

(2 Wochen im 1.Ausbildungsjahr)

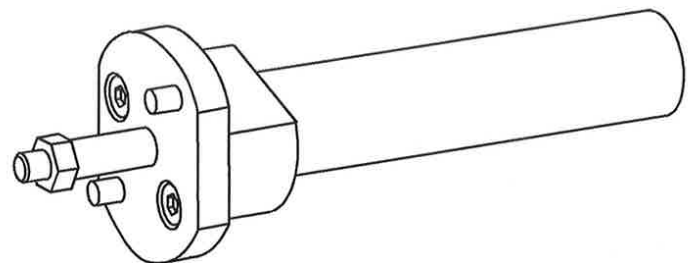
Die grundlegenden Fertigkeiten und Kenntnisse werden anhand von methodisch aufgebauten Drehübungen vermittelt, wobei unter anderem die Bauteile eines Pneumatikzylinders hergestellt werden.

Die praktischen Arbeiten werden durch zeitlich und thematisch angepasste theoretische Unterweisungen ergänzt.

- Konstruktionsmerkmale und Bedienungselemente von Universaldrehmaschinen kennenlernen
- fachgerechte Bedienung von Drehmaschinen unter Berücksichtigung der UVV
- Schneidengeometrie und ihre Auswirkungen auf den Zerspanprozess.
- fachgerechtes und sicheres spannen von Werkzeugen und Werkstücken
- drehen von abgesetzten Wellen und Buchsen unter Anwendung der folgenden grundlegenden Drehverfahren
- Innen- und Außenrunddrehen, Plandrehen, Abstechen, Einstechen,
- bohren, reiben, senken, schneiden von Innen- und Außengewinden
- ausrichten von Werkstücken mit der Messuhr
- selbständiges Planen typischer Fertigungsaufgaben zum Drehen
- nach entsprechender Anleitung selbstständige Planung typischer Fertigungsaufgaben mit Festlegung der technologischen Werte sowie der geeigneten Spann- und Hilfsmittel
- Qualitätskontrolle durch Prüfen mit Messschiebern und Tiefenmessschiebern Messschrauben sowie Bewertung der Arbeiten

Lehrgangszuordnung zu den einzelnen Berufsgruppen

- Industriemechaniker
- Zerspanungsmechaniker
- Werkzeugmechaniker
- Mechatroniker (2.Aj.)
- Verfahrensmechaniker



Die Teilnehmerzahl ist aus didaktischen Gründen auf ca. 8 Personen je Lehrgang begrenzt.

Der Lehrgang wird mehrfach angeboten.