



Leitfaden Decolletage Konventionell

Lernzielkontrolle

Name, Vorname			
Firma			
Ort			
Zielerreichung			
	Datum Visum Ausbildner		
		OK	Datum
Grundkenntnisse	Kenntnisse der Uebertragungselemente Kenntnisse der zum funktionieren notwendigen Werkzeuge		
Antrieb	Wechseln der Riemenscheiben für die Spindeldrehzahl (Tourenzahl) Wechseln der Zahnräder und Riemen für die Stückzeit (Produktion)		
Schmierung	Kenntnisse der verschiedenen Schmiermittel Kenntnisse des Schmierintervalls an den verschiedenen Maschinenteilen Kontrolle der Oelstände		
Sicherheits-und Kontrollvorrichtung	Kenntnisse der Sicherheitsvorkehrungen im Décolletagebereich (Unfallverhütung) Sicherheitsvorrichtung für Stangenende Sicherheitsvorrichtung beim Gewinden Riemenbruchsicherung Werkzeugüberwachung		
Materialien	Vorbereitung und Reinigung der Stangen die für die Herstellung der Teile nötigt werden Kenntnisse der Haupteigenschaften der üblichen Materialien Kontrolle der verschiedenen Punkten betreffend der Stangenlademagazin		
Arbeit an der Maschine	Kontrolle der Werkstückzeichnung Studieren des Einrichtplanes und lesen des Diagramms Vorbereiten und Reinigen der für die Fertigung benötigten Stangen		

1		
	Zentrieren der Werkzeuge	
	Regulieren aller Uebertragungselemente die für die	
	Herstellung benötigt werden	
	Kontrolle des reibungslosen Ablaufs aller Elemente	
	während des Fabrikationsprozesses	
	Nachschleifen der Schneidwerkzeuge während der	
	Fertigung (Fabrikation)	
	Analysieren der Störungen die während des	
	Fabrikationsprozesses auftauchen können.	
	Späne entfernen	
	Auswerfen des Stangenendes	
	Kontrollieren und Nachladen des Materials	
	Kontrollieren der verschiedenen Elemente des	
	Stangenladers	
	Regelmässige Unterhaltsarbeiten	
Steuerung	Einstellen der Arbeitsposition des Spindelstocks	
Sister and	Einstellen des Uebertragungsverhältnisses am	
	Spindelstock	
	Einstellen des Uebertragungsverhältnisses an den	
	Vertikalwerkzeugen	
Messen und Prüfen	Kontrolle der Masse des auf der Maschine	
Wiccoon and Fraich	hergestellten Stückes	
	Interpretieren der Messresultate nach der SPC	
	Methode	
Zusatzapparate	Kenntnisse des kombinierten Bohr-und	
Zaoatzapparato	Gewindeschneidapparates 2- oder 3- Spindlig	
	Einrichten des kombinierten Apparates	
	Kenntnisse des Transportapparates für die	+ +
	Rückseitenbearbeitung	
	Kenntnisse eines Gegenbohrapparates	
	Kenntnisse des Fräseapparates zum Fräsen auf der	+ +
	Rückseite (Schlitzapparat)	
	Kenntnisse der Spindelstopvorrichtung	
Werkzeuge	Auswahl der richtigen Werkzeuge für die Herstellung	+ +
VVCIRZCugc	des Drehteils	
	Auswahl der richtigen Spannzange und	
	Führungsbüchse	
Vollständiges	Reinigen der Maschinen vor dem montieren der	
Einrichten	Werkzeuge	
Einnchten	Vorbereiten der notwendigen Werkzeuge	
	Montieren und regulieren der Kurvenscheiben	
	Montieren und einstellen der Führungsbüchse und	
	Spannzange	
	Montieren und einstellen der Schneidewerkzeuge	
	Montieren und einstellen der Bohr-und	
	Gewindeschneidwerkzeuge Einstellen aller für die Herstellung des Drehteils	+ +
	notwendigen Uebertragunselemente	
	notwendigen debettiagunselemente	+ +
	Kontrollo ob alla Flomanta raibungalas funktioniaran	
	Kontrolle ob alle Elemente reibungslos funktionieren	+ +
	Beginnen mit der Herstellung der Teile Demontieren und Reinigen der eingerichteten	+ + -
	Maschine	
	Iniascillie	