

(1 Woche im 2.Ausbildungsjahr in Verbindung mit Fräsen 2)

Aufbauend auf die bereits erlernten Grundlagen zum Drehen werden weiterführende Fertigkeiten und Kenntnisse entsprechend der Anforderungen der Abschlussprüfung Teil 1 vermittelt.

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

- drehen von Außen- und Innenkonturen mit steigendem Schwierigkeitsgrad entsprechend den Anforderungen der AP T1
- Innen- und Außenpassmaße mit einer Maßgenauigkeit bis IT7 mit einer gemittelten Rauhtiefe bis R_z 6,3
- einhalten von Form- und Lagetoleranzen wie Rundlauf, Planlauf, Koaxialität mit einer Genauigkeit entsprechend den Anforderungen der AP 1.
- drehen von Morsekegeln Innen- und Außen mit entsprechender Maß- und Formgenauigkeit
- Profileinstiche DIN 76 und DIN 509
- ausdrehen von weichen Futterbacken, ausrichten von Werkstücken mit der Messuhr
- selbständiges Planen typischer Fertigungsaufgaben zum Drehen in Verbindung mit der Auswahl der geeigneten Werkzeuge, Spann- und Hilfsmittel sowie Festlegung der entsprechenden technologischen Werte
- Qualitätskontrolle durch Prüfen mit Messschiebern und Tiefenmessschiebern, Bügelmessschrauben, Innenmessschrauben, Rundlaufprüfgerät sowie Maß- und Formlehren wie Lehringen, Lehdornen und Lehrhülsen.
- Bewertung der Arbeiten

Lehrgangszuordnung zu den einzelnen Berufsgruppen

- Zerspanungsmechaniker aller Fachrichtungen
- Werkzeugmechaniker aller Fachrichtungen

je nach Wunsch des Ausbildungsbetriebs auch möglich für die Berufe:

- Industriemechaniker

Der Lehrgang wird vor der Abschlussprüfung T1 in Verbindung mit Fräsen 2 angeboten.