

## 5

## Lernfeld 5: Herstellen von Bauelementen durchspannende Fertigung 1

**1 Einflussgrößen beim maschinellen Zerspanen mit geometrisch bestimmter Schneide 2**

1.1	Technologische Daten und deren Auswirkungen	2
1.1.1	Bewegungen und Geschwindigkeiten	2
1.1.2	Winkel an der Werkzeugschneide	3
1.1.3	Spanarten und Spanformen	3
1.1.4	Schrupp- und Schlichtbearbeitung	5
1.1.5	Schneidenradius	6
1.1.6	Verschleiß, Standzeit, Aufbauschneide	6
1.2	Schneidstoffe und Wendeschneidplatten	7
1.2.1	Schnellarbeitsstahl (HSS)	8
1.2.2	Hartmetalle	8
1.2.3	Beschichtete Schneidstoffe	9
1.2.4	Schneidkeramik	9
1.2.5	Wendeschneidplatten	10
1.3	Kühlschmierstoffe	11
1.3.1	Aufgaben der Kühlschmierstoffe	11
1.3.2	Kühlschmierstoffarten und -auswahl	12
1.3.3	Umgang mit Kühlschmierstoffen	13
1.3.4	Alternativen zur konventionellen Kühlschmierung	13
<b>2</b>	<b>Drehen</b>	<b>17</b>
2.1	Drehverfahren	17
2.2	Arbeitsauftrag	18
2.2.1	Analyse der Einzelteilzeichnung	20
2.2.2	Arbeitsplanung	26
2.3	Drehmaschinen	27
2.3.1	Stütz- und Trageinheit (Maschinenbett)	27
2.3.2	Spindelstock mit Hauptgetriebe und Arbeitsspindel	27
2.3.3	Vorschubgetriebe mit Leit- und Zugspindel	27
2.3.4	Werkzeugschlitten	29
2.3.5	Reitstock	29
2.4	Drehwerkzeuge und deren Auswahl	29
2.4.1	Ecken-, Einstell- und Neigungswinkel	29
2.4.2	Werkzeugauswahl und technologische Daten	31
2.5	Spannmittel	32
2.5.1	Kräfte an Werkzeug und Werkstück	32
2.5.2	Backenfutter	33

2.5.3	Spannen zwischen den Spitzen	35
2.5.4	Spanndorn und Spannzange	35
2.5.5	Setzstock (Lünette)	36
2.6	Spezielle Drehverfahren	36
2.6.1	Kegeldrehen	36
2.6.2	Gewindedrehen	37
2.6.3	Ab- und Einstechen	38
2.6.3.1	Abstechen	38
2.6.3.2	Einstechen und Nutendrehen	40
2.6.4	Profildrehen	42
2.6.4.1	Profildrehen mit profilierten Drehmeißeln	42
2.6.4.2	Profildrehen mit radienförmigen Schneidplatten	42
2.6.5	Innenbearbeitung	43
2.6.5.1	Bohren	43
2.6.5.2	Innendrehen	44
2.6.6	Rändeln	46
2.6.6.1	Rändeln durch Umformen	46
2.6.6.2	Rändeln durch Spanen	46
<b>3</b>	<b>Fräsen</b>	<b>52</b>
3.1	Fräsverfahren	52
3.2	Arbeitsauftrag	53
3.2.1	Analyse der Einzelteilzeichnung	53
3.2.2	Arbeitsplanung	54
3.3	Fräsmaschinen	55
3.4	Fräsverfahren im Vergleich	55
3.4.1	Stirn-Planfräsen und Umfangs-Planfräsen	55
3.4.2	Gleichlauf- und Gegenlauffräsen	56
3.5	Werkzeugauswahl und Werkzeugeinsatz	58
3.5.1	Planfräsen	58
3.5.1.1	Fräserauswahl	58
3.5.1.2	Festlegen der Prozessparameter	60
3.5.2	Stirn-Umfangsfräsen	62
3.5.3	Nutenfräsen	65
3.6	Spannen von Werkzeug und Werkstück	66
3.6.1	Spannen der Werkzeuge	66
3.6.2	Spannen der Werkstücke	67
3.7	Spezielle Fräsverfahren	69
3.7.1	Teilen	69
3.7.1.1	Direktes Teilen	69
3.7.1.2	Indirektes Teilen	69
3.7.2	Hochgeschwindigkeits- und Hochleistungsfräsen	71

3.7.3	Aufbohren und Stufenbohren	72	7.5.5	Oberflächenqualitäten und Fertigungsverfahren	109
3.7.3.1	Aufbohren	72	7.5.6	Prüfen von Oberflächen	111
3.7.3.2	Stufenbohren	73	7.5.6.1	Subjektives Prüfen	111
3.7.4	Gewindefräsen	73	7.5.6.2	Objektives Prüfen	111
3.7.5	Zahnradfräsen	75	7.5.7	Zusammenhang zwischen Maßtoleranz und Oberflächenbeschaffenheit	113
3.7.5.1	Formfräsen	75	7.6	Prüfen von Form- und Lagetoleranzen	114
3.7.5.2	Wälzfräsen	75	7.6.1	Formtoleranzen	114
3.7.5.3	CAD-CAM-Fräsen	76	7.6.2	Lagetoleranz	115
<b>4</b>	<b>Räumen</b>	79	7.6.3	Messen mit der Koordinatenmessmaschine	118
<b>5</b>	<b>Kosten im Betrieb</b>	81	7.6.3.1	Messen von Form- und Lagetoleranzen	119
5.1	Kostenarten und Zeiten in der Fertigung	81	7.6.3.2	Prüfen von Zahnrädern	121
5.2	Betriebsmittelhauptnutzungszeit	81	 7.7	Accessories for Micrometers	123
5.2.1	Bearbeitung mit konstanter Umdrehungsfrequenz	84		Work With Words	125
5.2.2	Drehen mit konstanter Schnittgeschwindigkeit	85	<b>8</b>	<b>Werkstofftechnik</b>	126
5.3	Kostenberechnung	88	8.1	Auswirkungen der Werkstoffeigenschaften auf die Zerspanbarkeit	126
5.3.1	Lohnkosten	88	8.2	Werkstoffarten	128
5.3.2	Materialkosten	88	8.2.1	Eisenwerkstoffe	128
5.3.3	Verwaltungs- und Vertriebsgemeinkosten	89	8.2.1.1	Stahlsorten	128
5.3.4	Zuschlagskalkulation	89	8.2.1.1.1	Einteilung der Stähle in Hauptgütegruppen nach DIN EN 10020	128
5.3.5	Maschinenstundensatz	90	8.2.1.1.2	Einteilung der Stähle in verschiedene Stahlsorten	132
 <b>6</b>	<b>Milling Machine and Shell End Mill Arbor</b>	92	8.2.1.2	Gusseisenwerkstoffe	139
6.1	Milling Machine	92	8.2.1.3	Stahlguss	141
6.2	Shell End Mill Arbor	93	8.2.2	Nichteisenmetalle	141
6.3	Work With Words	94	2.2.3	Kunststoffe	144
<b>7</b>	<b>Prüftechnik</b>	95	8.3	Bestimmung von mechanischen und technologischen Werkstoffkennwerten	145
7.1	Prüfen von Bauteilen	95	8.3.1	Kennwerte aus den Festigkeitsprüfungen	146
7.1.1	Zeitpunkt des Prüfens und Prüfumfang	95	8.3.2	Härtekennwerte	148
7.1.2	Prüfen am Fertigteil	95	8.3.2.1	Härteprüfung nach Brinell	149
7.2	Prüfen von Längen	96	8.3.2.2	Härteprüfung nach Vickers	149
7.2.1	Mechanische Längenmessung	96	8.3.2.3	Härteprüfung nach Rockwell	149
7.2.2	Pneumatische Längenmessung	99	8.3.2.4	Härteprüfung von Kunststoffen	150
7.2.3	Elektronische Längenmessung	100	 8.4	Handbook – Charpy Impact Test	151
7.3	Prüfen von Gewinden	101	8.5	Work With Words	152
7.4	Prüfen von Kegeln	104	<b>9</b>	<b>Baugruppen und Bauelemente an Werkzeugmaschinen</b>	153
7.5	Prüfen von Oberflächen	106	9.1	Lagerungen und Führungen	153
7.5.1	Oberflächen	106	9.1.1	Lagerungen	153
7.5.2	Oberflächenqualität	106	9.1.1.1	Gleitlager	153
7.5.3	Gestaltabweichungen	107	9.1.1.2	Wälzlager	155
7.5.4	Kenngrößen für Gestaltabweichungen	107			

9.1.2	Führungen	158	3.4	Schmierpasten	198
9.1.2.1	Geradführungen	158	3.5	Schmierverfahren	199
9.1.2.2	Rundführungen	160	3.5.1	Schmierintervalle	199
9.1.3	Passungen und Passungssysteme	161	3.5.2	Ausführungsarten	199
9.1.3.1	Passungsarten	161	3.6	Beurteilung von Schmierstoffen	200
9.1.3.2	Passungssysteme	162	3.7	Auswahl von Schmierstoffen	201
9.2	Elemente und Baugruppen zur Drehmomentübertragung	164	3.8	Lagerung und Entsorgung von Schmierstoffen, Gesundheitsschutz	203
9.2.1	Drehmoment und Drehmomentübertragung	164	<b>4</b>	<b>Wartung und Inspektion von Kühlschmierstoffen</b>	205
9.2.2	Riementriebe	164	4.1	Kennwerte von Kühlschmierstoffen	205
9.2.2.1	Flachriementrieb	165	4.2	Austausch von Kühlschmierstoffen	207
9.2.2.2	Keilriementrieb	167	<b>5</b>	<b>Wartung und Inspektion von Baugruppen</b>	208
9.2.2.3	Zahnriementrieb	168	5.1	Wartung und Inspektion mechanischer Komponenten	208
9.2.3	Zahnradtriebe	169	5.2	Wartung und Inspektion hydraulischer und pneumatischer Komponenten	211
9.2.3.1	Zahnradmaße	169	5.3	Wartung und Inspektion elektrischer Komponenten	211
9.2.3.2	Übersetzungsverhältnis	170	5.4	Wartung und Inspektion von Sicherheitssystemen und peripheren Einrichtungen	211
9.2.3.3	Drehmomentwandlung	172	<b>6</b>	<b>Instandhaltungsstrategien</b>	212
9.2.3.4	Zahnradformen und -darstellung	173	6.1	Vorbeugende Instandhaltung	212
9.2.3.5	Getriebearten	173	6.2	Zustandsorientierte Instandhaltung	214
9.2.4	Kupplungen	177	<b>7</b>	<b>Inbetriebnahme von Werkzeugmaschinen</b>	215
9.2.4.1	Nicht schaltbare Kupplungen	178	7.1	Bearbeitungsgenauigkeit von Werkzeugmaschinen	217
9.2.4.2	Schaltbare Kupplungen	179	7.2	Sicherheitsbestimmungen für den Betrieb von Werkzeugmaschinen	218
9.2.4.3	Sicherheitskupplungen	180	<b>8</b>	<b>Maintenance Overview of a CNC Milling Centre</b>	219
9.2.5	Welle-Nabe-Verbindungen	181		Work With Words	222
9.2.5.1	Formschlüssige Welle-Nabe-Verbindungen	181	<b>6</b>	<b>Lernfeld 6: Warten und Inspizieren von Werkzeugmaschinen</b>	185
9.2.5.2	Kraftschlüssige Welle-Nabe-Verbindungen	182	<b>1</b>	<b>Bedeutung der Instandhaltung</b>	186
			<b>2</b>	<b>Aufbau von Werkzeugmaschinen</b>	187
			2.1	Beanspruchungen und Belastungen von Bauteilen	188
			2.2	Verschleiß, Reibung, Schmierung (Tribologie)	190
			2.3	Berechnung von Lagerkräften und Flächenpressung	192
			2.3.1	Berechnung von Lagerkräften	192
			2.3.2	Berechnung von Flächenpressungen	193
			<b>3</b>	<b>Schmierstoffe</b>	196
			3.1	Schmieröle	196
			3.2	Schmierfette	197
			3.3	Festschmierstoffe (Trockenschmierstoffe)	198
			<b>7</b>	<b>Lernfeld 7: Inbetriebnehmen steuerungs-technischer Systeme</b>	223
			<b>1</b>	<b>Steuerungen und Regelungen</b>	224
			<b>2</b>	<b>Aufbau von Steuerungen – das EVA-Prinzip</b>	225
			<b>3</b>	<b>Sensoren</b>	226
			3.1	Berührende Sensoren	226
			3.2	Berührungslose Sensoren	227

<b>4</b>	<b>Einteilung der Steuerungen nach Aufgaben und Signalverarbeitung</b>	229
4.1	Kombinatorische Steuerungen	229
4.1.1	UND-Funktion	229
4.1.2	NICHT-Funktion	230
4.1.3	ODER-Funktion	231
4.2	Ablaufsteuerungen	231
4.2.1	Prozessgeführte Ablaufsteuerung	231
4.2.2	Zeitgeführte Ablaufsteuerung	232
4.2.3	Grafische Darstellungsmöglichkeiten für Ablaufsteuerungen	232
4.2.3.1	Weg-Schritt-Diagramm	232
4.2.3.2	GRAF CET	233
<b>5</b>	<b>Aktoren</b>	236
5.1	Pneumatische Aktoren	236
5.1.1	Pneumatische Signalverarbeitung	236
5.1.1.1	Pneumatische Spannvorrichtung an einer Bohrmaschine	236
5.1.1.2	Pneumatisches Handhabungsgerät	238
5.1.1.3	Pneumatisch betätigtes Dreibackenfutter	239
5.1.1.4	Nullpunktspannsystem	241
5.1.2	Elektrische Signalverarbeitung – Elektropneumatik	242
5.2	Hydraulische Aktoren	243
5.2.1	Aufbau einer Hydraulikanlage	243
5.2.2	Hydraulische Aktoren an Werkzeugmaschinen	244
5.2.2.1	Hydraulisch betätigter Reitstock	244
5.2.2.2	Hydraulisches Spannfutter	246
5.3	Elektrische Aktoren	249
5.3.1	Drehstrommotoren	249
5.3.2	Elektromotoren an Werkzeugmaschinen	250
5.3.3	Betriebsverhalten von Elektromotoren	252
<b>6</b>	<b>Tool Changing Cycle in a CNC-Machine</b>	253
	Work With Words	254

<b>8</b>	<b>Lernfeld 8: Programmieren und Fertigen mit numerischgesteuerten Werkzeugmaschinen</b>	255
<b>1</b>	<b>Aufbau von CNC-Maschinen</b>	256
1.1	Koordinatensysteme	256
1.1.1	Koordinatensysteme an Werkzeugmaschinen	257
1.2	Bezugspunkte im Arbeitsraum der CNC-Maschine	258

1.2.1	Maschinennullpunkt	258
1.2.2	Referenzpunkt	258
1.2.3	Werkstücknullpunkt	258
1.2.4	Werkzeugeinstellpunkt	258
1.3	Konturpunkte an Werkstücken	259
1.3.1	Drehteile	259
1.3.2	Frästeile	259
1.4	Steuerungsarten	260
1.4.1	Punktsteuerungen	260
1.4.2	Streckensteuerungen	260
1.4.3	Bahnsteuerungen	260
1.5	Baueinheiten	261
1.5.1	Hauptantrieb	261
1.5.1.1	Elektromechanischer Antrieb	261
1.5.1.2	Direktantrieb	261
1.5.2	Vorschubantriebe	263
1.5.2.1	Elektromechanische Antriebe	263
1.5.2.2	Direktantrieb	264
1.5.3	Lage- und Geschwindigkeitsregelkreis	264
1.5.4	Wegmesssysteme	266
1.5.5	Anpasssteuerung	268
1.5.6	Anzeige- und Wiederholgenauigkeit	268
<b>2</b>	<b>Aufbau von CNC-Programmen</b>	270
2.1	Geometrische Informationen (Wegbedingungen)	271
2.1.1	Absolute und inkrementale Maßangabe	272
2.1.2	Polarkoordinaten	273
2.1.3	CNC-gerechte Einzelteilbemaßung	273
2.1.4	Berechnen von Bohrungsmittel-,Kontur- und Schnittpunkten	274
2.2	Technologische Informationen	277
2.3	Zusatzinformationen	277
<b>3</b>	<b>CNC-Drehen</b>	280
3.1	Arbeitsplanung	280
3.2	Manuelles Programmieren	282
3.2.1	Nullpunktverschiebung	282
3.2.2	Werkzeugwechsel	282
3.2.3	Drehrichtungen der Arbeitsspindel	283
3.2.4	Eilgang und Vorschubbewegung auf einer Geraden	284
3.2.5	Vorschubbewegungen auf Kreisbögen	285
3.2.6	Schneidenradienkompensation	287
3.2.7	Werkzeugbahnkorrektur	288
3.2.8	Bearbeitungszyklen	288

3.2.9	Unterprogrammtechnik	291	1.5.1	Schnittgeschwindigkeit	335
3.3	Werkstatorientierte Programmierung	292	1.5.2	Vorschubgeschwindigkeit	335
3.4	Programmüberprüfung	293	1.5.3	Zustelltiefe	336
3.5	Einrichten der Maschine	293	1.5.4	Zeitspannungsvolumen	336
3.5.1	Einrichten und Vermessen der Werkzeuge	293	1.5.5	Werkstückgeschwindigkeit	336
3.5.2	Einrichten der Spannmittel	295	1.5.6	Kühlschmierung	337
3.6	Zerspanen und Prüfen	296	1.5.7	Wirkhärte	337
3.7	Optimierung	297	1.5.8	Probleme und Problemlösungsvorschläge	338
3.8	Komplettbearbeitung an Drehzentren	299	1.6	Schleifverfahren und Schleifmaschinen	339
<b>4</b>	<b>CNC-Fräsen</b>	301	1.6.1	Planschleifen	339
4.1	Arbeitsplanung	303	1.6.2	Außenrundscheifen	340
4.2	Manuelle Programmierung	304	1.6.3	Innenrundscheifen	340
4.2.1	Werkstücknullpunkt und Bearbeitungsebene	304	1.6.4	Spitzenloses Außenrundscheifen	341
4.2.2	Automatischer Werkzeugwechsel	305	1.6.5	Hochgeschwindigkeitsscheifen	341
4.2.3	Fräsermittelpunkt-Programmierung	306	1.6.6	Konturscheifen	342
4.2.4	Fräszyklen	306	1.6.7	Gewindescheifen	342
4.2.5	Konturprogrammierung	309	1.6.8	Zahnradscheifen	342
4.2.6	An- und Abfahren beim Schlichten der Kontur	311	1.7	Fertigungsplanung zum Schleifen	344
4.2.7	Bohrzyklen und Bohrbilder	312	<b>2</b>	<b>Honen</b>	348
4.2.8	Unterprogrammtechnik und Wiederholfunktionen	314	2.1	Langhubhonen	348
4.3	Einrichten der Maschine	316	2.2	Kurzhubhonen	350
4.3.1	Spannen des Werkstücks	316	2.2.1	Kurzhubhonen zwischen den Spitzen	350
4.3.2	Festlegen des Werkstücknullpunkts	316	2.2.2	Spitzenloses Kurzhubhonen	350
4.3.3	Messen der Werkzeuge	317	<b>3</b>	<b>Läppen</b>	352
4.3.4	Einsetzen der Werkzeuge in das Werkzeugmagazin	318	3.1	Prozessparameter	352
4.3.5	Simulation des Zerspanungsprozesses	318	3.2	Läppverfahren	353
4.4	Zerspanen, Prüfen und Optimieren	319	<b>4</b>	<b>Feinschleifen</b>	354
	<b>5 CNC Machine – Reference Point Approach</b>	324	<b>5</b>	<b>Gleitschleifen</b>	354
	Work With Words	326	<b>6</b>	<b>Feinbearbeitung gehärteter Stähle durch Drehen und Fräsen</b>	357
<b>9</b>	<b>Lernfeld 9: Herstellen von Bauelementen durch Feinbearbeitungsverfahren</b>	327	6.1	Präzisions-Hartdrehen	357
<b>1</b>	<b>Schleifen</b>	328	6.1.1	Schneidstoff und Schneidplattengeometrie	357
1.1	Schleifkörper	329	6.1.2	Stabilität der Werkzeug- und Wendeschneidplattenaufnahme	358
1.2	Abrichten	331	6.1.3	Stabilität des Werkstücks	359
1.3	Auswuchten	333	6.1.4	Stabilität der Spannmittel	359
1.4	Sicherheit und Unfallverhütung	334	6.1.5	Stabilität und Präzision der Werkzeugmaschine	359
1.5	Prozessparameter beim Schleifen	335	6.2	Präzisions-Hartfräsen	359
			6.2.1	Schneidstoff und Schneidengeometrie	360
			6.2.2	Stabilität und Rundlauf des Werkzeugs und der Werkzeugaufnahme	360

6.2.3	Werkstückvorbereitung	360
6.2.4	Schnittdaten für das Schlichten und die Restbearbeitung	361
6.2.5	Stabilität und Präzision der Werkzeugmaschine	362
6.2.6	Anforderungen an das CAM-System	362
<b>7</b>	<b>Glattwalzen</b>	364
7.1	Grundlagen	364
7.2	Voraussetzungen und Vorbereitungen	364
7.3	Verfahren	365
 <b>8</b>	<b>Finish-Machining</b>	367
8.1	Grinding Machine	367
8.1.1	General Information	367
8.1.2	Some Facts and Figures	368
8.2	Superfinishing	369
8.2.1	General Information	369
8.2.2	Superfinishing Attachments	369
8.3	Work With Words	370

**10 Lernfeld 10: Optimieren des Fertigungsprozesses 371**

<b>1</b>	<b>Optimieren der Fertigungswirtschaftlichkeit</b>	372
1.1	Optimieren der Fertigungszeit	372
1.1.1	Rüstzeit	372
1.1.2	Nebenzeit	373
1.1.3	Werkzeugwechselzeit	373
1.1.4	Hauptnutzungszeit	373
1.2	Optimieren der Schruppbearbeitung	373
1.3	Optimieren der Schlichtbearbeitung	375
1.3.1	Sollgeometrie wird nicht erreicht	375
1.3.2	Oberflächengüte wird nicht erreicht	375
1.3.2.1	Rautiefe	375
1.3.2.2	Welligkeit	375
1.3.3	Optimieren der Fertigungskosten und Fertigungszeit	376
1.4	Optimieren unter ökologischem Gesichtspunkt	376
1.4.1	Einsatzstoffe (Betriebs- und Hilfsstoffe)	376
1.4.2	Energieeffizienz	378
1.4.3	Materialeffizienz	378
<b>2</b>	<b>Werkzeugverschleiß</b>	379
2.1	Verschleißursachen	379

2.2	Verschleißformen	379
2.2.1	Spanflächenverschleiß	379
2.2.1.1	Kolkverschleiß	379
2.2.1.2	Kerbverschleiß	380
2.2.2	Freiflächenverschleiß	381
2.2.3	Schneidkantenverschleiß	381
2.3	Aufbauschneidenbildung	382
2.4	Schneidenbruch	382
2.5	Verschleißkriterien	383
2.6	Werkzeugüberwachung	383
2.6.1	Prozessbegleitende Werkzeugüberwachung	383
2.6.2	Postprozess-Werkzeugüberwachung	384
<b>3</b>	<b>Standzeit</b>	386
3.1	Standzeitberechnung nach Taylor	386
3.2	Kostenoptimale Standzeit	387
3.3	Zeitoptimale Standzeit	387
<b>4</b>	<b>Leistung und Wirkungsgrad bei Zerspanungsprozessen</b>	389
4.1	Wirkungsgrad und Wirkungskette	390
4.2	Schnittleistung und Schnittmoment beim Drehen	390
4.3	Schnittleistung und Schnittmoment beim Bohren	391
4.4	Schnittleistung und Schnittmoment beim Fräsen	391
4.5	Maximale Zerspanungswerte	392
<b>5</b>	<b>Wärmebehandlung und Zerspanbarkeit</b>	394
5.1	Wahl von Schneidstoffen und Zerspanungsparametern	394
5.2	Gefügeveränderungen durch Glühen	394
5.2.1	Spannungsarmglühen	395
5.2.2	Normalglühen	395
5.2.3	Weichglühen	395
5.2.4	Grobkornglühen	396
5.2.5	Rekristallisationsglühen	396
5.3	Härten	396
5.3.1	Härten von Stahl (Martensitbildung)	397
5.3.2	Anlassen	397
5.3.3	Vergüten	397
5.3.4	Randschichthärten	398
5.3.4.1	Flamm- und Induktionshärten	398
5.3.4.2	Einsatzhärten	398

5.3.4.3	Nitrierhärten	399			
5.3.4.4	Carbonitrieren	399			
5.3.4.5	Laserstrahlhärten	399			
<b>6</b>	<b>Maschinenkonzepte</b>	400			
6.1	Grundlegende Bauformen	400			
6.1.1	Bohrmaschinen	400			
6.1.2	Drehmaschinen	401			
6.1.3	Fräsmaschinen	401			
6.2	Weiterentwicklungen	403			
<b>7</b>	<b>HPC</b>	406			
7.1	High Performance Cutting	406			
7.2	High Productive Cutting	406			
	<b>8 Types of Lathes and Milling Machines</b>	409			
8.1	Lathes	409			
8.1.1	Flat-Bed Turning Lathes	409			
8.1.2	Inclined-Bed Turning Lathes	409			
8.1.3	Vertical Boring and Turning Mills	409			
8.2	Milling Machines	410			
8.2.1	Column-and-Knee Milling Machines	410			
8.2.2	Horizontal-Bed Type Milling Machines	410			
8.2.3	Portal Milling Machines	410			
8.3	Work With Words	411			
<b>11</b>	<b>Lernfeld 11: Planen und Organisieren rechnergestützter Fertigung</b>	412			
<b>1</b>	<b>Rechnereinsatz und Organisieren rechnergestützter Fertigung</b>	413			
1.1	Produktentstehung im Produktlebenszyklus	413			
1.2	Rechnergestützte Anwendungen während der Produktentstehung	413			
1.2.1	CAD	414			
1.2.2	CAE	415			
1.2.3	CAP	415			
1.2.4	CAM	415			
1.2.5	CAQ	416			
1.3	Produktdatenmanagement (PDM)	416			
1.4	Product Lifecycle Management (PLM)	417			
1.4.1	CRM	417			
1.4.2	SCM	418			
1.4.3	PPS	418			
<b>2</b>	<b>Komplettbearbeitung auf der Drehmaschine</b>	420			
2.1	Drehen mit einer Arbeitsspindel und drei bis vier gesteuerten Achsen	422			
2.1.1	Arbeitsplanung	423			
2.1.2	Manuelle Programmierung	425			
2.1.2.1	Drehbearbeitung	425			
2.1.2.2	Stirnflächenbearbeitung	426			
2.1.2.3	Sehnen- und Mantelflächenbearbeitung	427			
2.1.3	Grafisch-interaktive Programmierung	429			
2.1.4	CAD-CAM-Programmierung	431			
2.2	Drehen mit mehreren Arbeitsspindeln	433			
2.2.1	Gegenspindeldrehmaschine mit einem Werkzeugrevolver	433			
2.2.2	Gegenspindeldrehmaschinen mit mehreren Werkzeugrevolvern	435			
2.2.3	Drehfräszentrum mit B-Achse	435			
2.2.4	CNC-Drehautomaten	438			
<b>3</b>	<b>5-Achs-Bearbeitung mit Fräsmaschinen</b>	444			
3.1	Fräsen mit angestellten Werkzeugen im Positionierbetrieb	447			
3.1.1	Spannsysteme für das 5-Achs-Fräsen	448			
3.1.2	Manuelle Programmierung	452			
3.1.2.1	Absolute Drehungen des WKS	454			
3.1.2.2	Relative Drehungen des WKS	456			
3.1.3	CAD-CAM-Programmierung	458			
3.2	Fräsen anspruchsvoller Geometrien	460			
3.2.1	Schruppen	460			
3.2.2	Schlichten	462			
3.3	5-Achs-Fräsen im Simultanbetrieb	464			
3.3.1	Ebenenschichten	464			
3.3.2	Profilschichten	464			
3.3.3	Äquidistantes Schlichten	464			
3.3.4	Stirnen	465			
3.3.5	Wälzfräsen	465			
3.4	Optische 3-D-Messtechnik	465			
3.4.1	Laserscannen	465			
3.4.2	Streifenprojektionsverfahren	466			
<b>4</b>	<b>Flexible Fertigungszellen und -systeme</b>	469			
4.1	Flexible Fertigungszellen	470			
4.1.1	Werkstückhandhabung	470			
4.1.1.1	Drehzellen	470			
4.1.1.2	Fräszellen	472			

4.1.2	Werkstückverwaltung	474
4.1.3	Werkzeughandhabung	475
4.1.4	Werkzeugverwaltung	476
4.2	Flexible Fertigungssysteme	478
4.2.1	Transportsysteme	478
4.2.1.1	Roboter	479
4.2.1.2	Rollen- und Gurtförderer	479
4.2.1.3	Fahrerlose Flurförderzeuge	480
4.2.2	Informationssystem	482
4.2.2.1	Ebenen des Informationssystems	482
4.2.2.2	Kommunikationseinrichtungen des Informationssystems	483
<b>5</b>	<b>Industrieroboter</b>	484
5.1	Industrierobotertypen	484
5.2	Kenngößen von Industrierobotern	484
5.3	Bewegungen von Industrierobotern	486
5.4	Aufbau von Industrierobotern	487
5.4.1	Kinematik	487
5.4.2	Steuerung	488
5.4.3	Antriebe	488
5.4.4	Sensorik	489
5.4.5	Werkzeuge	489
5.5	Programmierung von Industrierobotern	490
5.5.1	On-Line-Programmierung	490
5.5.2	Off-Line-Programmierung	490
5.6	Sicherheitsanforderungen	491
5.6.1	Sicherheit während des Betriebs	491
5.6.2	Sicherheit während der Programmierung	493
	<b>6 CAM – Computer Aided Manufacturing</b>	494
6.1	A PC-Programming System	494
6.2	Planning, Optimizing and Programming	495
6.3	Work With Words	496

<b>12</b>	<b>Lernfeld 12: Vorbereiten und Durchführen eines Einzelfertigungsauftrags</b>	497
<b>1</b>	<b>Information und Auftragsplanung</b>	498
1.1	Auftragsklärung	498
1.2	Auftragsumfang und Auftragsziel analysieren	500
1.2.1	Zeichnungsanalyse	503
1.2.2	Rüstplan	503
<b>2</b>	<b>Fertigung</b>	507

<b>3</b>	<b>Prüfen</b>	507
<b>4</b>	<b>Einlagerung und Versand</b>	509
<b>5</b>	<b>Transport mit Hebezeugen</b>	510
<b>6</b>	<b>Wareneingang und Qualitätssicherung</b>	513
<b>7</b>	<b>Beurteilung der Prozessqualität</b>	514
	<b>8 Eight Disciplines Problem Solving</b>	515
	Work With Words	516

<b>13</b>	<b>Lernfeld 13: Organisieren und Überwachen von Fertigungsprozessen in der Serienfertigung</b>	517
<b>1</b>	<b>Qualität</b>	518
1.1	Die Spannweite des Begriffs	518
1.2	Die Bedeutung der Qualität für den Absatz	518
1.3	Einflussfaktoren auf die Qualität während der Herstellphase	518
1.3.1	Verbesserungsvorschläge	519
1.3.2	Ursachen für Fehler	519
1.3.3	Verantwortung für Fehler	520
1.3.4	Toleranz und Qualität	520
1.3.5	Ausschussquote	521
1.4	Qualitätsmanagementsysteme	521
<b>2</b>	<b>Qualitätsmerkmale, Prüfmerkmale und Prozessqualität</b>	524
2.1	Qualitätsmerkmale	524
2.2	Prüfmerkmale	525
2.2.1	Einteilung der Prüfmerkmale	525
2.2.1.1	Variable Merkmale	525
2.2.2	Prüfmerkmale der Kegelradwelle	526
2.2.3	Messmittel bereitstellen	526
2.2.1.2	Attributive Merkmale	526
2.3	Prozessqualität	527
<b>3</b>	<b>Statistik in der Fertigungstechnik</b>	528
3.1	Urwertliste	528
3.2	Histogramm	528
3.2.1	Aufbau eines Histogramms	529
3.2.2	Vergleich der beiden Histogramme	529
3.2.3	Verteilformen von Histogrammen	529
3.2.4	Zeichnen eines Histogramms	530
3.2.5	Vor- und Nachteile des Histogramms	530
3.3	Gaußkurve	531
3.3.1	Vom Histogramm zur Gaußkurve	531

3.3.2	Wahrscheinlichkeitsnetz	531
3.3.3	Besonderheiten der Gaußkurve	533
3.3.4	Vergleich zwischen Histogramm und Gaußkurve	533
3.3.5	Kennzahlen der Gaußkurve	533
3.3.5	Anwendung der Gaußkurve in der Fertigung	534
<b>4</b>	<b>Grundlagen der Maschinen- und Prozessfähigkeit</b>	538
4.1	Maschinenfähigkeit	538
4.1.1	Bedingungen bei der Maschinenfähigkeitsuntersuchung	538
4.1.2	Berechnen der Maschinenfähigkeit	538
4.1.3	Auswertung mit dem Wahrscheinlichkeitsnetz	540
4.1.4	Rechnergestützte Auswertung	542
4.2	Prozessfähigkeit	543
4.2.1	Stufen zur Prozessfähigkeit	543
4.2.2	Ziele der Prüfung	545
4.2.3	Urwertkarte	545
4.2.4	Qualitätsregelkarte	545
4.2.5	Fehlersammelkarte	548
<b>5</b>	<b>Prozessüberwachung</b>	549
5.1	Rechnergestützte Prozessüberwachung	549
5.2	Prozessmodelle	551
5.3	Box Plot	553
5.4	100%-Kontrolle	553
5.5	Statistische Qualitätsregelung	554
	<b>6 Quality Management</b>	556
6.1	Introduction	556
6.2	Information given in a quality management centre	556
	Work With Words	558
	<b>Englisch-deutsche Vokabelliste</b>	559
	<b>Sachwortverzeichnis</b>	574
	<b>Abkürzungen</b>	585
	<b>Formelzeichen</b>	587
	<b>Formeln</b>	588



## Lernfeld 5:

- 015\_1.wmv Trockenbearbeitung
- 036\_1.wmv Drehverfahren auf einer konventionellen Drehmaschine
- 037\_1.wmv Gewindedrehen
- 038\_1.wmv Abstechen
- 041\_1.wmv Nutendrehen
- 042\_1.wmv Profildrehen
- 043\_1.wmv Bohrer mit unterschiedlichen Wendeschneidplatten
- 043\_2.wmv Drehen mit Bohrer mit unterschiedlichen Wendeschneidplatten
- 044\_1.wmv Innendrehen
- 044\_2.wmv Innendrehen mit verschiedenen Wendeschneidplatten
- 046\_1.wmv Rändeln
- 058\_1.wmv Stirnplanfräsen
- 058\_2.wmv Fräsköpfe mit Wendeschneidplatten
- 059\_1.wmv Fräserteilung
- 065\_1.wmv Nutenfräsen mit Schaftfräser
- 071\_1.wmv HSC-Fräsen
- 072\_1.wmv Aufbohrer
- 075\_1.wmv Zahnradfräsen mit Formfräser
- 075\_2.wmv Zahnradfräsen mit Wälzfräser
- 079\_1.wmv Räumen
- 143\_1.wmv Titanbearbeitung
- 146\_1.wmv Zugversuch
- 148\_1.wmv Kerbschlagbiegeversuch
- 149\_1.wmv Härteprüfung nach Brinell
- 149\_2.wmv Härteprüfung nach Vickers
- 149\_3.wmv Härteprüfung nach Rockwell
- 169\_1.wmv Schrägverzahnung
- 171\_1.wmv Getriebe mit mehrstufiger Übersetzung
- 174\_1.wmv Stirnradgetriebe
- 175\_1.swf Planetengetriebe  
... **Achtung!** Zum Starten des Programms ist ein **Internet Browser** mit installiertem **Adobe® Flash®Player** erforderlich.  
... Dieser kann kostenlos von der Internetseite  
... [www.adobe.com/de/](http://www.adobe.com/de/)  
... heruntergeladen werden.
- 175\_2.wmv Harmonic-Drive-Getriebe
- 176\_1.wmv Zahnstangengetriebe
- 176\_2.wmv Schneckengetriebe

## Lernfeld 6:

- 196\_1.wmv Schmierstoffe
- 207\_1.wmv Austausch des Kühlschmierstoffs

## Lernfeld 7:

- 239\_1.wmv Pneumatisches Dreibackenfutter
- 241\_1.wmv Nullpunktspannsystem

## Lernfeld 8:

- 282\_1.wmv Simulation des CNC-Programms „Antriebswelle“
- 291\_1.txt CNC-Programm: „Erste Aufspannung der Antriebswelle“
- 291\_2.txt CNC-Programm: „Zweite Aufspannung der Antriebswelle“
- 291\_3.txt CNC-Programm: „Unterprogramm zur zweiten Aufspannung der Antriebswelle“
- 304\_1.wmv Simulation des CNC-Programms „Lagergehäuse“
- 305\_1.wmv Fräsbearbeitung mit Werkzeugwechsel mit Doppelgreifer

## Lernfeld 9:

- 328\_1.wmv Zerspanen von Metallen und spröden Werkstoffen mit undefinierten Schneiden
- 339\_1.wmv Planschleifen
- 340\_1.wmv Außenrundscheifen
- 340\_2.wmv Innenrundscheifen
- 348\_1.wmv Langhubhonen
- 352\_1.wmv Läppen
- 355\_1.wmv Gleitschleifen nach dem Trommelverfahren
- 356\_1.wmv Gleitschleifen nach dem Vibrationsverfahren
- 357\_1.wmv Hartdrehen mit CBN-Schneidplatten
- 358\_1.wmv Hartdrehen mit gefaster Negativschneidplatte
- 359\_1.wmv Hartfräsen
- 364\_1.wmv Innenglattwalzen
- 365\_1.wmv Außenglattwalzen mit Glättwalze
- 365\_2.wmv Außenglattwalzen mit Glättwalzwerkzeug

## Lernfeld 10:

- 383\_1.wmv Werkzeug- und Prozessüberwachung
- 383\_2.wmv Werkzeugüberwachung einer Kurbelwellenbearbeitung
- 403\_1.wmv Komplettbearbeitung einschließlich Härten auf der Bearbeitungsmaschine
- 403\_2.wmv Komplettbearbeitung
- 404\_1.wmv Übersicht über Drehzentren
- 404\_2.wmv Komplettbearbeitung mit Führungsbuchse
- 406\_1.wmv HPC-Fräsen
- 407\_1.wmv Gewindefräsen

## Lernfeld 11:

- 428\_1.wmv Simulation des CNC-Programms „Verbindungsmuffe“
- 431\_1.wmv CAD-CAM-Programmierung
- 437\_1.wmv 5-Achs-Fräsbearbeitung mit simultaner Drehbearbeitung mithilfe eines CAM-Systems
- 438\_1.mpg Mehrspindeldrehautomat
- 447\_1.wmv Fräsen mit angestelltem Werkzeug
- 449\_1.mpg 5-Achs-Spanner
- 453\_1.wmv Simulation des CNC-Programms „Getriebebox 1. Aufspannung auf einer A-C-Maschine“
- 455\_1.wmv Simulation des CNC-Programms „Getriebebox 1. Aufspannung auf einer B-C-Maschine“