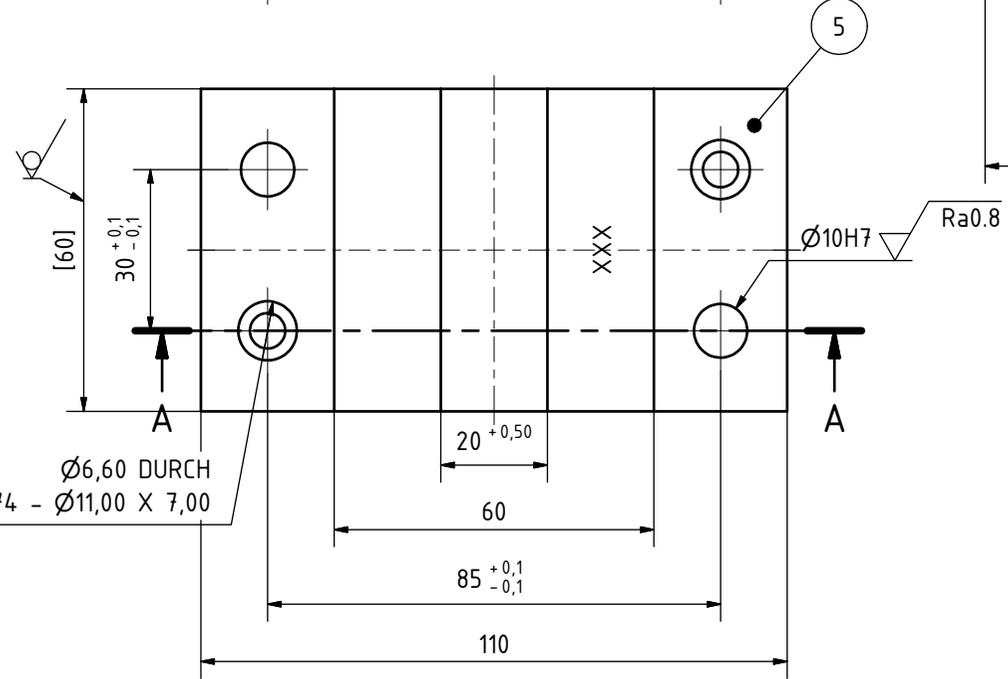
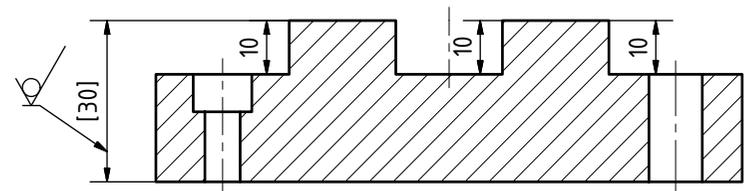
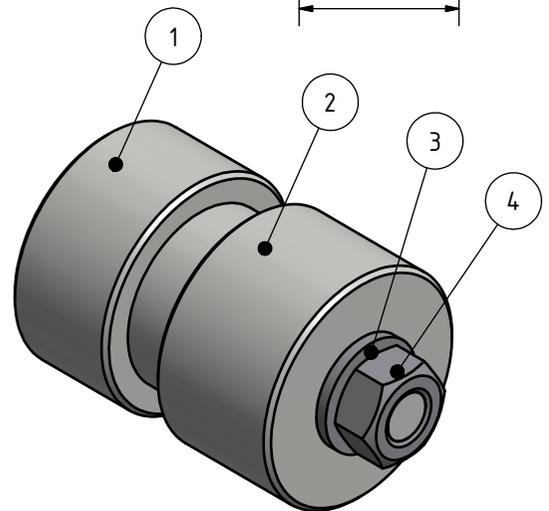
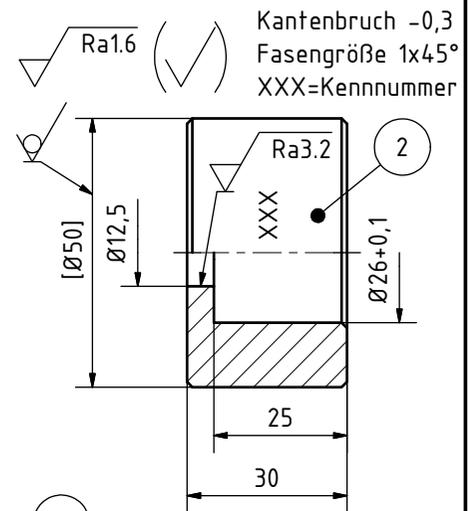
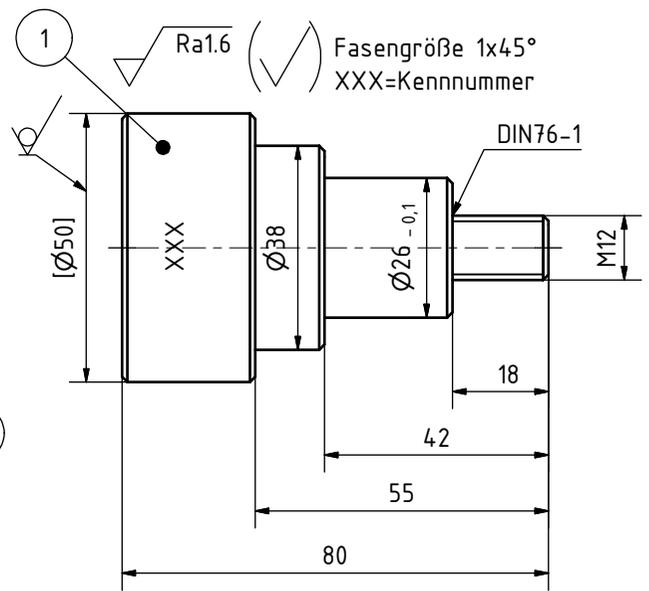
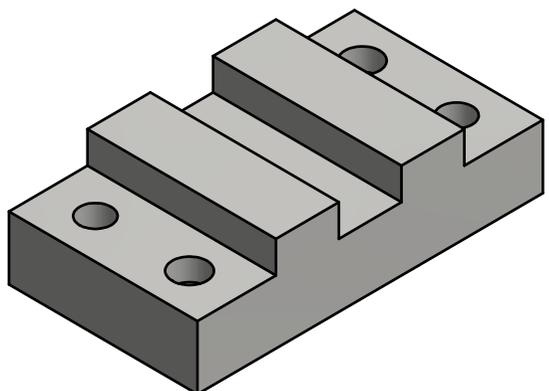


Ra3.2 (✓) Kantenbruch -0,5
 Fasengröße 1x45°
 XXX=Kennnummer

A-A (1:1)



Ø6,60 DURCH
 DIN 974 - Ø11,00 X 7,00



Pos	Stk	Benennung	Material	Norm	Rohmaße	Bemerkung
5	1	Frästeil	1.0037		FL 30x60x113	
4	1	Mutter		DIN 934	M12	
3	1	Scheibe		DIN 125	A 13	
2	1	Passring	1.0718		Ø50x33	
1	1	Welle	1.0718		Ø50x83	

	Kandidat:		LWB 3.Lehrjahr LMT, StBt, Blt		
	Kennnummer:		Projekt:Konventionell Drehen und Fräsen		
	Datum		Bauteil:		
	Name		Baugruppe:		
Gezeichnet		24.03.2014		MG	
Allgemeintoleranz ISO 2768-mH		Projektion		Maßstab	
Werkstückkanten ISO 13715				1:1	
Oberflächen DIN ISO 1302		Position:		Werkstoff:	
Form und Lagetoleranz DIN ISO 1101		Stück:		Rohmaß:	
EDV Nummer: F:\07_Bildungsabteilung\LWB\LWB2014\Zeichnungen\3.Lehrjahr LMT,StBt,Blt\KV Drehen und Fräsen.dwg				Blatt	
				1/1	

LWB Metall Industrie

Werkzeugliste für 3.Lehrjahr LMT, StBt, Blt

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.

NC Anbohrer	Ø 10		
Reibahlen	Ø 10H7		
Spiralbohrer	Ø 9,8	Ø 6,6	Ø 20
	Ø 12,5		
Senker90°	Ø 16,5	Ø 10,4	
Flachsenker	M6		
HSS Fräser	Ø 16 schrupp	Ø 16 schlicht	
Schneideisen mit Halter	M12		
Drehwerkzeuge für Innenbearbeitung	Bohrstange für Wendeplatten Form C für Ø 26	Bohrstange für Wendeplatten Form S	
Drehwerkzeuge für Außenbearbeitung	Wendeplattenklemmhalter Form D	Wendeplattenklemmhalter Form S	
Messwerkzeuge	Dreipunkt Innenmessschraube Bereich Ø26	Messschieber	Bügelmessschraube 25-50
	Tiefenmessschieber		

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

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