

# Arbeitsablaufplan

Lernsituation		Name:	Datum:
			Klasse:
Benennung Einzelteil:		Zeichnungs-nr.:	Blatt: von:
Nr.:	Beschreibung der Arbeitsschritte	Werkzeug Nr.:	Bemerkungen, Bewegung, Koordinaten, etc.
	1. Aufspannung		
1	Planfräsen	T1	Planfräsjob mit der Technologie Eine Bahn
2	Außenkontur fräsen	T2	Profiljob (schruppen und schlichten)
3	Bohrung zentrieren	T3	Bohrjob
4	D8,5 bohren	T4	Bohrjob mit Tiefbohrzyklus
5	Stirnsenkung fräsen	T5	Taschenjob
	2. Aufspannung		
6	restliche Außenkontur (R15) fräsen	T2	Profiljob (schruppen und schlichten)

## Werkzeugplan

Werkzg.-folge:	Bezeichnung:	Werkzeugkorrektur:		Drehzahl: s	Vorschub: F
		Länge	Radius	Schnittgeschw.: v	
T1	Messerkopf	100 mm	20 mm	Nach dem ausgewählten Werkzeug berechnen.	Nach dem ausgewählten Werkzeug berechnen.
T2	Schaftfräser	100 mm	10 mm		
T3	Anbohrer	100 mm	5 mm		
T4	Bohrer	100 mm	4,25 mm		
T5	Schaftfräser	100 mm	4 mm		