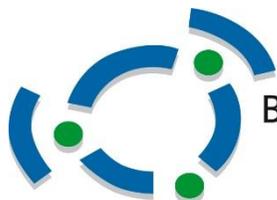
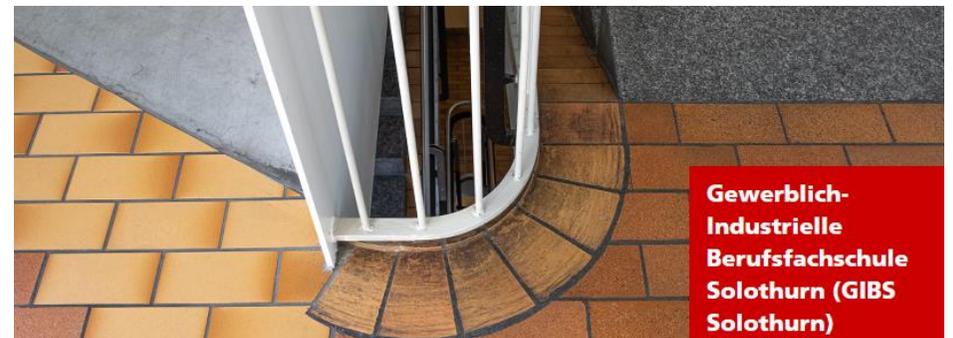


Herzlich Willkommen
zur
Lernortkooperation
Digitalisierung in der Ausbildung
20.03.24



Bildungszentrum
Beruflernverbund
Thal-Mittelland



Gewerblich-
Industrielle
Berufsfachschule
Solothurn (GIBS
Solothurn)



Modul Bohren 1

Gruppe 1 (Theorie)

Modul Bohren 1

Gruppe 1	Gruppe 2	Hilfsmittel	
Vorschritten zur Arbeitsbereitschaft in der maschinellen Fertigungstechnik einleiten Schulmaschinieren zur Arbeitsbereitschaft bei der maschinellen Fertigung von Werkstücken einleiten Sicherheitsanweisungen der Maschinen kontrollieren und richtig einleiten Persönliche Schutzausrüstung zur maschinellen Fertigung auswählen und einleiten			
Bohrmaschinen einsetzen und warten Einsatzmöglichkeiten von Bohrmaschinen beschreiben			Einstieg 
Fertigungsmöglichkeiten der eingesetzten Bohrmaschine kennen Bestandteile und Zubehör der Bohrmaschine beschreiben und ihre Funktion erläutern			https://www.youtube.com/watch?v=AOM1xLTVxo8 Bohren 
Maschine in Betrieb und ausser Betrieb setzen			https://www.youtube.com/watch?v=04h49tGwXQ0 
Sicherer Umgang mit der Bohrmaschine			https://www.youtube.com/watch?v=ms-combine+2&v=4URKQ0h6vs&list=mb_fm S&Mdr/bohrmaschine 
Ständerbohrmaschine Bestandteile			https://learningapps.org/display?v=pysntk2t5 Fühlmaße PSI 
Bohrmaschine PSI Bestandteile			https://learningapps.org/display?v=swak40qa23 Überblick Bohrmaschinen 
Bohrmaschinenarten			https://prezi.com/xhxax-nymf7-bohrmaschinen/ Swissmem-Ordner Theoretische Grundlagen lernen und aktualisieren Gruppenwechsel
Gruppe 1	Gruppe 2		
Technologiefragen für die Zerspantung bestimmen und erstellen Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe mit Hilfe von Tabellen bestimmen und an der Bohrmaschine einstellen Drehzahlberechnung			
https://www.youtube.com/watch?v=7x7kz7ywrFk			
Bohrwerkzeuge und Sperrmittel einsetzen Bohrwerkzeuge für verschiedene Verwendungsweisen und Werkstoffle beschreiben Sperrmittel für das Bohren auswählen und auf Fräsmaschine montieren und einrichten Werkstücke zum Sägen ausrichten und spannen			
Werkstücke bohren Durchgangs- und Sacklöcher bohren, senken und reiben			Bohrwerkzeuge

Modul Bohren 1

Innengewinde bei Durchgangs- und Sacklöchern mit Gewindedrehvorrichtungen https://learningapps.org/display?v=71id44101 	
https://www.prezi.com/xhxax-nymf7-bohrmaschinen/ Übung Learningapps 	
https://learningapps.org/display?v=pu546r1k21 Swissmem-Ordner Theoretische Grundlagen lernen und aktualisieren Gruppenwechsel 	
Qualitätsüberprüfung Note	
Repetitionsspiel (Team)	
ISTest Note 	
https://bitex2.ch	

Fertigungsmöglichkeiten der eingesetzten Bohrmaschine kennen
<https://www.youtube.com/watch?v=AOM1xLTVxo8>

Ständerbohrmaschine Bestandteile
<https://learningapps.org/display?v=pysntk2t5>

Bohrmaschinenarten
<https://prezi.com/xhxax-nymf7-bohrmaschinen/>

Modul Bohren 1

Gruppe 2 (Praxis)

Modulinhalt Bohren 1

Bohren mit konventionellen Verfahren

Vorschriften zur Arbeitssicherheit in der maschinellen Fertigungstechnik einhalten

Schutzmassnahmen zur Arbeitssicherheit bei der maschinellen Fertigung von Werkstücken treffen

Sicherheitseinrichtungen der Maschinen kontrollieren und richtig einsetzen

Persönliche Schutzausrüstung zur maschinellen Fertigung auswählen und einsetzen

Bohrmaschinen einsetzen und warten

Einsatzmöglichkeiten von Bohrmaschinen beschreiben

Fertigungsmöglichkeiten der eingesetzten Bohrmaschine kennen

Bestandteile und Zubehör der Bohrmaschine beschreiben und ihre Funktion erläutern

Maschine in Betrieb und ausser Betrieb setzen

Technologiedaten für die Zerspanung bestimmen und einstellen

Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe mit Hilfe von Tabellen bestimmen und an der Bohrmaschine einstellen

Bohrwerkzeuge und Spannmittel einsetzen

Bohrwerkzeuge für verschiedene Verwendungszwecke und Werkstoffe beschreiben

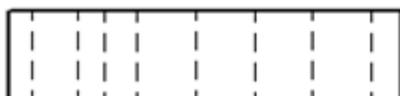
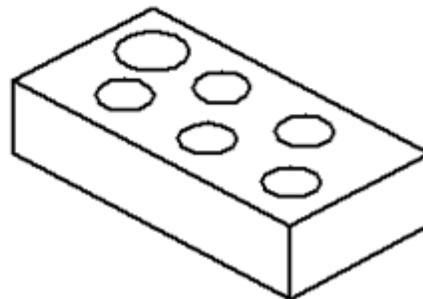
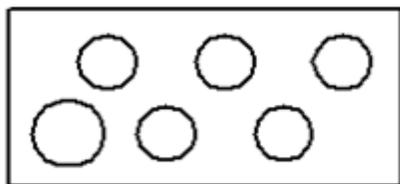
Spannmittel für das Bohren auswählen und auf Fräsmaschine montieren und einrichten

Werkstücke zum Bohren ausrichten und spannen

Werkstücke bohren

Durchgangs- und Sacklöcher bohren, senken und reiben

Innengewinde bei Durchgangs- und Sacklöchern mit Gewindebohrer herstellen



Modul Bohren 1

Gruppe 2 (Praxis)

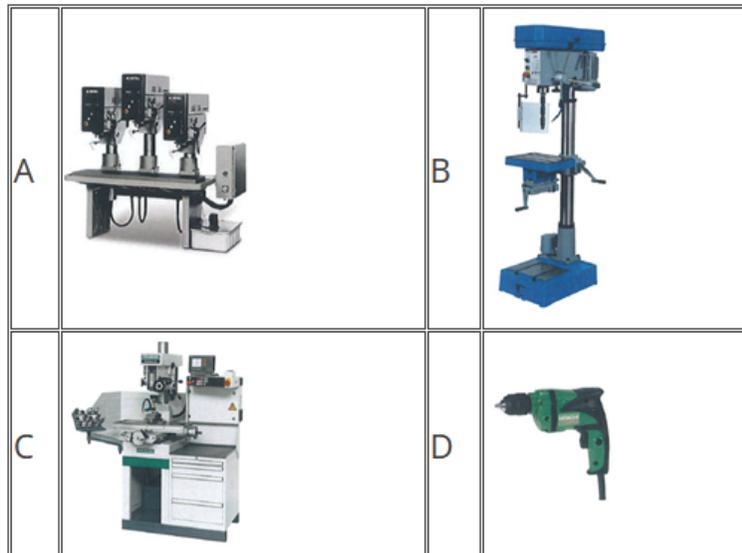
Zum Schluss des Moduls 5 Kontrollfragen

isTest Test: "Bohren1_GB1"

Frage 1

Frage

Benennen Sie die verschiedenen Typen der abgebildeten Maschinen.



A -> [Säulenbohrmaschine, Reihenbohrmaschine, Universalbohrmaschine, Handbohrmaschine]

B -> [Universalbohrmaschine, Handbohrmaschine, Säulenbohrmaschine, Reihenbohrmaschine]

C -> [Reihenbohrmaschine, Handbohrmaschine, Säulenbohrmaschine, Universalbohrmaschine]

D -> [Handbohrmaschine, Säulenbohrmaschine, Universalbohrmaschine, Reihenbohrmaschine]

Lösung

A Reihenbohrmaschine B Säulenbohrmaschine C Universalbohrmaschine D Handbohrmaschine

Modul Drehen 1

Gruppe 1 (Theorie)

Gruppe 2 (Praxis)

Modul Drehen

Gruppe 1	Gruppe 2	Hilfsmittel
Drehen mit konventionellen Verfahren Vorschriften zur Arbeitssicherheit in der maschinellen Fertigungstechnik einhalten Schutzmassnahmen zur Arbeitssicherheit bei der maschinellen Fertigung von Werkstücken treffen Sicherheitseinrichtungen der Maschinen kontrollieren und richtig einsetzen Persönliche Schutzausrüstung zur maschinellen Fertigung auswählen und einsetzen		
Drehmaschinen vorbereiten und warten Einsatzmöglichkeiten von Drehmaschinen benennen und erläutern		
Funktion und Fertigungsmöglichkeiten der Drehmaschine und Zubehör erläutern Bestandteile und Zubehör der Drehmaschine beschreiben und ihre Funktion erläutern		
Maschine in Betrieb und ausser Betrieb setzen https://www.youtube.com/watch?v=4W4hwhNvgGk&list=PL408...		
Technologie Daten für die Zerspangung bestimmen und einstellen Schnittgeschwindigkeiten, Vorschübe und Spantiefen mit Hilfe von Tabellen bestimmen und an der Drehmaschine einstellen Drehwerkzeuge und Spannmittel einsetzen Drehwerkzeuge für verschiedene Verwendungszwecke und Werkstoffe beschreiben Spannmittel für das Drehen auswählen und auf Drehmaschine montieren und einrichten		
Werkstücke zum Drehen ausrichten und spannen Werkstücke bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit in der Rauheitsklasse von Ra 1,6 drehen Tolerierte Durchmesser innerhalb einer Grundtoleranz von IT 7 drehen Tolerierte Längen innerhalb einer Toleranz von 0,05 mm drehen Werkstücke mit geeigneten Mess- und Prüfmitteln kontrollieren und Resultate dokumentieren		
Werkstücke aussendrehen Aussenkonturen drehen Werkstücke bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit in der Rauheitsklasse von Ra 1,6 drehen Tolerierte Durchmesser innerhalb einer Grundtoleranz von IT 7 drehen Tolerierte Längen innerhalb einer Toleranz von 0,05 mm drehen Werkstücke mit geeigneten Mess- und Prüfmitteln kontrollieren und Resultate dokumentieren		
Drehwerkzeuge und Spannmittel einsetzen Drehwerkzeuge für verschiedene Verwendungszwecke und Werkstoffe beschreiben Spannmittel für das Drehen auswählen und auf Drehmaschine montieren und einrichten Werkstücke zum Drehen ausrichten und spannen		

Modulinhalt

Drehen mit konventionellen Verfahren

Vorschriften zur Arbeitssicherheit in der maschinellen Fertigungstechnik einhalten

Schutzmassnahmen zur Arbeitssicherheit bei der maschinellen Fertigung von Werkstücken treffen

Sicherheitseinrichtungen der Maschinen kontrollieren und richtig einsetzen

Persönliche Schutzausrüstung zur maschinellen Fertigung auswählen und einsetzen

Drehmaschinen vorbereiten und warten

Einsatzmöglichkeiten von Drehmaschinen benennen und erläutern

Funktion und Fertigungsmöglichkeiten der Drehmaschine und Zubehör erläutern

Bestandteile und Zubehör der Drehmaschine beschreiben und ihre Funktion erläutern

Maschine in Betrieb und ausser Betrieb setzen

Technologie Daten für die Zerspangung bestimmen und einstellen

Schnittgeschwindigkeiten, Vorschübe und Spantiefen mit Hilfe von Tabellen bestimmen und an der Drehmaschine einstellen

Drehwerkzeuge und Spannmittel einsetzen

Drehwerkzeuge für verschiedene Verwendungszwecke und Werkstoffe beschreiben

Spannmittel für das Drehen auswählen und auf Drehmaschine montieren und einrichten

Werkstücke zum Drehen ausrichten und spannen

Werkstücke aussendrehen

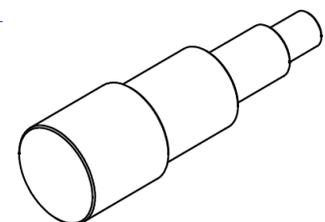
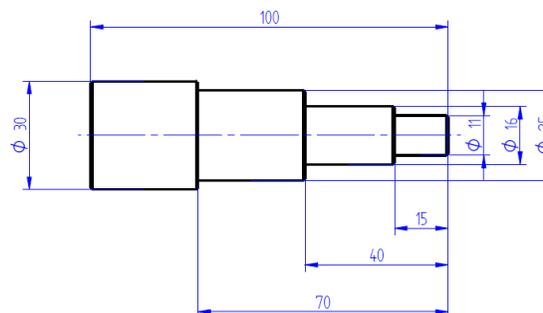
Aussenkonturen drehen

Werkstücke bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit in der Rauheitsklasse von Ra 1,6 drehen

Tolerierte Durchmesser innerhalb einer Grundtoleranz von IT 7 drehen

Tolerierte Längen innerhalb einer Toleranz von 0,05 mm drehen

Werkstücke mit geeigneten Mess- und Prüfmitteln kontrollieren und Resultate dokumentieren



Modul Fräsen 1

Gruppe 1 (Theorie)

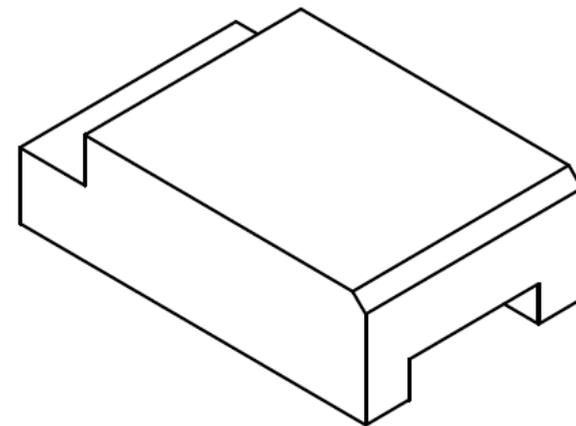
Modul Fräsen

Gruppe 1	Gruppe 2	Hilfsmittel
Vorschriften zur Arbeitssicherheit in der maschinellen Fertigungstechnik einhalten Schutzmassnahmen zur Arbeitssicherheit bei der maschinellen Fertigung von Werkstücken treffen Sicherheitseinrichtungen der Maschinen kontrollieren und richtig einsetzen Persönliche Schutzausrüstung zur maschinellen Fertigung auswählen und einsetzen		
Fräsmaschinen einsetzen und warten Einsatzmöglichkeiten von Fräsmaschinen beschreiben Einstieg		
Fertigungsmöglichkeiten der eingesetzten Fräsmaschine kennen Grundbestandteile und Zubehör der Fräsmaschine beschreiben und ihre Funktion erläutern		
Fräsmaschinen einsetzen und warten Einsatzmöglichkeiten von Fräsmaschinen beschreiben Fertigungsmöglichkeiten der eingesetzten Fräsmaschine kennen Bestandteile und Zubehör der Fräsmaschine beschreiben und ihre Funktion erläutern Maschine in Betrieb und ausser Betrieb setzen		
Technologiedaten für die Zerspaltung bestimmen und einstellen Schnittgeschwindigkeiten, Vorschübe und Spantiefen mit Hilfe von Tabellen bestimmen und an der Werkzeugmaschine einstellen		
Fräswerkzeuge und Spannmittel einsetzen Fräswerkzeuge für verschiedene Verwendungszwecke und Werkstoffe beschreiben Spannmittel für das Fräsen auswählen und auf Fräsmaschine montieren und einrichten Werkstücke zum Fräsen ausrichten und spannen		
Werkstücke fräsen Werkstücke winklig und eben fräsen (ohne Umfangfräsen) Waagrechte und senkrechte Flächen fräsen Werkstücke bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit in der Rauheitsklasse von Ra 1,6 fräsen Werkstücke innerhalb einer Grundtoleranz von IT 8 fräsen Stirnfräsen Absätze und Nuten fräsen		
Technologiedaten für die Zerspaltung bestimmen und einstellen Schnittgeschwindigkeiten, Vorschübe und Spantiefen mit Hilfe von Tabellen bestimmen und an der Werkzeugmaschine einstellen Hoffmann Zerspaltungsmaschine		
Fräswerkzeuge und Spannmittel einsetzen Fräswerkzeuge für verschiedene Verwendungszwecke und Werkstoffe beschreiben einrichten Werkstücke zum Fräsen ausrichten und spannen		
Werkstücke fräsen Werkstücke winklig und eben fräsen (ohne Umfangfräsen)		
Werkstücke fräsen Waagrechte und senkrechte Flächen fräsen		
Werkstücke bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit in der Rauheitsklasse von Ra 1,6 fräsen Werkstücke innerhalb einer Grundtoleranz von IT 8 fräsen Stirnfräsen Absätze und Nuten fräsen		
Werkstücke mit geeigneten Mess- und Prüfmittel kontrollieren und Resultate dokumentieren		
Gruppenwechsel		
Qualitätsüberprüfung		Note

Gruppe 2 (Praxis)

Modulinhalt

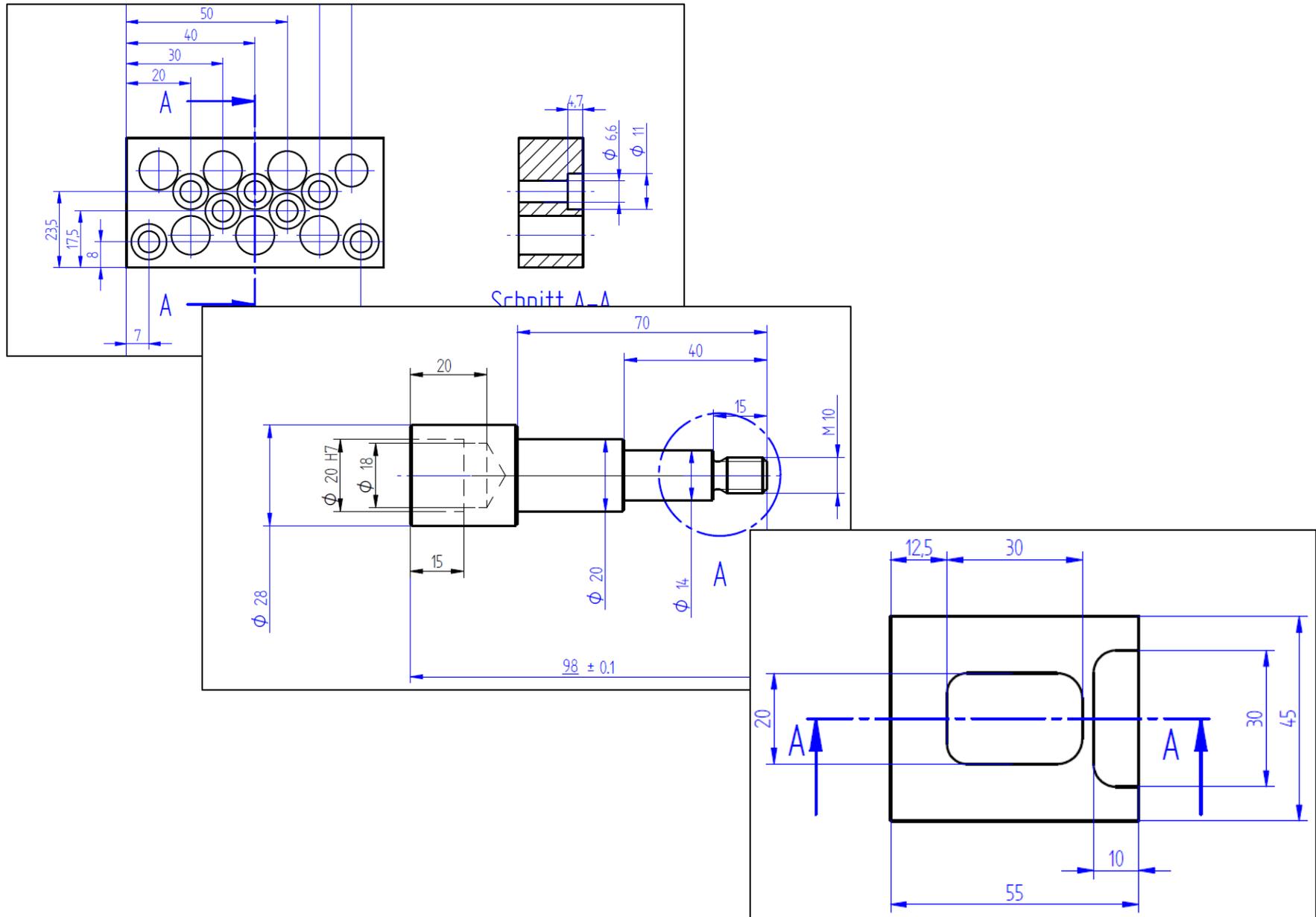
Fräsen mit konventionellen Verfahren Vorschriften zur Arbeitssicherheit in der maschinellen Fertigungstechnik einhalten Schutzmassnahmen zur Arbeitssicherheit bei der maschinellen Fertigung von Werkstücken treffen Sicherheitseinrichtungen der Maschinen kontrollieren und richtig einsetzen Persönliche Schutzausrüstung zur maschinellen Fertigung auswählen und einsetzen Fräsmaschinen einsetzen und warten Einsatzmöglichkeiten von Fräsmaschinen beschreiben Fertigungsmöglichkeiten der eingesetzten Fräsmaschine kennen Bestandteile und Zubehör der Fräsmaschine beschreiben und ihre Funktion erläutern Maschine in Betrieb und ausser Betrieb setzen Technologiedaten für die Zerspaltung bestimmen und einstellen Schnittgeschwindigkeiten, Vorschübe und Spantiefen mit Hilfe von Tabellen bestimmen und an der Werkzeugmaschine einstellen
Fräswerkzeuge und Spannmittel einsetzen Fräswerkzeuge für verschiedene Verwendungszwecke und Werkstoffe beschreiben Spannmittel für das Fräsen auswählen und auf Fräsmaschine montieren und einrichten Werkstücke zum Fräsen ausrichten und spannen
Werkstücke fräsen Werkstücke winklig und eben fräsen (ohne Umfangfräsen) Waagrechte und senkrechte Flächen fräsen Werkstücke bis zu einer Oberflächenbeschaffenheit in der Rauheitsklasse von Ra 1,6 fräsen Werkstücke innerhalb einer Grundtoleranz von IT 8 fräsen Stirnfräsen Absätze und Nuten fräsen Werkstücke mit geeigneten Mess- und Prüfmittel kontrollieren und Resultate dokumentieren

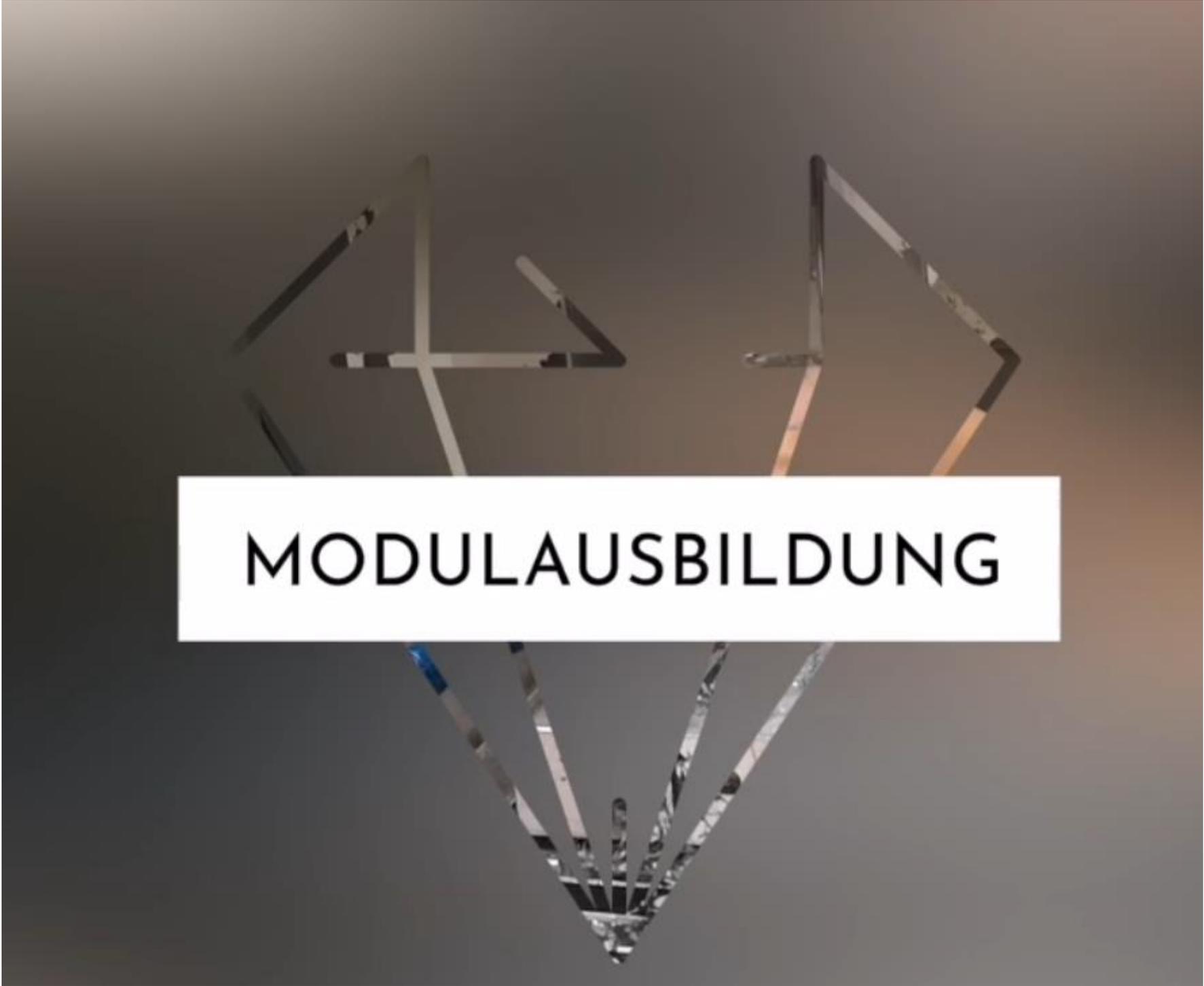


Modul Bohren, Drehen, Fräsen 2

Gruppe 1 (Theorie)

Gruppe 2 (Praxis)

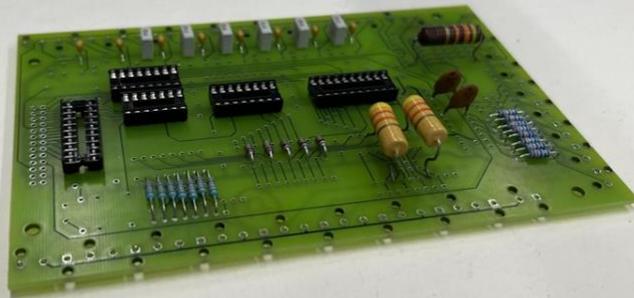




MODULAUSBILDUNG

Lernvideos

Löten einer Leiterplatte



Die richtige Vorgehensweise

Bohrmaschine, Nullpunkt mit Zentrox fix bestimmen





Spassfaktor/Auflockerung

Kahoot!



Herzlichen Dank für Ihr Interesse

focusMEM.ch
BERUFSBILDUNG SCHWEIZ
FORMATION PROFESSIONNELLE SUISSE
FORMAZIONE PROFESSIONALE SVIZZERA

DE | FR | IT





[Porträt](#)

[Vorstand](#)

[Dokumente](#)

[Berufe](#)

[Mitglieder](#)

[Gäste](#)

[Home Solothurn](#)



➔ Herzlich Willkommen

Wir freuen uns, Sie bei focusMEM.ch Solothurn zu begrüßen.

Unsere Tätigkeiten

- Austausch von Erfahrungen und Informationen unter den regionalen Unternehmungen.
- Förderung und Entwicklung einer Praxis bezogenen, ganzheitlichen Berufsbildung in der Region.
- Diskussion und Umsetzung einer langfristigen Berufsbildungspolitik und aktueller Berufsbildungsfragen.
- Erhaltung und Schaffung von Ausbildungsplätzen für Schulabgängerinnen und Schulabgänger.
- Weiterbildungsimpulse an Berufsbildner sowie an Berufsbildungsverantwortliche.

focusMEM.ch Region Solothurn bezweckt die Pflege und Förderung der regionalen Berufsbildung in der MEM-Branche (Maschinen-, Elektro- und Metallbranche).

[Anmeldung Mitgliedschaft](#)

News

Keine News vorhanden

Kongress

Nächster Kongress:
Nottwil
Von: 24.10.2024
Bis: 25.10.2024

Benutzername

•••••••• 

[Passwort vergessen](#)

