

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Umformverfahren

Umformverfahren

Das Umformen (auch bildsame Formgebung) ist nach DIN 8580 eine der sechs Hauptgruppen von Fertigungsverfahren. Beim Umformen werden Rohteile aus plastischen Werkstoffen (Metalle und thermoplastische Kunststoffe) gezielt in eine

bestimmte Form gebracht. Das Umformen erfolgt durch ein Umformwerkzeug, das die Form des Umformprodukts darstellt. Die Umformung erfolgt durch ein Umformwerkzeug, das die Form des Umformprodukts darstellt. Die Umformung erfolgt durch ein Umformwerkzeug, das die Form des Umformprodukts darstellt.

Das Umformen erfolgt durch ein Umformwerkzeug, das die Form des Umformprodukts darstellt. Die Umformung erfolgt durch ein Umformwerkzeug, das die Form des Umformprodukts darstellt. Die Umformung erfolgt durch ein Umformwerkzeug, das die Form des Umformprodukts darstellt.

Das Umformen erfolgt durch ein Umformwerkzeug, das die Form des Umformprodukts darstellt. Die Umformung erfolgt durch ein Umformwerkzeug, das die Form des Umformprodukts darstellt. Die Umformung erfolgt durch ein Umformwerkzeug, das die Form des Umformprodukts darstellt.

Das Umformen erfolgt durch ein Umformwerkzeug, das die Form des Umformprodukts darstellt. Die Umformung erfolgt durch ein Umformwerkzeug, das die Form des Umformprodukts darstellt. Die Umformung erfolgt durch ein Umformwerkzeug, das die Form des Umformprodukts darstellt.

Das Umformen erfolgt durch ein Umformwerkzeug, das die Form des Umformprodukts darstellt. Die Umformung erfolgt durch ein Umformwerkzeug, das die Form des Umformprodukts darstellt. Die Umformung erfolgt durch ein Umformwerkzeug, das die Form des Umformprodukts darstellt.

Das Umformen erfolgt durch ein Umformwerkzeug, das die Form des Umformprodukts darstellt. Die Umformung erfolgt durch ein Umformwerkzeug, das die Form des Umformprodukts darstellt. Die Umformung erfolgt durch ein Umformwerkzeug, das die Form des Umformprodukts darstellt.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Umformverfahren

Strangpressen

Das Strangpressen ist ein Umformverfahren zum Herstellen von Stäben, Drähten, Rohren und unregelmäßig geformten prismatischen Profilen. In der

Strangpressen ist ein Umformverfahren, bei dem ein Werkstoff durch eine Strangpresse geformt wird. Die Strangpresse besteht aus mehreren Walzen, die den Werkstoff in die gewünschte Form pressen. Das Strangpressen ist ein Umformverfahren, bei dem ein Werkstoff durch eine Strangpresse geformt wird. Die Strangpresse besteht aus mehreren Walzen, die den Werkstoff in die gewünschte Form pressen.

Das Strangpressen ist ein Umformverfahren, bei dem ein Werkstoff durch eine Strangpresse geformt wird. Die Strangpresse besteht aus mehreren Walzen, die den Werkstoff in die gewünschte Form pressen. Das Strangpressen ist ein Umformverfahren, bei dem ein Werkstoff durch eine Strangpresse geformt wird. Die Strangpresse besteht aus mehreren Walzen, die den Werkstoff in die gewünschte Form pressen.

Das Strangpressen ist ein Umformverfahren, bei dem ein Werkstoff durch eine Strangpresse geformt wird. Die Strangpresse besteht aus mehreren Walzen, die den Werkstoff in die gewünschte Form pressen. Das Strangpressen ist ein Umformverfahren, bei dem ein Werkstoff durch eine Strangpresse geformt wird. Die Strangpresse besteht aus mehreren Walzen, die den Werkstoff in die gewünschte Form pressen.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Trennverfahren

Trennverfahren

Trennen ist das Herstellen geometrisch bestimmter fester Körper durch Änderung der Form und Verminderung des ursprünglichen Stoffzusammenhaltes. Nach dem

Herstellen des festeren Körpers ist die Trennung des ursprünglichen Stoffes zu beenden. Dabei ist die Trennung des ursprünglichen Stoffes zu beenden.

Ziele
Die Trennung des ursprünglichen Stoffes ist zu beenden. Dabei ist die Trennung des ursprünglichen Stoffes zu beenden. Dabei ist die Trennung des ursprünglichen Stoffes zu beenden. Dabei ist die Trennung des ursprünglichen Stoffes zu beenden.

Werkzeuge
Die Trennung des ursprünglichen Stoffes ist zu beenden. Dabei ist die Trennung des ursprünglichen Stoffes zu beenden. Dabei ist die Trennung des ursprünglichen Stoffes zu beenden. Dabei ist die Trennung des ursprünglichen Stoffes zu beenden.

Material
Die Trennung des ursprünglichen Stoffes ist zu beenden. Dabei ist die Trennung des ursprünglichen Stoffes zu beenden. Dabei ist die Trennung des ursprünglichen Stoffes zu beenden. Dabei ist die Trennung des ursprünglichen Stoffes zu beenden.

Prozess
Die Trennung des ursprünglichen Stoffes ist zu beenden. Dabei ist die Trennung des ursprünglichen Stoffes zu beenden. Dabei ist die Trennung des ursprünglichen Stoffes zu beenden. Dabei ist die Trennung des ursprünglichen Stoffes zu beenden.

Ergebn
Die Trennung des ursprünglichen Stoffes ist zu beenden. Dabei ist die Trennung des ursprünglichen Stoffes zu beenden. Dabei ist die Trennung des ursprünglichen Stoffes zu beenden. Dabei ist die Trennung des ursprünglichen Stoffes zu beenden.

Werte
Die Trennung des ursprünglichen Stoffes ist zu beenden. Dabei ist die Trennung des ursprünglichen Stoffes zu beenden. Dabei ist die Trennung des ursprünglichen Stoffes zu beenden. Dabei ist die Trennung des ursprünglichen Stoffes zu beenden.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts *Thema des Fachberichts eintragen*

Steuerungstechnik

Steuerungstechnik umfasst den Entwurf und die Realisierung von Steuerungen, das heißt, die gerichtete Beeinflussung des Verhaltens technischer Systeme (Geräte,

Systeme, Anlagen, ...). Die Steuerungstechnik ist eine der zentralen Disziplinen der Elektrotechnik. Sie befasst sich mit der Realisierung von Steuerungen, die das Verhalten technischer Systeme (Geräte, Systeme, Anlagen, ...). Die Steuerungstechnik ist eine der zentralen Disziplinen der Elektrotechnik. Sie befasst sich mit der Realisierung von Steuerungen, die das Verhalten technischer Systeme (Geräte, Systeme, Anlagen, ...).

Die Steuerungstechnik ist eine der zentralen Disziplinen der Elektrotechnik. Sie befasst sich mit der Realisierung von Steuerungen, die das Verhalten technischer Systeme (Geräte, Systeme, Anlagen, ...). Die Steuerungstechnik ist eine der zentralen Disziplinen der Elektrotechnik. Sie befasst sich mit der Realisierung von Steuerungen, die das Verhalten technischer Systeme (Geräte, Systeme, Anlagen, ...).

Die Steuerungstechnik ist eine der zentralen Disziplinen der Elektrotechnik. Sie befasst sich mit der Realisierung von Steuerungen, die das Verhalten technischer Systeme (Geräte, Systeme, Anlagen, ...). Die Steuerungstechnik ist eine der zentralen Disziplinen der Elektrotechnik. Sie befasst sich mit der Realisierung von Steuerungen, die das Verhalten technischer Systeme (Geräte, Systeme, Anlagen, ...).

Die Steuerungstechnik ist eine der zentralen Disziplinen der Elektrotechnik. Sie befasst sich mit der Realisierung von Steuerungen, die das Verhalten technischer Systeme (Geräte, Systeme, Anlagen, ...). Die Steuerungstechnik ist eine der zentralen Disziplinen der Elektrotechnik. Sie befasst sich mit der Realisierung von Steuerungen, die das Verhalten technischer Systeme (Geräte, Systeme, Anlagen, ...).

Die Steuerungstechnik ist eine der zentralen Disziplinen der Elektrotechnik. Sie befasst sich mit der Realisierung von Steuerungen, die das Verhalten technischer Systeme (Geräte, Systeme, Anlagen, ...). Die Steuerungstechnik ist eine der zentralen Disziplinen der Elektrotechnik. Sie befasst sich mit der Realisierung von Steuerungen, die das Verhalten technischer Systeme (Geräte, Systeme, Anlagen, ...).

Die Steuerungstechnik ist eine der zentralen Disziplinen der Elektrotechnik. Sie befasst sich mit der Realisierung von Steuerungen, die das Verhalten technischer Systeme (Geräte, Systeme, Anlagen, ...). Die Steuerungstechnik ist eine der zentralen Disziplinen der Elektrotechnik. Sie befasst sich mit der Realisierung von Steuerungen, die das Verhalten technischer Systeme (Geräte, Systeme, Anlagen, ...).

Die Steuerungstechnik ist eine der zentralen Disziplinen der Elektrotechnik. Sie befasst sich mit der Realisierung von Steuerungen, die das Verhalten technischer Systeme (Geräte, Systeme, Anlagen, ...). Die Steuerungstechnik ist eine der zentralen Disziplinen der Elektrotechnik. Sie befasst sich mit der Realisierung von Steuerungen, die das Verhalten technischer Systeme (Geräte, Systeme, Anlagen, ...).

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts *Thema des Fachberichts eintragen*

Sichtprüfung

Die Sichtprüfung, auch als Visual Testing (VT) bekannt, ist eine optische oder visuelle zerstörungsfreie Werkstoffprüfung. Sie wird bei produzierenden

Unternehmen zur Erkennung von Fehlern eingesetzt. Die Sichtprüfung ist eine der einfachsten und kostengünstigsten zerstörungsfreien Prüfverfahren. Sie wird bei der Herstellung von Bauteilen und Baugruppen eingesetzt. Die Sichtprüfung ist eine der wichtigsten zerstörungsfreien Prüfverfahren. Sie wird bei der Herstellung von Bauteilen und Baugruppen eingesetzt.

Die Sichtprüfung ist eine der einfachsten und kostengünstigsten zerstörungsfreien Prüfverfahren. Sie wird bei der Herstellung von Bauteilen und Baugruppen eingesetzt. Die Sichtprüfung ist eine der wichtigsten zerstörungsfreien Prüfverfahren. Sie wird bei der Herstellung von Bauteilen und Baugruppen eingesetzt. Die Sichtprüfung ist eine der wichtigsten zerstörungsfreien Prüfverfahren. Sie wird bei der Herstellung von Bauteilen und Baugruppen eingesetzt.

Die Sichtprüfung ist eine der einfachsten und kostengünstigsten zerstörungsfreien Prüfverfahren. Sie wird bei der Herstellung von Bauteilen und Baugruppen eingesetzt. Die Sichtprüfung ist eine der wichtigsten zerstörungsfreien Prüfverfahren. Sie wird bei der Herstellung von Bauteilen und Baugruppen eingesetzt. Die Sichtprüfung ist eine der wichtigsten zerstörungsfreien Prüfverfahren. Sie wird bei der Herstellung von Bauteilen und Baugruppen eingesetzt.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Ohmsches Gesetz

Ohmsches Gesetz

Das ohmsche Gesetz besagt: Die Stärke des durch ein Objekt fließenden elektrischen Stroms ist proportional der elektrischen Spannung. Oder umgekehrt: Ist der als Quotient aus Spannung zu Stromstärke definierte elektrische Widerstand

konstant, dann verhalten sich Spannung und Stromstärke, so gut es geht, wie zwei linear abhängige Größen. Das heißt, es gibt eine lineare Beziehung zwischen den beiden Größen.

Es ist wichtig zu beachten, dass das Ohmsche Gesetz nur für ohmsche Widerstände gilt. Das heißt, es muss einen linearen Zusammenhang zwischen Spannung und Stromstärke geben. In der Realität sind viele Bauteile nicht ohmsch, sondern nur in einem bestimmten Bereich ohmsch. Das heißt, die Spannung und Stromstärke in diesen Bauteilen sind nicht linear abhängig. In diesem Fall kann das Ohmsche Gesetz nicht angewendet werden. Nur bei ohmschen Widerständen kann die Spannung mit dem Strom multipliziert werden, um die Leistung zu berechnen. Diese Leistung wird dann in Wärme umgewandelt.

Formel des Ohmschen Gesetzes

Das Ohmsche Gesetz wird in der Form $U = R \cdot I$ angegeben. Dabei ist U die elektrische Spannung in Volt, R der elektrische Widerstand in Ohm und I der elektrische Strom in Ampere. Diese Formel kann umgestellt werden, um die Stromstärke I oder den Widerstand R zu berechnen.

Das Ohmsche Gesetz wird verwendet, um die Leistung in einem ohmschen Widerstand zu berechnen. Die Leistung P wird in Watt angegeben und kann mit der Formel $P = U \cdot I$ berechnet werden.

Berechnung des Widerstands

$$R = \frac{U}{I}$$

Berechnung der Spannung

$$U = R \cdot I$$

Berechnung der Stromstärke

$$I = \frac{U}{R}$$

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts *Thema des Fachberichts eintragen*

Magnetpulverprüfung und Farbeindringprüfung

Die Magnetpulverprüfung nach DIN EN ISO 17638 sowie die Farbeindringprüfung gemäß DIN EN ISO 3452-1 sind gängige Verfahren zur Überprüfung von Schweißnähten.

Zwecksetzung
Die Magnetpulverprüfung (MP) ist ein zerstörungsfreies Prüfverfahren zur Erkennung von Oberflächen- und oberflächennahen Fehlern in ferromagnetischen Werkstoffen. Sie ist nach DIN EN ISO 17638 geregelt.

Das Prüfverfahren beruht auf der Anwesenheit von Magnetfeldern in dem zu prüfenden Werkstoff. Durch die Magnetisierung des Werkstoffes werden die magnetischen Feldlinien durch die vorhandenen Risse und Fehlstellen abgelenkt.

Prüfung des Prüflings
Die Prüfung erfolgt in zwei Schritten. Zunächst wird der Prüfling magnetisiert. Dies geschieht durch Erzeugen eines Magnetfeldes durch einen Stromfluss durch den Prüfling oder durch Erzeugen eines Magnetfeldes durch einen Magneten. Danach wird das Magnetpulver auf den Prüfling aufgetragen. Das Magnetpulver lagert sich an den Stellen an, an denen das Magnetfeld abgelenkt wird, und so sind die Fehlstellen sichtbar gemacht. Nach der Prüfung wird das Magnetpulver wieder entfernt und der Prüfling entmagnetisiert.

Zwecksetzung
Die Farbeindringprüfung (FDP) ist ein zerstörungsfreies Prüfverfahren zur Erkennung von Oberflächen- und oberflächennahen Fehlern in nicht-magnetischen Werkstoffen. Sie ist nach DIN EN ISO 3452-1 geregelt.

Das Prüfverfahren beruht auf der Anwendung von Flüssigkeiten, die in die Fehlstellen des Prüflings eindringen. Nach dem Entfernen der überschüssigen Flüssigkeit wird ein Farbstoff aufgetragen, der die Fehlstellen sichtbar macht. Nach dem Entfernen des Farbstoffes wird ein Entwickler aufgetragen, der die Fehlstellen weiter vergrößert und so die Fehlstellen sichtbar macht.

Prüfung des Prüflings
Die Prüfung erfolgt in vier Schritten. Zunächst wird der Prüfling gereinigt. Danach wird die Flüssigkeit aufgetragen. Nach dem Entfernen der überschüssigen Flüssigkeit wird der Farbstoff aufgetragen. Nach dem Entfernen des Farbstoffes wird der Entwickler aufgetragen. Nach dem Entfernen des Entwicklers ist die Prüfung abgeschlossen.

Das Prüfverfahren beruht auf der Anwendung von Flüssigkeiten, die in die Fehlstellen des Prüflings eindringen. Nach dem Entfernen der überschüssigen Flüssigkeit wird ein Farbstoff aufgetragen, der die Fehlstellen sichtbar macht. Nach dem Entfernen des Farbstoffes wird ein Entwickler aufgetragen, der die Fehlstellen weiter vergrößert und so die Fehlstellen sichtbar macht.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts *Thema des Fachberichts eintragen*

Wasser zur Zwischenreinigung genutzt, dazu sind allerdings spezielle Prüfmittel nötig und es besteht eine Gefahr der Korrosion.

Das Prüfmittel wird durch den Hersteller als geeignet für diesen Zweck angegeben. Die Angaben des Herstellers sind zu berücksichtigen und die Prüfmittel sind entsprechend zu verwenden.

Das Prüfmittel wird durch den Hersteller als geeignet für diesen Zweck angegeben. Die Angaben des Herstellers sind zu berücksichtigen und die Prüfmittel sind entsprechend zu verwenden. Durch diese Prüfung werden die Prüfmittel und die Prüfmittel durch den Hersteller als geeignet für diesen Zweck angegeben. Die Angaben des Herstellers sind zu berücksichtigen und die Prüfmittel sind entsprechend zu verwenden.

Das Prüfmittel wird durch den Hersteller als geeignet für diesen Zweck angegeben.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Kunststoffe

Kunststoffe

Als Kunststoff (umgangssprachlich auch Plastik oder Plaste genannt) bezeichnet man einen Festkörper, dessen Grundbestandteil synthetisch oder halbsynthetisch erzeugte Polymere mit organischen Gruppen sind.

Die Kunststoffe sind in zwei Hauptgruppen unterteilt, nämlich in thermoplastische Kunststoffe und duroplastische Kunststoffe. Die thermoplastischen Kunststoffe sind durch Erhitzen wieder verformbar, während die duroplastischen Kunststoffe durch Erhitzen nicht mehr verformbar sind.

Die Kunststoffe sind in zwei Hauptgruppen unterteilt, nämlich in thermoplastische Kunststoffe und duroplastische Kunststoffe. Die thermoplastischen Kunststoffe sind durch Erhitzen wieder verformbar, während die duroplastischen Kunststoffe durch Erhitzen nicht mehr verformbar sind.

Die Kunststoffe sind in zwei Hauptgruppen unterteilt, nämlich in thermoplastische Kunststoffe und duroplastische Kunststoffe. Die thermoplastischen Kunststoffe sind durch Erhitzen wieder verformbar, während die duroplastischen Kunststoffe durch Erhitzen nicht mehr verformbar sind.

1.1.1.1

Die Kunststoffe sind in zwei Hauptgruppen unterteilt, nämlich in thermoplastische Kunststoffe und duroplastische Kunststoffe. Die thermoplastischen Kunststoffe sind durch Erhitzen wieder verformbar, während die duroplastischen Kunststoffe durch Erhitzen nicht mehr verformbar sind.

Die Kunststoffe sind in zwei Hauptgruppen unterteilt, nämlich in thermoplastische Kunststoffe und duroplastische Kunststoffe. Die thermoplastischen Kunststoffe sind durch Erhitzen wieder verformbar, während die duroplastischen Kunststoffe durch Erhitzen nicht mehr verformbar sind.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Kunststoffe

Wegen ihrer mechanischen und chemischen Beständigkeit auch bei erhöhten Temperaturen werden sie häufig für Elektroinstallationen verwendet.

Einleitung

Die Kunststoffarten werden in zwei Hauptgruppen unterteilt, in thermoplastische und duroplastische Kunststoffe. Thermoplastische Kunststoffe lassen sich durch Erhitzen wieder in den flüssigen Zustand überführen und können so wiederverarbeitet werden. Duroplastische Kunststoffe hingegen sind nach der Aushärtung nicht mehr umformbar und besitzen eine hohe mechanische Stabilität.

1.1.1.1

Die Kunststoffarten werden in zwei Hauptgruppen unterteilt...

1.1.1.2

Die Kunststoffarten werden in zwei Hauptgruppen unterteilt... In der ersten Gruppe stehen die thermoplastischen Kunststoffe, die durch Erhitzen wieder umformbar sind. In der zweiten Gruppe stehen die duroplastischen Kunststoffe, die nach der Aushärtung nicht mehr umformbar sind. Die thermoplastischen Kunststoffe sind weiter unterteilt in amorphe und kristalline Kunststoffe. Amorphe Kunststoffe sind ungeordnet aufgebaut, während kristalline Kunststoffe eine geordnete Struktur aufweisen. Die duroplastischen Kunststoffe sind weiter unterteilt in thermohärtende und chemohärtende Kunststoffe. Thermohärtende Kunststoffe härten durch Erhitzen, während chemohärtende Kunststoffe durch Zugabe eines Härtemittels härten.

1.1.1.3

Die Kunststoffarten werden in zwei Hauptgruppen unterteilt... Die thermoplastischen Kunststoffe sind weiter unterteilt in amorphe und kristalline Kunststoffe. Amorphe Kunststoffe sind ungeordnet aufgebaut, während kristalline Kunststoffe eine geordnete Struktur aufweisen. Die duroplastischen Kunststoffe sind weiter unterteilt in thermohärtende und chemohärtende Kunststoffe. Thermohärtende Kunststoffe härten durch Erhitzen, während chemohärtende Kunststoffe durch Zugabe eines Härtemittels härten.

1.1.1.4

Die Kunststoffarten werden in zwei Hauptgruppen unterteilt... Die thermoplastischen Kunststoffe sind weiter unterteilt in amorphe und kristalline Kunststoffe. Amorphe Kunststoffe sind ungeordnet aufgebaut, während kristalline Kunststoffe eine geordnete Struktur aufweisen. Die duroplastischen Kunststoffe sind weiter unterteilt in thermohärtende und chemohärtende Kunststoffe. Thermohärtende Kunststoffe härten durch Erhitzen, während chemohärtende Kunststoffe durch Zugabe eines Härtemittels härten.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max

Datum: 01.08.2021

Thema des Fachberichts Kunststoffe

Niedrige Leitfähigkeiten

Die Wärmeleitfähigkeit von Kunststoffen liegt deutlich unter der von Metallen. Daher werden viele Kunststoffe, vor allem Schaumstoffe, als Dämmstoffe

verwendet. Die Wärmeleitfähigkeit von Kunststoffen ist im Vergleich zu Metallen sehr gering. Dies ist auf die molekulare Struktur der Kunststoffe zurückzuführen, die eine geringe Dichte und eine geringe Packungsdichte der Moleküle aufweist. Dies führt zu einer geringen Wärmeleitfähigkeit, da die Wärmeenergie nur langsam durch die Moleküle übertragen werden kann.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Kühlschmiermittel

Kühlschmiermittel

Ein Kühlschmiermittel, oder Kühlschmierstoff (KSS), dient in der Fertigungstechnik beim Trennen und Umformen auf Werkzeugmaschinen der Wärmeabfuhr und Verminderung der Reibung zwischen Werkzeug und Werkstück durch Schmierung.

Das Kühlschmiermittel wird durch die Wärmeabfuhr und die Verminderung der Reibung zwischen Werkzeug und Werkstück durch Schmierung.

Die Aufgaben des Kühlschmiermittels sind:

1. Abfuhr der Wärme
2. Schmierung des Werkzeug-Werkstück-Kontakts
3. Kühlung des Werkstücks
4. Kühlung des Werkzeugs

Arten des Kühlschmiermittels

Das Kühlschmiermittel wird in zwei Hauptgruppen unterteilt:

Die Hauptgruppen sind:

1. **Wässrige Kühlschmiermittel** (KSS) sind in Wasser verdünnt und bestehen aus Wasser, Öl und anderen Zusätzen. Sie sind für die meisten Fertigungsprozesse geeignet.
2. **Ölige Kühlschmiermittel** (KSS) sind in Öl verdünnt und bestehen aus Öl und anderen Zusätzen. Sie sind für die meisten Fertigungsprozesse geeignet.
3. **Wasserlösliche Kühlschmiermittel** (KSS) sind in Wasser verdünnt und bestehen aus Wasser, Öl und anderen Zusätzen. Sie sind für die meisten Fertigungsprozesse geeignet.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max

Datum: 01.08.2021

Thema des Fachberichts: Kühlschmiermittel

verhindert. In Abhängigkeit vom EP-Zusatz werden Hochleistungsschneidöle bei entsprechenden Temperaturen eingesetzt. Nachteilig ist dabei jedoch die zersetzende Wirkung bei Metallen.

Werkstoffkunde **Werkstoffkunde** ist ein in verschiedenen Richtungen
entwickeltes Fachgebiet. In der Werkstoffkunde werden
Eigenschaften von Werkstoffen in Abhängigkeit von ihrer Zusammensetzung
und Struktur untersucht. Die Werkstoffkunde ist ein interdisziplinäres
Fachgebiet, das die Eigenschaften von Werkstoffen in Abhängigkeit von
ihren chemischen, physikalischen und mechanischen Eigenschaften
untersucht. Die Werkstoffkunde ist ein interdisziplinäres Fachgebiet,
das die Eigenschaften von Werkstoffen in Abhängigkeit von ihren
chemischen, physikalischen und mechanischen Eigenschaften untersucht.
Die Werkstoffkunde ist ein interdisziplinäres Fachgebiet, das die
Eigenschaften von Werkstoffen in Abhängigkeit von ihren chemischen,
physikalischen und mechanischen Eigenschaften untersucht.

1. **Werkstoffkunde** ist ein in verschiedenen Richtungen entwickeltes Fachgebiet. In der Werkstoffkunde werden Eigenschaften von Werkstoffen in Abhängigkeit von ihrer Zusammensetzung und Struktur untersucht.
2. **Werkstoffkunde** ist ein in verschiedenen Richtungen entwickeltes Fachgebiet. In der Werkstoffkunde werden Eigenschaften von Werkstoffen in Abhängigkeit von ihrer Zusammensetzung und Struktur untersucht.
3. **Werkstoffkunde** ist ein in verschiedenen Richtungen entwickeltes Fachgebiet. In der Werkstoffkunde werden Eigenschaften von Werkstoffen in Abhängigkeit von ihrer Zusammensetzung und Struktur untersucht.
4. **Werkstoffkunde** ist ein in verschiedenen Richtungen entwickeltes Fachgebiet. In der Werkstoffkunde werden Eigenschaften von Werkstoffen in Abhängigkeit von ihrer Zusammensetzung und Struktur untersucht.

Werkstoffkunde **Werkstoffkunde** ist ein in verschiedenen Richtungen
entwickeltes Fachgebiet. In der Werkstoffkunde werden
Eigenschaften von Werkstoffen in Abhängigkeit von ihrer Zusammensetzung
und Struktur untersucht. Die Werkstoffkunde ist ein interdisziplinäres
Fachgebiet, das die Eigenschaften von Werkstoffen in Abhängigkeit von
ihren chemischen, physikalischen und mechanischen Eigenschaften
untersucht. Die Werkstoffkunde ist ein interdisziplinäres Fachgebiet,
das die Eigenschaften von Werkstoffen in Abhängigkeit von ihren
chemischen, physikalischen und mechanischen Eigenschaften untersucht.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Korrosion und Korrosionsschutz

Korrosion und Korrosionsschutz

Unter dem Begriff Korrosion versteht man die durch elektrochemischen Angriff allmähliche Zerstörung eines meist metallischen Werkstoffes. Heute wird der Begriff Korrosion auch auf Werkstoffe wie Glas, Kunststoffe, Baustoffe, angewandt. Das

...

- 1. ...
- 2. ...
- 3. ...
- 4. ...

...

...

...

...

...

...

...

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Korrosion und Korrosionsschutz

Gegenstandes zu vermeiden oder hinauszuzögern und um so die Gebrauchsdauer zu verlängern. Oft wird Grundierungen ein Korrosionsschutzmittel oder sogar ein

Grundierung ist ein Korrosionsschutzmittel, welches auf der Oberfläche des Grundmaterials aufgetragen wird. Es bildet eine Schutzschicht, die das Grundmaterial vor Korrosion schützt. Die Grundierung ist ein Korrosionsschutzmittel, welches auf der Oberfläche des Grundmaterials aufgetragen wird. Es bildet eine Schutzschicht, die das Grundmaterial vor Korrosion schützt.

Grundierung ist ein Korrosionsschutzmittel, welches auf der Oberfläche des Grundmaterials aufgetragen wird. Es bildet eine Schutzschicht, die das Grundmaterial vor Korrosion schützt.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Halbzeuge und Normteile

Halbzeuge und Normteile

Halbzeuge und Normteile bilden wichtige Bestandteile in der Fertigung. Es handelt sich dabei um Vormaterialien bzw. genormte Bauteile, die in der Fertigung weiterverarbeitet und mit anderen Materialien kombiniert werden.

Zweck:
Die Halbzeuge sind in der Fertigung weiterverarbeitet werden. Sie werden weiterverarbeitet zu Bauteilen und Baugruppen. Die Halbzeuge sind in der Fertigung weiterverarbeitet werden. Sie werden weiterverarbeitet zu Bauteilen und Baugruppen.

Herstellung:
Die Halbzeuge werden durch verschiedene Verfahren hergestellt. Sie werden durch verschiedene Verfahren hergestellt. Sie werden durch verschiedene Verfahren hergestellt.

Verwendung:
Die Halbzeuge werden in der Fertigung weiterverarbeitet werden. Sie werden in der Fertigung weiterverarbeitet werden. Sie werden in der Fertigung weiterverarbeitet werden.

Normung:
Die Halbzeuge sind genormt. Die Normung ist in der Fertigung weiterverarbeitet werden. Die Normung ist in der Fertigung weiterverarbeitet werden. Die Normung ist in der Fertigung weiterverarbeitet werden.

Normteile:
Die Normteile sind genormte Bauteile. Die Normteile sind genormte Bauteile. Die Normteile sind genormte Bauteile. Die Normteile sind genormte Bauteile. Die Normteile sind genormte Bauteile.

- Normteile:**
- 1. Normteile: Bolzen, Schrauben, Muttern und Nieten
 - 2. Normteile: Wellen, Naben, Pleuelstangen
 - 3. Normteile: Pleuelstangen, Pleuellager
 - 4. Normteile: Pleuellager, Pleuellagerbolzen
 - 5. Normteile: Pleuellagerbolzen, Pleuellagerbolzen
 - 6. Normteile: Pleuellagerbolzen, Pleuellagerbolzen
 - 7. Normteile: Pleuellagerbolzen, Pleuellagerbolzen
 - 8. Normteile: Pleuellagerbolzen, Pleuellagerbolzen
 - 9. Normteile: Pleuellagerbolzen, Pleuellagerbolzen
 - 10. Normteile: Pleuellagerbolzen, Pleuellagerbolzen

Name des/der Auszubildenden:

Mustermann, Max

Datum:

01.08.2021

Thema des Fachberichts

Grundlagen des Bohrens, Senkens, Reibens, FräSENS und Drehens

Grundlagen des Bohrens, Senkens, Reibens, FräSENS und Drehens

Spanen oder Zerspanen ist ein mechanisches Bearbeitungsverfahren, das ein Werkstück durch Abtragen von Spänen in die gewünschte Form bringt. Das Drehen, Bohren, Senken, Reiben und FräSEN gehört zu den zerspanenden Trennverfahren.

1.1 Das Bohren ist ein zerspanendes Trennverfahren, bei dem ein zylindrisches Loch in ein Werkstück gebohrt wird. Es wird durch das Drehen eines Bohrerwerkzeugs erreicht, das sich gegen das Werkstück bewegt. Die Bohrtiefe wird durch die Bohrerlänge begrenzt. Die Bohrergröße wird durch den Bohrercode angegeben. Die Bohrergröße ist die Bohrergröße in mm. Die Bohrergröße ist die Bohrergröße in mm. Die Bohrergröße ist die Bohrergröße in mm.

1.2 Das Senken ist ein zerspanendes Trennverfahren, bei dem ein zylindrisches Loch in ein Werkstück gesenkt wird. Es wird durch das Drehen eines Senkerwerkzeugs erreicht, das sich gegen das Werkstück bewegt. Die Senkertiefe wird durch die Senkerlänge begrenzt. Die Senkergröße wird durch den Senkercode angegeben. Die Senkergröße ist die Senkergröße in mm. Die Senkergröße ist die Senkergröße in mm.

1.3 Das Reiben ist ein zerspanendes Trennverfahren, bei dem ein zylindrisches Loch in ein Werkstück gereibt wird. Es wird durch das Drehen eines Reiberwerkzeugs erreicht, das sich gegen das Werkstück bewegt. Die Reibertiefe wird durch die Reiberlänge begrenzt. Die Reibergröße wird durch den Reibercode angegeben. Die Reibergröße ist die Reibergröße in mm. Die Reibergröße ist die Reibergröße in mm.

1.4 Das FräSEN ist ein zerspanendes Trennverfahren, bei dem ein zylindrisches Loch in ein Werkstück fräSEN wird. Es wird durch das Drehen eines FräSEWerkzeugs erreicht, das sich gegen das Werkstück bewegt. Die FräSEtiefe wird durch die FräSElänge begrenzt. Die FräSEgröße wird durch den FräSEcode angegeben. Die FräSEgröße ist die FräSEgröße in mm. Die FräSEgröße ist die FräSEgröße in mm.

1.5 Das Drehen ist ein zerspanendes Trennverfahren, bei dem ein zylindrisches Werkstück gedreht wird. Es wird durch das Drehen eines Drehwerkzeugs erreicht, das sich gegen das Werkstück bewegt. Die Drehlänge wird durch die Drehlänge begrenzt. Die Drehgröße wird durch den Drehcode angegeben. Die Drehgröße ist die Drehgröße in mm. Die Drehgröße ist die Drehgröße in mm.

Name des/der Auszubildenden:

Mustermann, Max

Datum:

01.08.2021

Thema des Fachberichts

Grundlagen des Bohrens, Senkens, Reibens, FräSENS und Drehens

aus. Neben dem beim FräSEN fest eingespannten Werkstück kann auch der Fräser die Vorschubbewegung ausführen. Man unterscheidet nach Einsatz der Scheide der FräSE zwischen UmfangsräSEN und StirnräSEN. Anhand der Laufrichtung kann

aus. Neben dem beim FräSEN fest eingespannten Werkstück kann auch der Fräser die Vorschubbewegung ausführen. Man unterscheidet nach Einsatz der Scheide der FräSE zwischen UmfangsräSEN und StirnräSEN. Anhand der Laufrichtung kann

Gefahren des elektrischen Stroms und elektrische Sicherheit

Fließt ein Strom durch den menschlichen Körper, z. B. beim Berühren eines unter Spannung stehenden Leiters, so verkrampfen sich die Muskeln, wenn der von außen kommende Strom viel größer als der körpereigene Strom in den Nervenbahnen ist.

Die Verkrampfung der Muskeln führt dazu, dass der Betroffene sich nicht von dem Leiter lösen kann. Dies kann zu weiteren Verletzungen führen, wenn er in einen Stromschlag gerät. Ein Stromschlag kann auch zu Herzrhythmusstörungen führen, wenn der Strom durch das Herz fließt. Ein Stromschlag kann auch zu Verbrennungen führen, wenn der Strom durch die Haut fließt. Ein Stromschlag kann auch zu Atemstillstand führen, wenn der Strom durch das Gehirn fließt. Ein Stromschlag kann auch zu Hirnblutungen führen, wenn der Strom durch das Gehirn fließt. Ein Stromschlag kann auch zu Nervenlähmungen führen, wenn der Strom durch die Nerven fließt. Ein Stromschlag kann auch zu dauerhaften Schäden führen, wenn der Strom durch das Gehirn fließt.

Die Verkrampfung der Muskeln führt dazu, dass der Betroffene sich nicht von dem Leiter lösen kann. Dies kann zu weiteren Verletzungen führen, wenn er in einen Stromschlag gerät. Ein Stromschlag kann auch zu Herzrhythmusstörungen führen, wenn der Strom durch das Herz fließt. Ein Stromschlag kann auch zu Verbrennungen führen, wenn der Strom durch die Haut fließt. Ein Stromschlag kann auch zu Atemstillstand führen, wenn der Strom durch das Gehirn fließt. Ein Stromschlag kann auch zu Hirnblutungen führen, wenn der Strom durch das Gehirn fließt. Ein Stromschlag kann auch zu Nervenlähmungen führen, wenn der Strom durch die Nerven fließt. Ein Stromschlag kann auch zu dauerhaften Schäden führen, wenn der Strom durch das Gehirn fließt.

Die Verkrampfung der Muskeln führt dazu, dass der Betroffene sich nicht von dem Leiter lösen kann. Dies kann zu weiteren Verletzungen führen, wenn er in einen Stromschlag gerät. Ein Stromschlag kann auch zu Herzrhythmusstörungen führen, wenn der Strom durch das Herz fließt. Ein Stromschlag kann auch zu Verbrennungen führen, wenn der Strom durch die Haut fließt. Ein Stromschlag kann auch zu Atemstillstand führen, wenn der Strom durch das Gehirn fließt. Ein Stromschlag kann auch zu Hirnblutungen führen, wenn der Strom durch das Gehirn fließt. Ein Stromschlag kann auch zu Nervenlähmungen führen, wenn der Strom durch die Nerven fließt. Ein Stromschlag kann auch zu dauerhaften Schäden führen, wenn der Strom durch das Gehirn fließt.

Die Verkrampfung der Muskeln führt dazu, dass der Betroffene sich nicht von dem Leiter lösen kann. Dies kann zu weiteren Verletzungen führen, wenn er in einen Stromschlag gerät. Ein Stromschlag kann auch zu Herzrhythmusstörungen führen, wenn der Strom durch das Herz fließt. Ein Stromschlag kann auch zu Verbrennungen führen, wenn der Strom durch die Haut fließt. Ein Stromschlag kann auch zu Atemstillstand führen, wenn der Strom durch das Gehirn fließt. Ein Stromschlag kann auch zu Hirnblutungen führen, wenn der Strom durch das Gehirn fließt. Ein Stromschlag kann auch zu Nervenlähmungen führen, wenn der Strom durch die Nerven fließt. Ein Stromschlag kann auch zu dauerhaften Schäden führen, wenn der Strom durch das Gehirn fließt.

Die Verkrampfung der Muskeln führt dazu, dass der Betroffene sich nicht von dem Leiter lösen kann. Dies kann zu weiteren Verletzungen führen, wenn er in einen Stromschlag gerät. Ein Stromschlag kann auch zu Herzrhythmusstörungen führen, wenn der Strom durch das Herz fließt. Ein Stromschlag kann auch zu Verbrennungen führen, wenn der Strom durch die Haut fließt. Ein Stromschlag kann auch zu Atemstillstand führen, wenn der Strom durch das Gehirn fließt. Ein Stromschlag kann auch zu Hirnblutungen führen, wenn der Strom durch das Gehirn fließt. Ein Stromschlag kann auch zu Nervenlähmungen führen, wenn der Strom durch die Nerven fließt. Ein Stromschlag kann auch zu dauerhaften Schäden führen, wenn der Strom durch das Gehirn fließt.

Name des/der Auszubildenden:

Mustermann, Max

Datum:

01.08.2021

Thema des Fachberichts

Gefahren des elektrischen Stroms und elektrische Sicherheit

Betätigungseinrichtungen ein Verbotsschild „Nicht schalten“ anzubringen, solange die Arbeit andauert.

1. **Bestimmung der Spannung**
Die Spannung an einem Leiter ist durch die Spannungsdifferenz zwischen dem Leiter und dem Nullpunkt der Spannung (z.B. Erde) bestimmt. Die Spannung an einem Leiter ist durch die Spannungsdifferenz zwischen dem Leiter und dem Nullpunkt der Spannung (z.B. Erde) bestimmt.

2. **Bestimmung der Stromstärke**
Die Stromstärke in einem Leiter ist durch die Ladungsmenge, die pro Zeiteinheit durch den Leiter fließt, bestimmt. Die Stromstärke in einem Leiter ist durch die Ladungsmenge, die pro Zeiteinheit durch den Leiter fließt, bestimmt.

3. **Bestimmung der Leistung**
Die Leistung in einem Leiter ist durch das Produkt aus Spannung und Stromstärke bestimmt. Die Leistung in einem Leiter ist durch das Produkt aus Spannung und Stromstärke bestimmt.

4. **Bestimmung der Energie**
Die Energie in einem Leiter ist durch das Produkt aus Leistung und Zeit bestimmt. Die Energie in einem Leiter ist durch das Produkt aus Leistung und Zeit bestimmt.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Fügeverfahren

Fügeverfahren

Fügen ist ein Fertigungsverfahren, mit dem Einzelteile miteinander verbunden werden, um neue Funktionen zu erfüllen. Durch Fügen wird der Zusammenhalt der Einzelteile vergrößert. Gefügte Teile können Drehmomente oder Kräfte übertragen.

- 1. Schweißen
- 2. Kleben
- 3. Nieten
- 4. Bolzen
- 5. Gewindestift
- 6. Schraubstopfen
- 7. Nietstopfen
- 8. Niet
- 9. Nietbolzen
- 10. Nietstopfen
- 11. Nietbolzen
- 12. Nietstopfen
- 13. Nietbolzen
- 14. Nietstopfen
- 15. Nietbolzen
- 16. Nietstopfen
- 17. Nietbolzen
- 18. Nietstopfen
- 19. Nietbolzen
- 20. Nietstopfen

1. Schweißen
 Ein Schweißverfahren, bei dem zwei Werkstücke durch Schmelzen verbunden werden. Die Schmelze erstarrt und verbindet die Teile dauerhaft. Es gibt verschiedene Schweißverfahren, wie zum Beispiel das Lichtbogenschiessen, das Gasmetallschutzschweißen (MIG) und das Gasdruckschutzschweißen (TIG).

2. Kleben
 Ein Fügeverfahren, bei dem zwei Werkstücke durch einen Klebstoff verbunden werden. Der Klebstoff füllt die Fuge aus und verbindet die Teile dauerhaft. Es gibt verschiedene Klebstoffe, wie zum Beispiel Epoxidharz, Acrylat und Polyurethan.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max

Datum: 01.08.2021

Thema des Fachberichts: Fügeverfahren

Stoffschlüssiges Fügen

Zu den stoffschlüssigen Fügeverfahren gehören alle Schweiß-, Löt- und Klebeverbindungen. Diese sind alle unlösbar miteinander verbunden. Die auf diese

Mittel führen zu stoffschlüssigen Verbindungen. Die auf diese Mittel führen zu stoffschlüssigen Verbindungen. Die auf diese Mittel führen zu stoffschlüssigen Verbindungen.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: *Thema des Fachberichts eintragen*

Eisen- und Nichteisenmetalle

Die Gruppe der metallischen Werkstoffe unterteilt sich in Eisenmetalle und Nichteisenmetalle, auch NE-Metalle genannt.

Definition:
Metalle sind Elemente, die bei Raumtemperatur einen hohen Schmelzpunkt, eine hohe Dichte, eine gute elektrische und thermische Leitfähigkeit sowie eine hohe Zähigkeit aufweisen. Sie sind in der Regel in der Erdkruste und im Erdinneren verbreitet.

- 1. Eisenmetalle: Eisen, Nickel, Kobalt, Mangan, Vanadium, Chrom, Titan, Zirkon, Niob, Hafnium, Tantal, Wolfram, Rhenium, Osmium, Iridium, Platin, Gold, Silber, Kupfer, Zinn, Zink, Cadmium, Blei, Wismut, Antimon, Arsen, Tellur, Selen, Tellur, Polonium, Astat, Francium, Radium, Actin, Thorium, Uran, Plutonium, Americium, Curium, Berkelium, Californium, Einsteinium, Fermium, Mendelevium, Nihonium, Tenness, Oganesson.
- 2. Nichteisenmetalle: Aluminium, Magnesium, Natrium, Kalium, Lithium, Rubidium, Cäsium, Barium, Strontium, Calcium, Scandium, Yttrium, Lanthan, Cer, Praseodym, Neodym, Promethium, Samarium, Europium, Gadolinium, Terbium, Dysprosium, Holmium, Erbium, Thulium, Ytterbium, Lutetium, Zinn, Zink, Cadmium, Blei, Wismut, Antimon, Arsen, Tellur, Selen, Tellur, Polonium, Astat, Francium, Radium, Actin, Thorium, Uran, Plutonium, Americium, Curium, Berkelium, Californium, Einsteinium, Fermium, Mendelevium, Nihonium, Tenness, Oganesson.

Definition:
Nichteisenmetalle sind Metalle, die nicht zu den Eisenmetallen gehören. Sie sind in der Regel leichter als Eisenmetalle und haben eine höhere elektrische Leitfähigkeit. Sie sind in der Regel in der Erdkruste und im Erdinneren verbreitet.

Definition:
Metalle sind Elemente, die bei Raumtemperatur einen hohen Schmelzpunkt, eine hohe Dichte, eine gute elektrische und thermische Leitfähigkeit sowie eine hohe Zähigkeit aufweisen. Sie sind in der Regel in der Erdkruste und im Erdinneren verbreitet.

- 1. Eisenmetalle: Eisen, Nickel, Kobalt, Mangan, Vanadium, Chrom, Titan, Zirkon, Niob, Hafnium, Tantal, Wolfram, Rhenium, Osmium, Iridium, Platin, Gold, Silber, Kupfer, Zinn, Zink, Cadmium, Blei, Wismut, Antimon, Arsen, Tellur, Selen, Tellur, Polonium, Astat, Francium, Radium, Actin, Thorium, Uran, Plutonium, Americium, Curium, Berkelium, Californium, Einsteinium, Fermium, Mendelevium, Nihonium, Tenness, Oganesson.
- 2. Nichteisenmetalle: Aluminium, Magnesium, Natrium, Kalium, Lithium, Rubidium, Cäsium, Barium, Strontium, Calcium, Scandium, Yttrium, Lanthan, Cer, Praseodym, Neodym, Promethium, Samarium, Europium, Gadolinium, Terbium, Dysprosium, Holmium, Erbium, Thulium, Ytterbium, Lutetium, Zinn, Zink, Cadmium, Blei, Wismut, Antimon, Arsen, Tellur, Selen, Tellur, Polonium, Astat, Francium, Radium, Actin, Thorium, Uran, Plutonium, Americium, Curium, Berkelium, Californium, Einsteinium, Fermium, Mendelevium, Nihonium, Tenness, Oganesson.

Definition:
Metalle sind Elemente, die bei Raumtemperatur einen hohen Schmelzpunkt, eine hohe Dichte, eine gute elektrische und thermische Leitfähigkeit sowie eine hohe Zähigkeit aufweisen. Sie sind in der Regel in der Erdkruste und im Erdinneren verbreitet.

Definition:
Metalle sind Elemente, die bei Raumtemperatur einen hohen Schmelzpunkt, eine hohe Dichte, eine gute elektrische und thermische Leitfähigkeit sowie eine hohe Zähigkeit aufweisen. Sie sind in der Regel in der Erdkruste und im Erdinneren verbreitet.

- 1. Eisenmetalle: Eisen, Nickel, Kobalt, Mangan, Vanadium, Chrom, Titan, Zirkon, Niob, Hafnium, Tantal, Wolfram, Rhenium, Osmium, Iridium, Platin, Gold, Silber, Kupfer, Zinn, Zink, Cadmium, Blei, Wismut, Antimon, Arsen, Tellur, Selen, Tellur, Polonium, Astat, Francium, Radium, Actin, Thorium, Uran, Plutonium, Americium, Curium, Berkelium, Californium, Einsteinium, Fermium, Mendelevium, Nihonium, Tenness, Oganesson.
- 2. Nichteisenmetalle: Aluminium, Magnesium, Natrium, Kalium, Lithium, Rubidium, Cäsium, Barium, Strontium, Calcium, Scandium, Yttrium, Lanthan, Cer, Praseodym, Neodym, Promethium, Samarium, Europium, Gadolinium, Terbium, Dysprosium, Holmium, Erbium, Thulium, Ytterbium, Lutetium, Zinn, Zink, Cadmium, Blei, Wismut, Antimon, Arsen, Tellur, Selen, Tellur, Polonium, Astat, Francium, Radium, Actin, Thorium, Uran, Plutonium, Americium, Curium, Berkelium, Californium, Einsteinium, Fermium, Mendelevium, Nihonium, Tenness, Oganesson.

Definition:
Metalle sind Elemente, die bei Raumtemperatur einen hohen Schmelzpunkt, eine hohe Dichte, eine gute elektrische und thermische Leitfähigkeit sowie eine hohe Zähigkeit aufweisen. Sie sind in der Regel in der Erdkruste und im Erdinneren verbreitet.

Name des/der Auszubildenden: Mustermann, Max
Datum: 01.08.2021
Thema des Fachberichts: Eigenschaften metallischer Werkstoffe

Eigenschaften metallischer Werkstoffe

Metalle sind im festen Zustand kristalline Stoffe. Als Baustoffe werden sie nicht in ihrer elementaren Form sondern fast ausschließlich als Legierungen verwendet. Die größte Bedeutung kommt Stahl, einer Legierung im Wesentlichen aus Eisen und Kohlenstoff zu.

Die Kristallstruktur der Metalle ist durch die Packung der Atome im Gitter bestimmt. Die Packungsdichte ist ein Maß für die Packungsdichte der Atome im Gitter. Die Packungsdichte ist ein Maß für die Packungsdichte der Atome im Gitter.

Die Kristallstruktur der Metalle ist durch die Packung der Atome im Gitter bestimmt. Die Packungsdichte ist ein Maß für die Packungsdichte der Atome im Gitter.

Die Kristallstruktur der Metalle ist durch die Packung der Atome im Gitter bestimmt. Die Packungsdichte ist ein Maß für die Packungsdichte der Atome im Gitter.

Die Kristallstruktur der Metalle ist durch die Packung der Atome im Gitter bestimmt. Die Packungsdichte ist ein Maß für die Packungsdichte der Atome im Gitter.

Die Kristallstruktur der Metalle ist durch die Packung der Atome im Gitter bestimmt. Die Packungsdichte ist ein Maß für die Packungsdichte der Atome im Gitter.

Die Kristallstruktur der Metalle ist durch die Packung der Atome im Gitter bestimmt. Die Packungsdichte ist ein Maß für die Packungsdichte der Atome im Gitter.