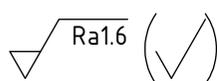
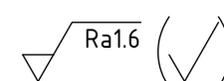


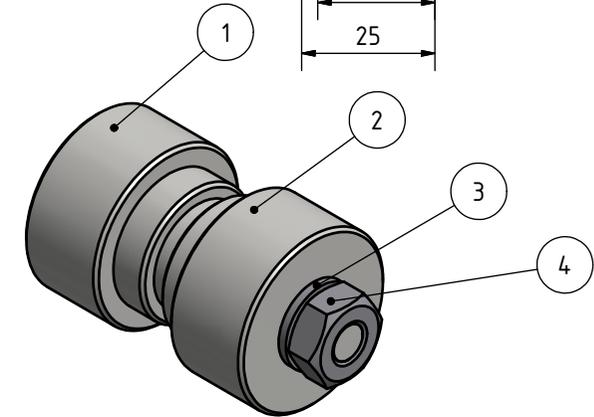
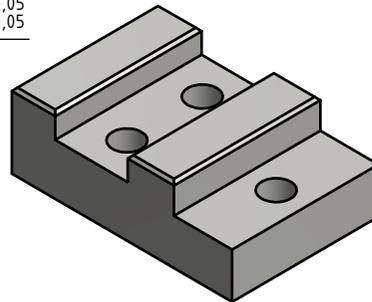
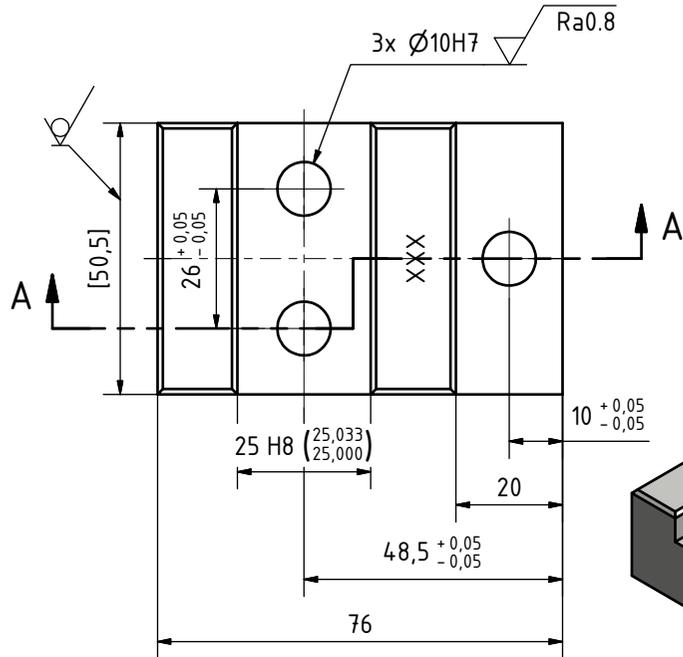
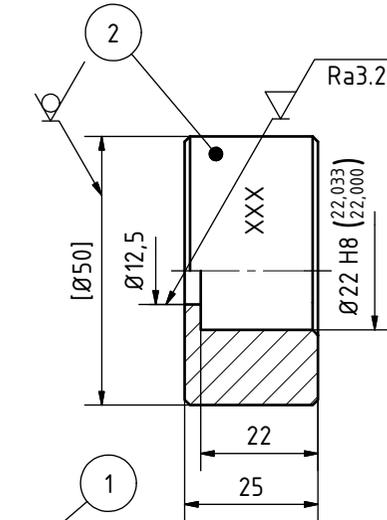
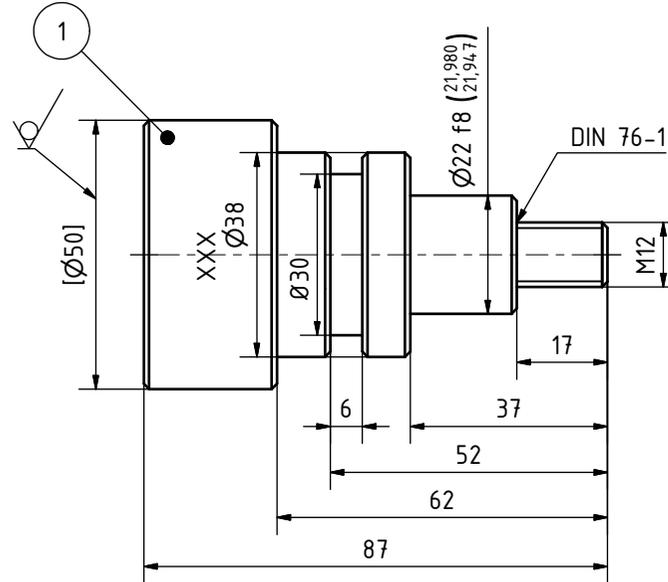
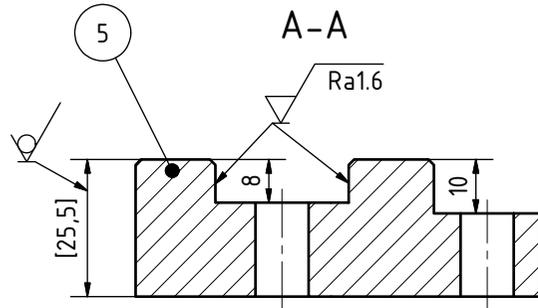
Fasengröße 1x45°  
Kantenbruch -0,3  
XXX=Kennnummer



Fasengröße 1x45°  
XXX=Kennnummer



Fasengröße 1x45°  
Kantenbruch -0,3  
XXX=Kennnummer



Pos	Stk	Benennung	Material	Norm	Rohmaße	Bemerkung
5	1	Frästeil	1.1730		25,5x50,5x79	
4	1	Sechskantmutter		DIN 934	M12	
3	1	Scheibe		DIN 125 - A	$\varnothing 13$	
2	1	Passring	1.0718		$\varnothing 50 \times 27$	
1	1	Welle	1.0718		$\varnothing 50 \times 94$	

		LWB 2.Lehrfahr Metalltechnik			
		Projekt: Konventionell Drehen und Fräsen			
		Bauteil:			
		Baugruppe:			
Datum		Name			
Gezeichnet		26.02.2014		MG	
Allgemeintoleranz ISO 2768-mH			Projektion		Blatt
Werkstückkanten ISO 13715			Maßstab		
Oberflächen DIN ISO 1302			1:1		1/1
Form und Lagetoleranz DIN ISO 1101			Position: Werkstoff:		
EDV Nummer: F:\07_Bildungsabteilung\LWB\LWB2014\Zeichnungen\2.Lehrfahr Metalltechnik\Metalltechnik.dwg			Stück: Rohmaß:		

# LWB Metall Industrie

## Werkzeugliste für 2.Lehrjahr Metalltechnik

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	Ø 12,5	Ø 18
<b>Senker90°</b>	Ø 16,5		
<b>Schneideisen mit Halter</b>	M12		
<b>HSS Fräswerkzeuge</b>	Ø 16 schrupp	Ø 16 schlicht	
<b>HM Werkzeuge</b>	Fasenfräser		
<b>Drehwerkzeuge für Innenbearbeitung</b>	Bohrstange für Wendeplatten Form C für Ø 22	Bohrstange für Wendeplatten Form S	
<b>Drehwerkzeuge für Außenbearbeitung</b>	Wendeplattenklemmhalter Form D	Wendeplattenklemmhalter Form S	Stechdrehhalter Breite 4
<b>Messwerkzeuge</b>	Nutenmessschraube Bereich 25mm	Messschieber	Bügelmessschraube 0-25
	Dreipunkt Innenmessschraube Bereich Ø22	Tiefenmessschieber	

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

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