

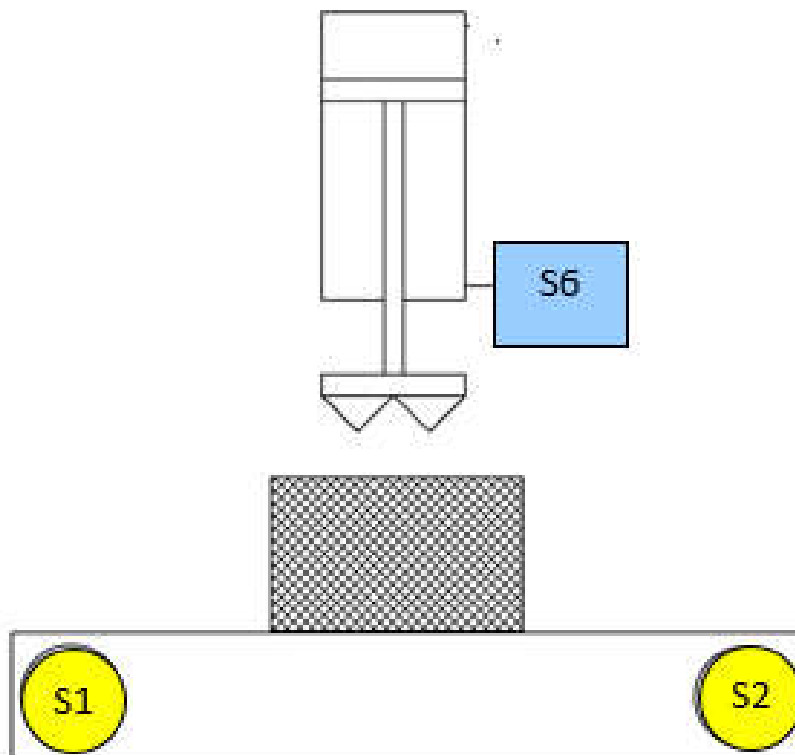
Ra1.6 Fasengröße 1x45°  
 XXX=Kennnummer

Pos	Stk	Benennung	Material	Norm	Rohmaße	Bemerkung
4	1	Sechskantmutter		DIN 934	M12	
3	1	Scheibe		DIN 134	ø13	
2	1	Passring	1.0718		ø50x25	
1	1	Welle	1.0718		ø50x90	

 	Kandidat:		LWB 2.Lehrjahr Produktionstechnik			
	Kennnummer:		Projekt: Konventionell Drehen			
Datum: 27.02.2014		Name: MG		Bauteil:		
Gezeichnet: 27.02.2014		MG		Baugruppe:		
Allgmeintoleranz ISO 2768-mH Werkstückkanten ISO 13715 Oberflächen DIN ISO 1302 Form und Lagetoleranz DIN ISO 1101			Projektion 	Maßstab 1:1	Position: Stück:	Werkstoff: Rohmaß:
EDV Nummer: F:\07_Bildungsabteilung\LWB\LWB2014\Zeichnungen\2.Lehrjahr Produktionstechnik\Produktionstechnik.dwg						Blatt 1/1

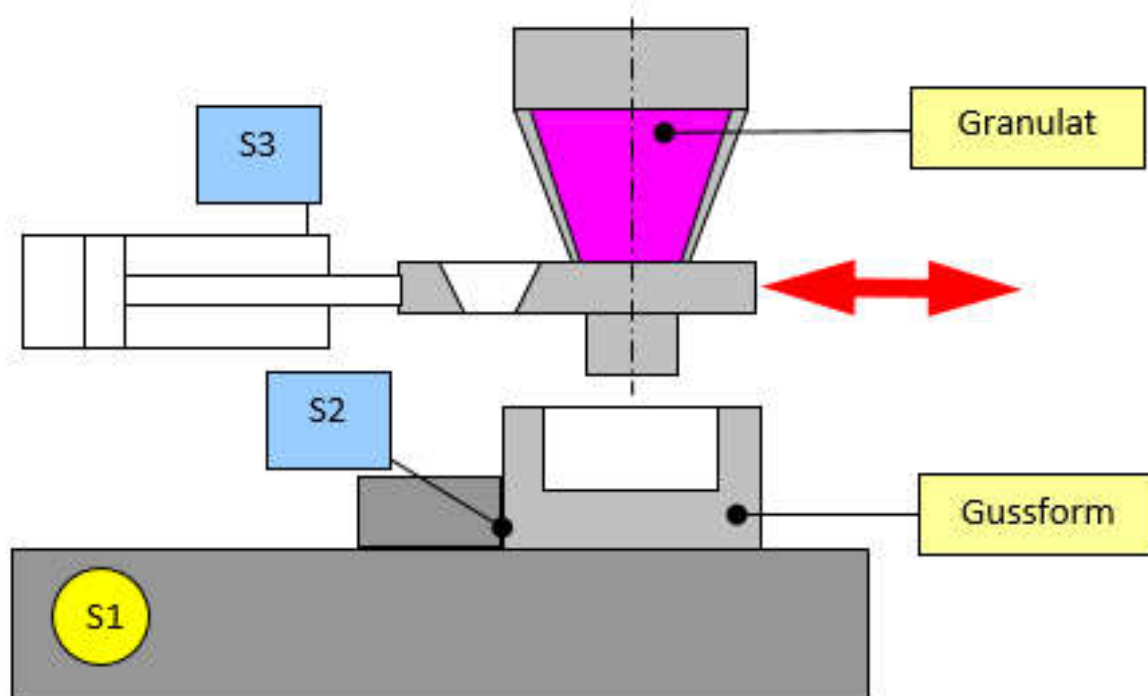
## Elektropneumatik 2. Lehrjahr

Aufgabe 1	Prägevorrichtung
<b>Aufgabenstellung</b>	Elektropneumatischer Aufbau am Laborstand nach Plan
<b>Angabe</b>	<p>Mittels einer Prägevorrichtung sollen Werkstücke mit einem Stempel geprägt werden. Nach Betätigung des Startsignal's soll der Zylinder langsam ausfahren und nach Erreichen der Endlage automatisch in die Ausgangslage zurückfahren.</p> <p>Um Verletzungen des Bedieners zu vermeiden, muss eine Zweihandsteuerung („S1“ und „S2“) integriert werden, die während des Ausfahrens des Zylinders gedrückt gehalten werden muss.</p> <p>Falls „S1“ und „S2“ vor Erreichen der Endlage „S6“ losgelassen werden, muss die Anlage stehen bleiben bzw. in die Ausgangslage zurückfahren.</p>
<b>Vorgabe der Schalter und Sensorenbelegung</b>	<p>S1     2 Hand</p> <p>S2     2 Hand</p> <p>S6     Zylinder unten</p>



## Elektropneumatik 2. Lehrjahr

Aufgabe 2	Dosiereinrichtung
<b>Aufgabenstellung</b>	Elektropneumatischer Aufbau am Laborstand nach Plan
<b>Angabe</b>	Aus einem Vorlagesilo soll Kunststoffgranulat mit Hilfe eines Absperrschiebers in eine Gussform dosiert werden. Um das Granulat zu schonen, soll der Zylinder in beiden Richtungen gedrosselt werden. Durch den Taster „S2“ soll sichergestellt werden, dass der Dosiervorgang nur dann gestartet werden kann, wenn sich eine Gussform unter dem Silo befindet. Nach betätigen des Starttasters „S1“ soll der Zylinder ausfahren und anschließend nach Erreichen des Tasters „S3“ eine bestimmte Zeit ausgefahren bleiben. Nach Ablauf dieser Zeit soll der Zylinder zurückfahren und dadurch den Absperrschieber schließen.
<b>Vorgabe der Schalter und Sensorenbelegung</b>	S1 Start S2 Gussform vorhanden S3 Sensor Zylinder ausgefahren



## LWB Metall Industrie

### Werkzeugliste für 2.Lehrjahr Produktionstechniker

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>Spiralbohrer</b>	Ø 10	Ø 18	
<b>Schneideisen mit Halter</b>	M12		
<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	
<b>Messwerkzeuge</b>	Dreipunkt Innenmessschraube Bereich Ø22	Messschieber	Bügelmessschraube 0-25