



Syllabus der Lehrveranstaltung am CDHK					
Fakultät	Maschinenbau, Sino-German School for Postgraduate Studies (CDHK)				
Veranstaltungstitel	Technologien der zerspanenden Fertigung und Werkzeugmaschinen				
Veranstaltungsform	Vorlesung <input checked="" type="checkbox"/>	Übung <input checked="" type="checkbox"/>	Seminar <input type="checkbox"/>	Projekt <input type="checkbox"/>	Andere <input type="checkbox"/>
Veranstaltungszeit	Jahr 2019/20	SS <input type="checkbox"/> WS <input checked="" type="checkbox"/>	Kursnummer	2130222	
Verantwortlich	Lehrstuhl Prof. Dr. ZHANG Weimin		Dozent Prof. Dr.-Ing. Jürgen Fleischer		
Kontaktdaten	E-Mail juergen.fleischer@kit.edu		Tel./Fax. +49 271 6084 4009		
Sprechstunde	Nach Vereinbarung				

1. Termine (Datum/ Zeit/ Raum)

25.-29. Nov, 11. Nov
9:30-12:30 Uhr C 109, 27.11. bis 15:00 Uhr
2.12. Übung 9:30 Uhr
Jiading-Campus

2. Lernziele

- Grundlagenverständnis für die zerspanenden Prozesse mit geometrisch bestimmter Schneide (Drehen, Fräsen)
- Kennenlernen des Aufbaus von Werkzeugmaschinen für Drehen und Fräsen, insbesondere deren Gestaltungsanforderungen
- Kennenlernen der Einrichtung und Bedienung von CNC-Werkzeugmaschinen im Labor

Die Veranstaltung vermittelt ... (in % - Summe = 100)

Fachkompetenz	40	Method. Kompetenz	20	Systemkompetenz	40	Sozialkompetenz	0
---------------	----	-------------------	----	-----------------	----	-----------------	---

3. Lehrinhalte

- V1. Theoretische Grundlagen
- V2. + V3. Grundlagen Spanende Fertigung
- V4., V5., V6., V7. Spanen mit geometrisch bestimmter Schneide
- V8., V9., V10. Grundlagen der Auslegung von Werkzeugmaschinen
- V11., V12., V13., V14., Wesentliche Komponenten einer Werkzeugmaschine
- V15., V16. Maschinenbeispiele und Maschinenlabor

4. Unterrichtssprache

Deutsch

5. Arbeitsaufwand

- Vorlesung: 40 Stunden, Labor: 5h, Übung: 3h
- Gesamtarbeitsaufwand: 120 Stunden



ECTS	1 TJCP/4 ECTS
------	---------------

Anmerkung:

ECTS Credit Points (CP) sind ein Maß für den zeitlichen Aufwand, den durchschnittliche Studierende aufwenden müssen um das Lernziel eines Moduls erfolgreich zu erreichen. Der Arbeitsaufwand pro ECTS entspricht 30 Arbeitsstunden. Zu dem zeitlichen Aufwand zählt neben der Kontaktzeit (z.B. Vorlesung, Übung, Praktikum) zusätzlich die Vor- und Nachbereitung, die Bearbeitung von Übungsaufgaben, das Anfertigen von Seminararbeiten, die Prüfungsvorbereitung usw.

6. Leistungsbewertung

schriftliche Prüfung

7. Literaturhinweise, Skripte

Print-Unterlagen vorhanden?	<input type="checkbox"/>	Erhältlich:	
Digitale Unterlagen vorhanden?	<input checked="" type="checkbox"/>	Erhältlich:	

Pflichtlektüre:

Es wird empfohlen das ausführliche Skript sowie den Foliensatz zur Vorlesung als Vorbereitung bereits zu lesen und die deutschen Fachbegriffe zu lernen

8. Sonstiges

Nach der Blockvorlesung findet eine Übung mit Wiederholung und Vertiefung der Inhalte statt. An einem Tag der Blockvorlesung wird das Maschinenlabor des amtc am SME besucht und verschiedene Werkzeugmaschinen und deren Prozesse in Programmierung, Zerspanung, Einrichtung und Werkzeugverwaltung betrachtet.