

Berufliche Oberschule Rosenheim
2. Halbjahresbericht
Schuljahr 20xx/xx

Name:
Klasse:

Praktikumsbetrieb:

Thema: **Herstellen eines Schraubstocks aus S355J2+N**

Abgabetermin:

Gliederung

1. Beschreibung des Werkstücks

- 1.1 Allgemeines
- 1.2 Das Rohmaterial

2. Fertigung mit der Fräse und mit Feilen

- 2.1 Die feste Backe
- 2.2 Die lose Backe
- 2.3 Die Messingplatte als Gleitelement

3. Fertigung in der Drehmaschine

- 3.1 Die Spindel
- 3.2 Der Griff

4. Endfertigung und Oberflächenbehandlung

5. Sicherheitsmaßnahmen

Quellen

Erklärung

Anhang

1. Beschreibung des Werkstücks

1.1 Allgemeines

Bei dem vorliegendem Halbjahresbericht soll die Herstellung eines Schraubstocks aus Stahl S355J2+N beschrieben werden (siehe technische Zeichnung im Anhang). Der Schraubstock besteht aus einer losen und feststehenden Backe, einer Spindel und einem Griff (siehe Abbildung 1). Bei der Herstellung werden eine konventionelle Dreh- und Fräsmaschine, eine Bügelsäge, Messwerkzeuge, Feilen und die persönliche Schutzausrüstung gebraucht.

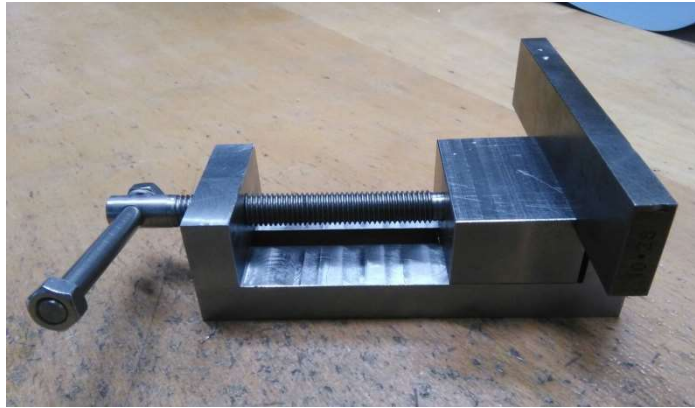


Abbildung 1: Komponenten des Werkstücks

1.2 Das Rohmaterial

Als Rohmaterial wird ein Vierkantstahl aus Vollmaterial mit der Bezeichnung S355J2+N verwendet. Es handelt sich hierbei um einen beruhigten Stahl mit einer Streckgrenze von 355 N/mm^2 bei kleinster Erzeugnis-dicke, Gütegruppe J2 und normalisiert (+N)¹. Die Abmessungen des Ausgangsmaterials betragen 188 mm in der Länge, 57 mm in der Breite und 41 mm in der Höhe. Da die Flächen des Vierkantstahls oftmals nicht exakt parallel bzw. senkrecht zueinander stehen, müssen zu Beginn des Herstellungsprozesses die Flächen dementsprechend abgefräst werden.



Abbildung 2: Das Abfräsen der ersten Seite

¹ Vgl. Wikipedia, Stahlsorten

Zum Abfräsen der ersten Seite (siehe Abbildung 2) wird eine Ecke des Ausgangsstücks mit dem Fräser angetastet, d.h. man fährt vorsichtig mit laufender Fräse an das Material heran, bis die ersten Späne zu sehen sind. An dieser Position der z-Achse wird der Nullpunkt festgelegt.

-

2. Fertigung mit der Fräse und mit Feilen

2.1 Die feste Backe

- [illegible]

2.2 Die lose Backe

-
-
-
-
-
-
-
-
-
-

2.3 Die Messingplatte als Gleitelement

-
-
-
-
-
-
-
-
-
-

3. Fertigung in der Drehmaschine

3.1 Die Spindel

-
-
-
-
-
-
-
-
-
-

3.2 Der Griff

-
-
-
-
-
-
-
-
-
-

4. Endfertigung und Oberflächenbehandlung

-
-
-
-
-
-
-
-
-
-

5. Sicherheitsmaßnahmen

-
-
-
-
-
-
-
-
-
-

Quellenverzeichnis

[1] Wikipedia, Stahlsorte – Werkstoffkurznamen
<https://de.wikipedia.org/w/index.php?title=Stahlsorte&oldid=159278600> [abgerufen am 08.01.2016]

Erklärung

Hiermit bestätige ich, dass ich den Halbjahresbericht selbstständig verfasst und keine anderen Quellen als die angegebenen verwendet habe. Des Weiteren bestätige ich, den Halbjahresbericht komplett, in der hier abgegebenen Form, dem Praktikumsbetrieb zur Durchsicht und Unterschrift vorgelegt zu haben.

Name, Klasse des Schülers	Stempel der Firma
Datum, Unterschrift der Schülers	Datum, Unterschrift des Ausbilders

Anhang

-
-
-
-
-
-
-
-
-
-

z.B. Technische Zeichnung, Stromlaufplan,
etc.

-
-
-
-
-
-
-
-
-
-
-