

Inhaltsverzeichnis / table of contents

Lernfeld 5 FERTIGEN VON EINZELTEILEN MIT WERKZEUGMASCHINEN	PRODUCING OF SINGLE COMPONENTS ON MACHINE TOOLS
UMLENKECKE	REVERSING DEVICE
Gesamtauftrag	Total job order
Drehen der Welle:	Turning of the shaft:
5.1 Analysieren der Gesamtzeichnung und der Stückliste	5.1 Analysing of general drawing and of parts list
5.2 Analysieren der Einzelteilzeichnung Welle	5.2 Analysing of the shaft drawing
5.3 Fertigen einer Welle	5.3 Producing a shaft
5.4 Prüfen der Fertigmaße der Welle	5.4 Checking the dimensions at the shaft after finishing
Fräsen des Grundkörpers:	Milling of base plate:
5.5 Analysieren der Einzelteilzeichnung Grundkörper	5.5 Analysing of the base plate drawing
5.6 Fertigen des Grundkörpers	5.6 Producing of base plate
5.7 Prüfen der Fertigmaße des Grundkörpers	5.7 Checking the dimensions at the base plate after finishing
Lernfeld 6 INSTALLIEREN UND INBETRIEBNEHMEN STEUERUNGSTECHNISCHER SYSTEME	MOUNTING AND START-UP OF CONTROL TECHNIQUE SYSTEMS
REINIGUNGSBAD	CLEANING BATH
Gesamtauftrag	Total job order
6.1 Analysieren der pneumatischen Steuerung	6.1 Analysing of pneumatic control systems
6.2 Analysieren der elektropneumatischen Steuerung	6.2 Analysing of electro pneumatic control systems
6.3 Inbetriebnehmen der elektropneumatischen Steuerung	6.3 Start-up of electro pneumatic control systems
Lernfeld 7 MONTIEREN VON TECHNISCHEN TEILSYSTEMEN	ASSEMBLING OF TECHNICAL SUBSYSTEMS
STIRNRADGETRIEBE	SPUR WHEEL GEAR
Gesamtauftrag	Total job order
7.1 Analysieren der Zeichnungsunterlagen	7.1 Analysing of drawings
7.2 Demontageplanung Stirnradgetriebe	7.2 Disassembly plan for spur wheel gear
7.3 Sicht- und Maßkontrolle demontierter Teile	7.3 Visual and dimensional check of demounted parts
7.4 Montagevorbereitung – Ersatzteilbeschaffung	7.4 Preparation of assembly – sourcing of spare parts
7.5 Montageplanung Stirnradgetriebe	7.5 Assembly plan for spur wheel gear
7.6 Montageplanung Riemenscheibe mit Spannelementverbindung	7.6 Assembly plan for belt pulley including tensioning element connection

Lernfeld 8 FERTIGEN AUF NUMERISCH GESTEUERTEN WERKZEUGMASCHINEN	PRODUCING ON COMPUTERIZED NUMERICAL CONTROLLED MACHINE TOOLS
--	---

EXZENTERPRESSE**Gesamtauftrag****Drehen der Welle:**

- 8.1 Analysieren der technischen Unterlagen
- 8.2 Bestimmen der Arbeitswerte für die Erstellung des Arbeitsplans
- 8.3 Erstellen eines Arbeitsplans für das CNC-Drehen
- 8.4 Bestimmen der Werte zur Erstellung des CNC-Drehprogramms
- 8.5 Erstellen des CNC-Drehprogramms
- 8.6 Erstellen des Prüfplans

Fräsen der Exzenterwellenlagerung:

- 8.7 Erstellen einer CNC-gerechten Bemaßung
- 8.8 Auswahl der Werkzeuge
- 8.9 Festlegen der Spannmittel und Erstellen eines Spannplans
- 8.10 Erstellen eines Arbeitsplans für das CNC-Fräsen
- 8.11 Erarbeiten des CNC-Fräsprogramms
- 8.12 Prüfen der Exzenterwellenlagerung

ECCENTRIC PRESS**Total job order****Turning of the shaft:**

- 8.1 Analysing of technical documents
- 8.2 Determining parameters for the compiling of the job plan
- 8.3 Compiling of the job plan for CNC turning
- 8.4 Determining parameters for the compiling of the CNC turning program
- 8.5 Compiling the CNC turning program
- 8.6 Compiling the test plan

Milling of the eccentric shaft bearing:

- 8.7 Preparing a CNC confirm dimensioning
- 8.8 Selection of tools
- 8.9 Determining tensioning elements and compiling a tensioning plan
- 8.10 Compiling a job plan for CNC milling
- 8.11 Developing the CNC milling program
- 8.12 Inspecting the eccentric shaft bearing

**Lernfeld 9 INSTANDSETZEN VON TECHNISCHEN
SYSTEMEN****REPAIR OF TECHNICAL SYSTEMS**

SCHWENKEINRICHTUNG**Gesamtauftrag**

- 9.1 Analysieren der technischen Unterlagen
- 9.2 Fehlersuche in der Anlage
- 9.3 Analysieren der technischen Unterlagen des Schwenzkylinders
- 9.4 Instandsetzen der Schwenkeinrichtung
- 9.5 Einbauen und Inbetriebnehmen der Schwenkeinrichtung

SWIVEL DEVICE**Total job order**

- 9.1 Analysing of technical documents
- 9.2 Error diagnostics of the unit
- 9.3 Analysing of technical documents of the swivel cylinder
- 9.4 Repair of the swivel device
- 9.5 Assembly and start-up of the swivel device