

Pos	Stk	Benennung	Material	Norm	Rohmaße	Bemerkung
3	1	Mutter	1.0718		Ø50x23	
2	1	Welle	1.0718		Ø50x81	
1	1	Frästeil	1.1730		80x70,4x32,4	

	Kandidat:		LWB 3.Lehrjahr MBT,ZT,WZBT			
	Kennnummer:					
	Datum	Name	Projekt: Konventionell Drehen CNC Fräsen			
	25.03.2014	MG	Bauteil:			
Gezeichnet		Baugruppe:				
Allgemeintoleranz ISO 2768-mH		Projektion	Maßstab	Position:	Werkstoff:	Blatt 1/1
Werkstückkanten ISO 13715			1:1	Stück:	Rohmaß:	
Oberflächen DIN ISO 1302		EDV Nummer: F:\07_Bildungsabteilung\LWB\LWB2014\Zeichnungen\3.Lehrjahr MBT,ZT,WZBT\KV Drehen CNC Fräsen.dwg				
Form und Lagetoleranz DIN ISO 1101						

## LWB Metall Industrie

### Werkzeugliste für 3.Lehrjahr MBT,ZT,WZBT – Konventionell Drehen CNC Fräsen

Alle Werkzeuge und Messmittel sind anhand der Fertigungszeichnungen für die entsprechenden Werkstücke und Lehrjahre selbst auszuwählen und zum Wettbewerb mitzubringen.

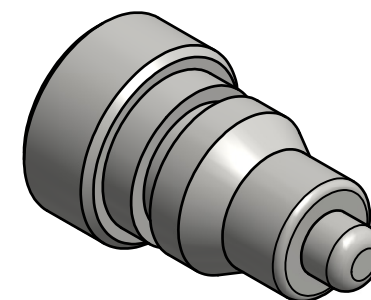
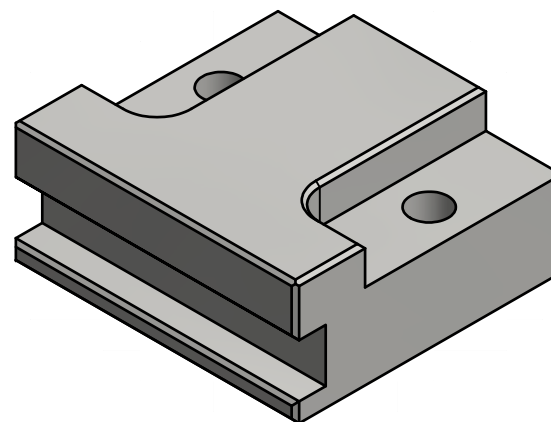
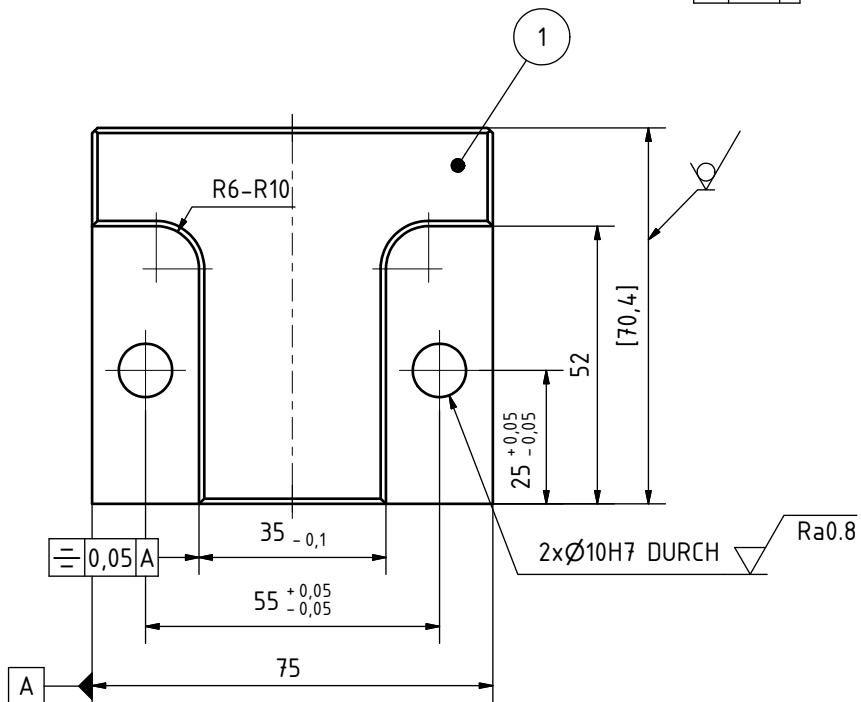
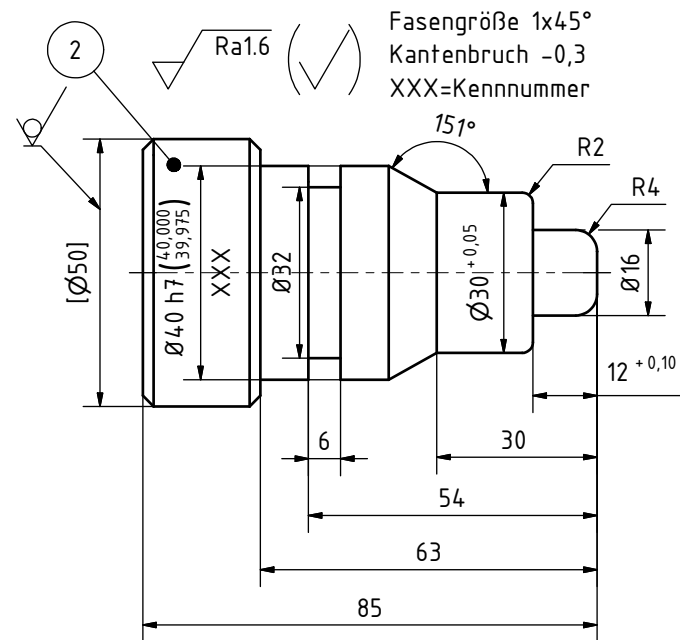
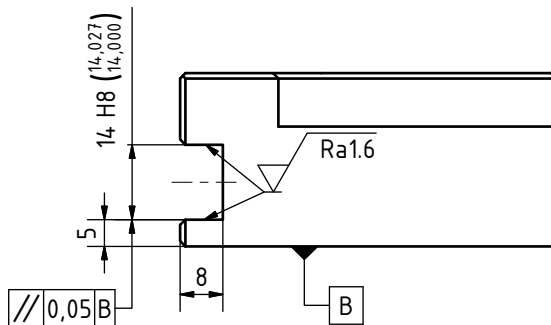
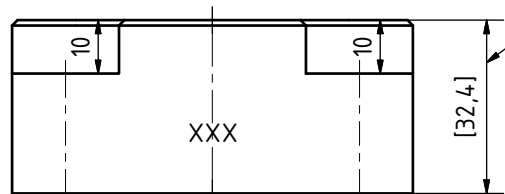
**Die beigefügten Werkzeuglisten dienen lediglich als Vorschlag.**

<b>NC Anbohrer</b>	∅ 10		
<b>Spiralbohrer</b>	∅ 10	∅ 18	
<b>Drehwerkzeuge für Innenbearbeitung</b>	Bohrstange für Wendepplatten Form C für ∅ 18	Bohrstange für Wendepplatten Form S	Gewindebohrstange mit WP 60° für Gewindesteigung 1,5
<b>Drehwerkzeuge für Außenbearbeitung</b>	Wendepplattenklemmhalter Form D	Wendepplattenklemmhalter Form S	Stechklemmhalter Breite 4
	Gewindeklemmhalter mit WP 60° für Gewindesteigung 1,5		
<b>Messwerkzeuge</b>	Nutenmessschraube Bereich 20mm	Messschieber	Bügelmessschraube 25-50
	Tiefenmessschieber		

Weitere: Messuhr mit Messuhrständer, Entgratwerkzeuge, Feilen, Schraubstockschutzbacken.

Die Werkzeuge für das Arbeiten an den CNC Maschinen werden vom WIFI bereitgestellt.

Ra3.2 (✓) Fasengröße 1x45°  
Kantenbruch -0,3  
XXX=Kennnummer



2	1	CNC Drehteil	1.0718		Ø50x88	
1	1	KV Fräsen	1.0037		32,4x70,4x78	
Pos	Stk	Benennung	Material	Norm	Rohmaße	Bemerkung
				LWB 3.Lehrjahr MBT,ZT,WBT		
		Kandidat:		Projekt:Konventionell Fräsen CNC Drehen		
		Kennnummer:		Bauteil:		
		Datum		Baugruppe:		
		Name				
Gezeichnet		24.03.2014		MG		
Allgemeintoleranz ISO 2768-mH			Projektion	Maßstab	Position:	Werkstoff:
Werkstückkanten ISO 13715				1:1	Stück:	Rohmaß:
Oberflächen DIN ISO 1302						Blatt
Form und Lagetoleranz DIN ISO 1101						1/1
EDV Nummer: F:\07_Bildungsabteilung\LWB\LWB2014\Zeichnungen\3.Lehrjahr MBT,ZT,WZBT\KV Fräsen CNC Drehen.dwg						

## LWB Metall Industrie

### Werkzeugliste für 3.Lehrjahr MBT,ZT,WZBT – Konventionell Fräsen CNC Drehen

Alle Werkzeuge und Messmittel sind anhand der Fertigungszeichnungen für die entsprechenden Werkstücke und Lehrjahre selbst auszuwählen und zum Wettbewerb mitzubringen.

**Die beigefügten Werkzeuglisten dienen lediglich als Vorschlag.**

<b>NC Anbohrer</b>	Ø 10		
<b>Reibahlen</b>	Ø 10H7		
<b>Spiralbohrer</b>	Ø 9,8		
<b>Senker90°</b>	Ø 16,5		
<b>HSS Fräswerkzeuge</b>	Ø 12 schrupp	Ø 12 schlicht	Ø 20 schlicht
<b>HM Werkzeuge</b>	Fasenfräser		
<b>Messwerkzeuge</b>	Nutenmessschraube Bereich 14 und 16mm	Messschieber	Bügelmessschraube 25-50
	Tiefenmessschieber		

Weitere: Messuhr mit Messuhrständer, Kantentaster, Entgratwerkzeuge, Feilen, Schraubstockschutzböden.

Die Werkzeuge für das Arbeiten an den CNC Maschinen werden vom WIFI bereitgestellt.

Werden beim Arbeiten auf den konventionellen Fräsmaschinen Hartmetallwerkzeuge verwendet ist die Anwendung der Kühlmittelzufuhr verboten.