

Beispiel für Wochenbericht im Vorpraktikum

Name des/der Praktikanten/in	
Woche vom/bis/Jahr	Ausbildungsabteilung

Tag	Ausgeführte Arbeiten, Unterricht, Unterweisungen usw.	Einzelstunden	Gesamtstunden
Montag	Fertigen der Teile 1 und 2 der Zwinge		
	Materialbeschaffung, Sägen, Fräsen	3	7,5
	Anreißen, Bohren, Senken, Gewindeschneiden, Reiben	4,5	
Dienstag	Fertigen d. Spindel: Drehen, Gewindeschneiden, Bohren, Reiben	4,5	
	Hartlöten des Winkels und Nachbearbeitung durch Feilen	2	7,5
	Montage der Zwinge inklusive Vernieten des Tellers	1	
Mittwoch	Fräsen von Schraubstockteilen:		
	2 Backen und Grundplatte	5	7,5
	2 Führungsleisten	2,5	
Donnerstag	Drehen der Schraubstockspindel	2	
	Anreißen, Bohren, Senken, Gewindeschneiden div. Schraubstockteile		7,5
		5,5	
Freitag	Bohren, Reiben, Verstiften diverser Schraubstockteile	3	
	Anpassen d. Schraubstockteile u. Montage d. Schraubstocks	1,5	5
	Aufräumen der Werkstatt und des Arbeitsplatzes	0,5	
Wochenstunden			35

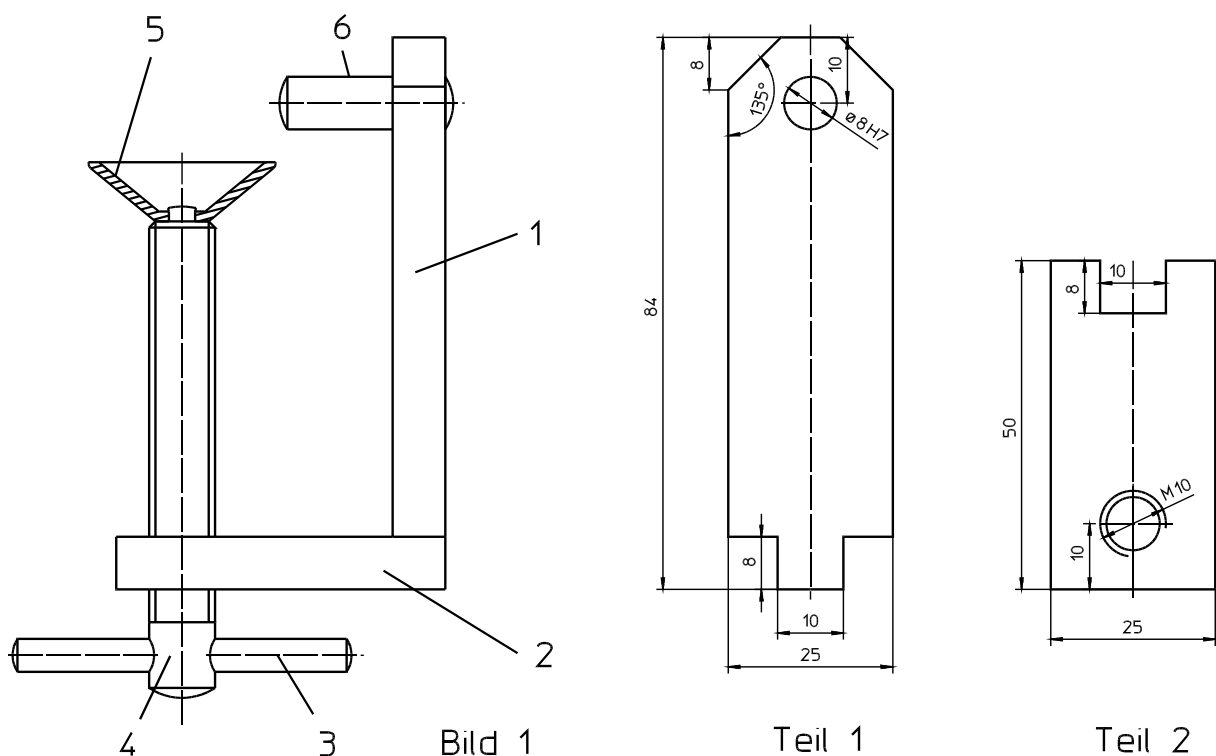
Herstellung einer Zwinge für einen Schraubstock

Die Zwinge (Bild 1) besteht aus sechs Teilen. Der Winkel wird aus St 37 gefertigt, indem eine Zapfenplatte, Teil 1, und eine Nutplatte, Teil 2, aus Fl 25x8x86 bzw. Fl 25x8x52 gefräst werden, so dass der Zapfen gleitend in die Nut passt. Der Zylinderstift 8m6x24, Teil 6, aus St 50 wird in das Teil 1 mit einer festen Übergangspassung (8 H7) eingesetzt. Dafür wird in das Teil 1 ein 7,8 mm großes Loch gebohrt, das auf die Größe 8 H7 mit feiner Reibahle aufgerieben wird. Die Passung wird mit einem Grenzlehndorn überprüft.

Um die Gewindebohrung im Teil 2 herzustellen, wird zuerst ein Kernloch von 8,5 mm gebohrt. Anschließend wird das Kernloch angefast, damit die Gewindebohrer besser angesetzt werden können. Mit einem dreigängigen Satz Gewindebohrer wird abschließend von Hand das Innengewinde mit dem Durchmesser M10 in die Bohrung geschnitten. Nachdem beide Teile gereinigt worden sind, werden sie durch Hartlöten zu einem Winkel verbunden. Der Winkel wird abschließend auf Maß gefeilt und geschlichtet.

Die Spindel wird an einer Universaldrehmaschine gefertigt. Als Halbzeug wird ein kurzspaniger Rundstahl verwendet. Zuerst wird die Spindel durch Längs- und Plandrehen auf ihre Form gebracht. Danach werden die Fasen mit einem 45°-Meißel und die Rundungen mit einem Radiusdrehmeißel gedreht. Das Außengewinde lässt sich entweder mit einem Gewindeschneideisen mit Hilfe des Reitstocks oder mit einem entsprechend geformten Drehmeißel fertigen, indem Steigung und Drehzahl auf das zu schneidende Gewinde abgestimmt werden. Das erste Verfahren bietet sich besonders bei metrischen ISO-Gewinden an, so dass auf diese Weise ein M10 Gewinde auf die Spindel geschnitten wird. Auf die gleiche Art und Weise wie zuvor der Zylinderstift in die Zapfenplatte eingesetzt wurde, wird der Zylinderstift 5m6x50, Teil 3, in die Spindel eingepasst.

Der Spannteller, Teil 5, wird den Praktikanten und Praktikantinnen bereits fertig zur Verfügung gestellt. Der Teller wird mit der Spindel vernietet, indem der kleine Zapfen der Spindel mit einem Hammer und einem Dorn so verformt wird, dass der Teller gegen Herunterfallen gesichert ist, aber auf der Spindelspitze trotzdem beweglich bleibt.



Für die Richtigkeit

Datum, Unterschrift des/der Praktikanten/in

Datum, Unterschrift und Stempel des Ausbildenden bzw. Ausbilders