen Drehmaschine
 - Berechnung der notwendigen Schnittdaten (Schnittkraft, Schnittgeschwindigkeit, Hauptnutzungszeit...)
 - Festlegung der Werkzeugdaten (Zerspanungsgruppe, Schneidstoff, Radian, Winkel...)
 - Grundaufbau der DLZ nach Baugruppen
 - Zeichnung in entsprechendem Maßstab
 - Zeichnungslesen; Toleranzen und Passungen
 - CNC- Programmiersoftware Keller Q-plus Drehen
 - Arbeitsplanung und Programmierung zum DT für die CNC- Fertigung
- die Arbeitsplanung ist zu erstellen für die konventionelle Fertigung an einer DLZ mit einer Leistung von 5 KW und für die CNC- Fertigung an der CT 20 mit einer Leistung von 18 KW



Passmass	Abmass
16h7	$\begin{matrix} 0 \\ -0.018 \end{matrix}$

Kanten 0.3 gerundet $\nabla 6.3$

DIN 7168-m		Masstab 2:1	
		Rohrer $\varnothing 30x70$	
		Verkstoff: AlCuMg70	
	Datum	Name	
	03.09.02	H. Pietsch	
	Gepr.		
	Worn		
BST Schwerin		DT Projekt 1	
CLIBS		2120	
		Moff	
		R	
Zust.	Änderung	Datum	Name