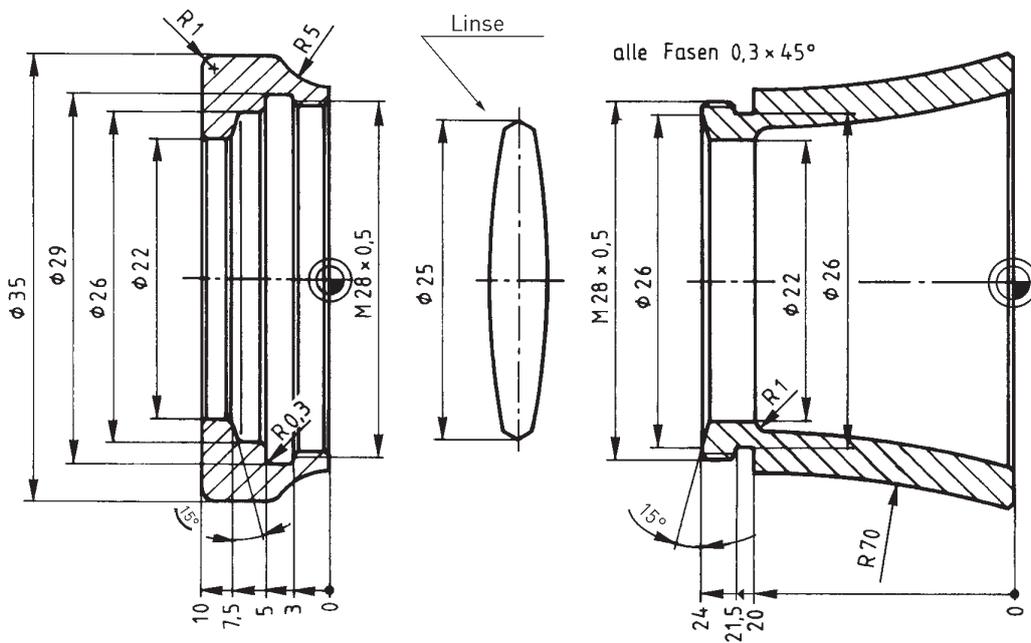


Die folgende Zeichnung zeigt ein Beispiel für eine Mechaniker-Lupe. Die Kontur wurde so gewählt, dass die Mittelpunkte des Radius; am Ring der Lupe und des Auslaufradius' am Tubus genau über der Trennfuge liegen, also die gleiche Z-Koordinate haben. Aber aufgepasst: natürlich haben sie unterschiedliche X-Koordinaten.

Durch diese Festlegung wird zum einen erreicht, dass die Radien an der Trennfuge tangential, also ohne Knick, ineinander übergehen, andererseits die Kontur ohne großen aufwand programmierbar ist.

Dieses Beispiel ist nur ein Vorschlag: Sie können prinzipiell jede beliebige Form wählen, wenn sie zu der zur Verfügung stehenden Linse passt und wenn Sie sie programmieren können.

Auf den Seiten 10 und 11 wird auf die Frage der Koordinatenberechnung näher eingegangen!



**Wir gehen jetzt von folgendem aus:**

- die Linse ist da,
- Werkstattskizze und Stückliste für Ihre Lupe liegen vor,
- Sie wissen, wie die Berechnung der Koordinaten für Kreiskonturen erfolgt und wie man einen Gewindedrehzyklus an Ihrer Werkzeugdrehmaschine programmiert und mit diesem umgeht.

Der **nächste Schritt ist die Grobplanung** des gesamten weiteren Vorgehens bis zum Ende.

Wenn Sie bereits ein anderes Projekt durchgeführt haben, dann wissen Sie, dass dieser Grobplan im Prinzip immer weitgehend gleich ist, denn er kennzeichnet die wichtigsten Stationen oder Arbeitsabschnitte in einem Projekt.

Zur Erstellung des Grobplans noch folgender Tipp!

Orientieren Sie sich an den drei (Ihnen bekannten) Bereichen:

- Vorbereitung der Arbeit
- Programmierung und Fertigung
- Qualitätskontrolle/Bewertung

Überlegen Sie sich nun, welche wesentlichen Arbeitsabschnitte zu diesen drei Blöcken gehören, und in welcher Reihenfolge Sie diese abarbeiten wollen.

Zur „Arbeitsvorbereitung“ gehört alles, was man braucht, organisieren und wissen muss, bevor man an die eigentliche „Fertigung“ (mit Programmierung) gehen kann. Was dann dort zu tun ist, kennen Sie sicher. Im dritten Arbeitsblock findet die Überprüfung des gefertigten Werkstückes statt. Übrigens: Wenn Sie pro Block auf mehr als ein halbes Dutzend Arbeitsabschnitte kommen, dann sind Sie schon sehr in die Einzelheiten gegangen. Das ist bei der Grobplanung nicht nötig.

**Tragen Sie Ihre Arbeitsabschnitte** (als Ablaufdiagramm) auf den nächsten Seiten ein, und überlegen Sie sogleich dabei, **wie viel Zeit** Sie dafür voraussichtlich benötigen und an welchen Tagen Sie die jeweiligen Arbeiten ausführen wollen.

