

5035-202212 HZ + NT ZB
5035-202213 HZ + NT BG1
5035-201344 HZ + NT BG2
5035-IMIW2201 HZ + NT BG3
5035-201979 HZ + NT BG4
5035-IMIW2202 HZ + NT neue HZ NT
5035-IMIW2203 Umrüstsatz W21 auf W22
5035-IMIW2204 Umrüstsatz S22 auf W22

Industrie- und Handelskammer



Abschlussprüfung Teil 2

Industriemechaniker/-in Instandhaltung

Berufs-Nr.

4|0|2|2

Arbeitsauftrag

Bereitstellungsunterlagen für
den Ausbildungsbetrieb
Prüfungsunterlagen für den Prüfling

Winter 2022/23

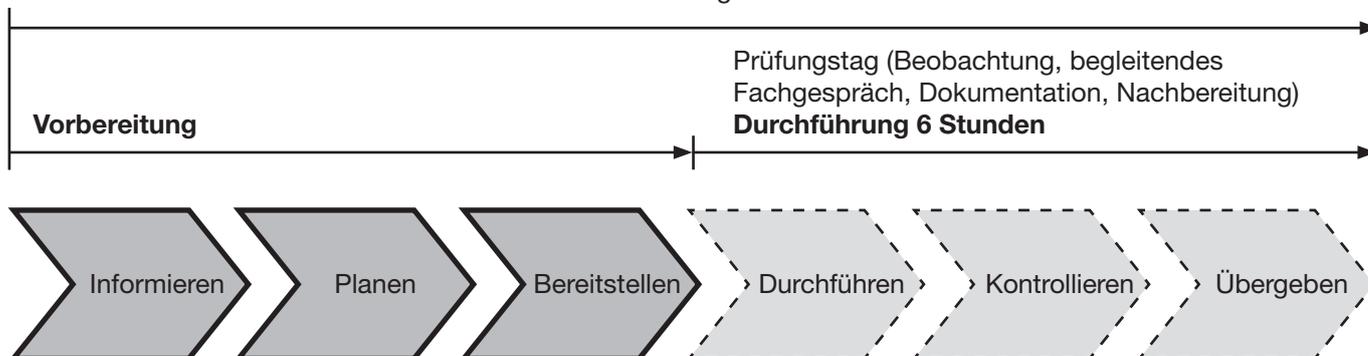
W22 4022 B

IHK

PAL - Prüfungsaufgaben- und
Lehrmittelentwicklungsstelle
IHK Region Stuttgart

© 2022, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten

Praktische Arbeitsaufgabe 14 Stunden



Alle Informationen in diesem Heft erhalten die Prüflinge, Ausbildungs- und Prüfungsbetriebe zur **Vorbereitung** (Informieren, Planen, Bereitstellen) der praktischen Arbeitsaufgabe.

Zur ganzheitlichen und an die Arbeitsaufgabe angepassten Bereitstellung sind folgend aufgeführte Unterlagen in diesem Heft enthalten.

- Materialbereitstellungsliste (ggf. mit Skizzen, Zeichnungen zur Vorfertigung von Einzelteilen etc.)
- Bereitstellung des Ausbildungsbetriebs (Notizen zur Bereitstellung)
- Vorschlag zur Bereitstellung im Prüfungsbetrieb (Standardliste)

sowie

- Information zur Durchführung (Prüfungstag) der praktischen Arbeitsaufgabe
- Beschreibung des Arbeitsauftrags zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe^{*)}
- Zeichnungen zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe^{*)}

^{*)} Anhand dieser Unterlagen muss die praktische Arbeitsaufgabe **am Prüfungstag** durchgeführt werden.

Bitte beachten Sie, dass hierfür eine am Arbeitsauftrag anteilige Vorfertigung über die Materialbereitstellungsliste und/oder Zeichnungen ausgewiesen sein kann.

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen**¹⁾ entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten (geschnittene Oberflächen $\sqrt{Rz} 16$). Für die Oberflächen der mit Stern * gekennzeichneten Maße gilt $\sqrt{Rz} 16$. Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 ().

Allgemeintoleranzen nach ISO 2768

| Toleranzklasse | von 0,5 bis 3 | über 3 bis 6 | über 6 bis 30 | über 30 bis 120 | über 120 bis 400 |
|----------------|---------------|--------------|---------------|-----------------|------------------|
| mittel | ±0,1 | ±0,1 | ±0,2 | ±0,3 | ±0,5 |

- ¹⁾ **EN 10278 zulässige Breiten- und Dicken-Abweichungen für Flach-Vierkantstähle nach ISO-Toleranzfeld h11; EN 10278 zulässige Nenndurchmesser-Abweichungen für Rundstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;**

Der Bandschleifer und die Baugruppen 3 und 4 müssen nach den Zeichnungen, Seiten 6 bis 18, montiert zur Prüfung mitgebracht werden.

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

Zusammenbau

| | | | | | |
|-------------|-----------------|----------------|----------|-----------|-------------------------|
| 5032-202212 | 1. 2 Flachstahl | 50* × 8* × 182 | EN 10278 | S235JRC+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 5 |
| | 2. 1 Blech | 2* × 106 × 215 | EN 10131 | DC01-A | vorgef. nach Pos.-Nr. 6 |

Baugruppe 1

| | | | | | |
|-------------|-----------------|-----------------|----------|-----------|---------------------------|
| 5032-202213 | 1. 1 Flachstahl | 50* × 12* × 120 | EN 10278 | S235JRC+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 1.1 |
| | 2. 1 Flachstahl | 50* × 12* × 65 | EN 10278 | S235JRC+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 1.2 |
| | 3. 1 Flachstahl | 50* × 12* × 65 | EN 10278 | S235JRC+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 1.3 |
| | 4. 1 Rundstahl | 22* × 120 | EN 10278 | 11SMn30+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 1.4 |
| | 5. 1 Rundstahl | 55* × 17 | EN 10278 | 11SMn30+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 1.5 |
| | 6. 1 Rundstahl | 55* × 16,5 | EN 10278 | 11SMn30+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 1.6 |
| | 7. 1 Rundstahl | 55* × 80+0,2 | EN 10278 | 11SMn30+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 1.7 |
| | 8. 2 Rundstahl | 20 × 63 | EN 10278 | 11SMn30+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 1.9 |

Baugruppe 2

| | | | | | |
|-------------|-----------------|-----------------|----------|-----------|----------------------------|
| 5032-201344 | 1. 1 Flachstahl | 50* × 12* × 120 | EN 10278 | S235JRC+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 2.1 |
| | 2. 1 Flachstahl | 50* × 12* × 65 | EN 10278 | S235JRC+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 2.2 |
| | 3. 1 Flachstahl | 50* × 12* × 65 | EN 10278 | S235JRC+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 2.3 |
| | 4. 1 Rundstahl | 50* × 7,5 | EN 10278 | 11SMn30+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 2.4 |
| | 5. 1 Rundstahl | 50* × 8,5 | EN 10278 | 11SMn30+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 2.5 |
| | 6. 1 Rundstahl | 50* × 6 | EN 10278 | 11SMn30+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 2.6 |
| | 7. 1 Rundstahl | 50* × 8,5 | EN 10278 | 11SMn30+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 2.7 |
| | 8. 1 Rundstahl | 20* × 156±0,3 | EN 10278 | 11SMn30+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 2.8 |
| | 9. 2 Rundstahl | 50 × 15 | EN 10278 | 11SMn30+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 2.9 |
| | 10. 1 Rohr | 60,3 × 8 × 80 | EN 10297 | E235 | vorgef. nach Pos.-Nr. 2.10 |

II Normteile für jeden Prüfling:

Zusammenbau

| | | | | | | |
|----|----|------------------|----------|----------|-------------------------|---------------------------------|
| 1. | 12 | Zylinderschraube | M5 × 10 | ISO 4762 | 8.8 | Zu Halbzeuge 5032-202212 |
| 2. | 4 | Scheibe | 5 | ISO 7090 | 200 HV | |
| 3. | 1 | Schleifband P60 | 75 × 720 | | für Bandschleifmaschine | |

Baugruppe 1

| | | | | | | |
|----|---|------------------|--------------------|-----------|--------------------------|---------------------------------|
| 1. | 2 | Rändelmutter | M8 | DIN 466 | St | geändert nach Pos.-Nr. 1.10 |
| 2. | 2 | Rillenkugellager | 6202 Z | DIN 625 | $d = 15, D = 35, B = 11$ | (oder nur 6202) |
| 3. | 2 | Wellendichtring | RWDR AS15 × 26 × 7 | DIN 3760 | NB | |
| 4. | 2 | Sicherungsring | 15 × 1 | DIN 471 | | |
| 5. | 6 | Zylinderschraube | M4 × 8 | ISO 4762 | 8.8 | Zu Halbzeuge 5032-202213 |
| 6. | 4 | Zylinderschraube | M5 × 8 | ISO 4762 | 8.8 | |
| 7. | 4 | Spannstift | 5 × 16 | ISO 13337 | St | |

Baugruppe 2

| | | | | | | |
|----|---|------------------|------------|----------|-------------------------|---------------------------------|
| 1. | 2 | Sicherungsring | 15 × 1 | DIN 471 | | |
| 2. | 2 | Rillenkugellager | 6002 Z | DIN 625 | $d = 15, D = 32, B = 9$ | alternativ 6002 RS, 6002 |
| 3. | 6 | Zylinderschraube | M4 × 20 | ISO 4762 | 8.8 | |
| 4. | 4 | Zylinderschraube | M5 × 8 | ISO 4762 | 8.8 | |
| 5. | 2 | Zylinderstift | 5 × 16 – A | ISO 8734 | St | Zu Halbzeuge 5032-201344 |
| 6. | 2 | Gewindestift | M6 × 10 | ISO 4027 | 45H | |

III Weitere Baugruppen, Halbzeuge und Normteile für jeden Prüfling:

Baugruppe 3 (nach Seite 14 montiert bereitgestellt, wird zukünftig wieder verwendet)

| | | | | | | |
|----|----|---------------------------------|-------------------|--------------------------|------------------|--------------------|
| 1. | 4 | Profil | 30 × 30 × 450±0,1 | EN 12020 | EN AW-Al MgSi0,5 | siehe Pos.-Nr. 3.1 |
| 2. | 10 | Profil | 30 × 30 × 140±0,1 | EN 12020 | EN AW-Al MgSi0,5 | siehe Pos.-Nr. 3.2 |
| 3. | 20 | Standard- oder Zentralverbinder | | passend zum Profilsystem | | siehe Pos.-Nr. 3.4 |
| 4. | 8 | Abdeckkappen | | passend zum Profilsystem | | siehe Pos.-Nr. 3.5 |

**5035-
IMIW2201**

Baugruppe 4 (nach Seite 15 montiert bereitgestellt, wird zukünftig wieder verwendet)

| | | | | | | |
|-----|---|------------------|------------------|-------------------------|-----------|----------------------------|
| 1. | 1 | Flachstahl | 100* × 10* × 250 | EN 10278 | S235JRC+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 4.1 |
| 2. | 1 | Flachstahl | 100* × 10* × 160 | EN 10278 | S235JRC+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 4.2 |
| 3. | 2 | Flachstahl | 100* × 10* × 45 | EN 10278 | S235JRC+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 4.3 |
| 4. | 1 | Flachstahl | 16* × 10* × 76 | EN 10278 | S235JRC+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 4.4 |
| 5. | 1 | Rundstahl | 12* × 72 | EN 10278 | 11SMn30+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 4.5 |
| 6. | 1 | Rundstahl | 12* × 83 | EN 10278 | 11SMn30+C | vorgef. nach Pos.-Nr. 4.6 |
| 7. | 2 | Tafel | 3 × 57 × 160 | | PC klar | vorgef. nach Pos.-Nr. 4.7 |
| 8. | 1 | Zylindergriff | M6 | drehbar | | siehe Pos. 4.8 (Kaufteil) |
| 9. | 1 | Stirnzahnrad | $m = 2; z = 25$ | | POM | siehe Pos. 4.9 (Kaufteil) |
| 10. | 1 | Stirnzahnrad | $m = 2; z = 40$ | | POM | siehe Pos. 4.10 (Kaufteil) |
| 11. | 4 | Rillenkugellager | F63800 | $d = 10; D = 19; B = 7$ | | |
| 12. | 9 | Zylinderschraube | M5 × 8 | ISO 4762 | 8.8 | 5032-201979 |
| 13. | 6 | Zylinderschraube | M5 × 12 | ISO 4762 | 8.8 | |
| 14. | 1 | Scheibe | 5 | ISO 7090 | 200 HV | |
| 15. | 2 | Gewindestift | M5 × 12 | ISO 4028 | 45H | |
| 16. | 2 | Senkschraube | M5 × 12 | ISO 10642 | 8.8 | |

IV Neue Halbzeuge und Normteile für jeden Prüfling zur Durchführung des Arbeitsauftrags:

Zusammenbau

| | | | | | |
|-----|-----------------------|----------------------|-------------|-----------|-------------------------------|
| 1. | 2 L-Profil | 60* × 30* × 5* × 120 | EN 10277 | S235JRC | blank, scharfkantig o. aus Al |
| 2. | 1 Elastische Kupplung | | Baugröße 14 | RN | siehe Pos.-Nr. 8 |
| 3. | 1 Blech | 1,5* × 40 × 220 | EN 10131 | DC01 -A | |
| 4. | 1 Blech | 1,5* × 60 × 50 | EN 10131 | DC01 -A | |
| 5. | 1 Flachstahl | 70* × 5* × 100 | EN 10278 | S235JRC+C | |
| 6. | 2 Zylinderschraube | M6 × (10) | ISO 4762 | 8.8 | passend zum Profilsystem |
| 7. | 6 Zylinderschraube | M6 × (12) | ISO 4762 | 8.8 | passend zum Profilsystem |
| 8. | 4 Zylinderschraube | M6 × (16) | ISO 4762 | 8.8 | passend zum Profilsystem |
| 9. | 4 Zylinderschraube | M8 × 20 | ISO 4762 | 8.8 | |
| 10. | 2 Gewindestift | M5 × 8 | ISO 4026 | 45H | |
| 11. | 4 Scheibe | 8 | ISO 7090 | 200 HV | |
| 12. | 12 Nutenstein | M6 | | | passend zum Profilsystem |

Baugruppe 1

| | | | | | |
|----|-----------------------|--------------------|-----------|--------------------------|--|
| 1. | 2 Wellendichtring | RWDR AS15 × 26 × 7 | DIN 3760 | NB | |
| 2. | 2 Sicherungsring | 15 × 1 | DIN 471 | | |
| 3. | 1 Zylinderrollenlager | NU202 | DIN 5412 | $d = 15, D = 35, B = 11$ | |
| 4. | 2 Spannstift | 5 × 16 | ISO 13337 | St | |
| 5. | 1 Passscheibe | 25 × 35 × 0,5 | DIN 988 | ST | |

Baugruppe 3

| | | | | | |
|----|--------------------|-------------------|--------------------------|------------------|--------------------------|
| 1. | 3 Profil | 30 × 30 × 200±0,1 | EN 12020 | EN AW-Al MgSi0,5 | siehe Pos.-Nr. 3.3 |
| 2. | 6 Abdeckkappe | | passend zum Profilsystem | | siehe Pos.-Nr. 3.5 |
| 3. | 6 Nutenstein | M6 | passend zum Profilsystem | | siehe Pos.-Nr. 3.6 |
| 4. | 6 Zylinderschraube | M6 × 40 | ISO 4762 | 8.8 | passend zum Profilsystem |
| 5. | 6 Scheibe | 6 | ISO 7093 | 200 HV | passend zum Profilsystem |

Baugruppe 4

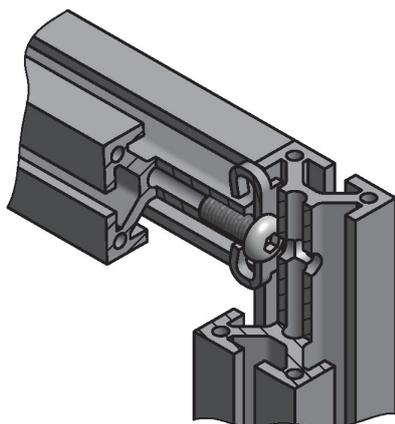
| | | | | | |
|----|--------------------|-----------------|-------------------------|---|----------------------------|
| 1. | 1 Rundstahl | 12* × 59 | EN 10278 | 11SMn30+C | |
| 2. | 1 Rundstab | 22 × 100 | | PVC -U (z. B. grau) vorgef. nach Pos.-Nr. 4.9 | |
| 3. | 2 Stirnzahnrad | $m = 2; z = 25$ | | POM | siehe Pos. 4.11 (Kaufteil) |
| 4. | 2 Rillenkugellager | F63800 | $d = 10; D = 19; B = 7$ | | |
| 5. | 1 Gewindestift | M5 × 12 | ISO 4028 | 45H | |

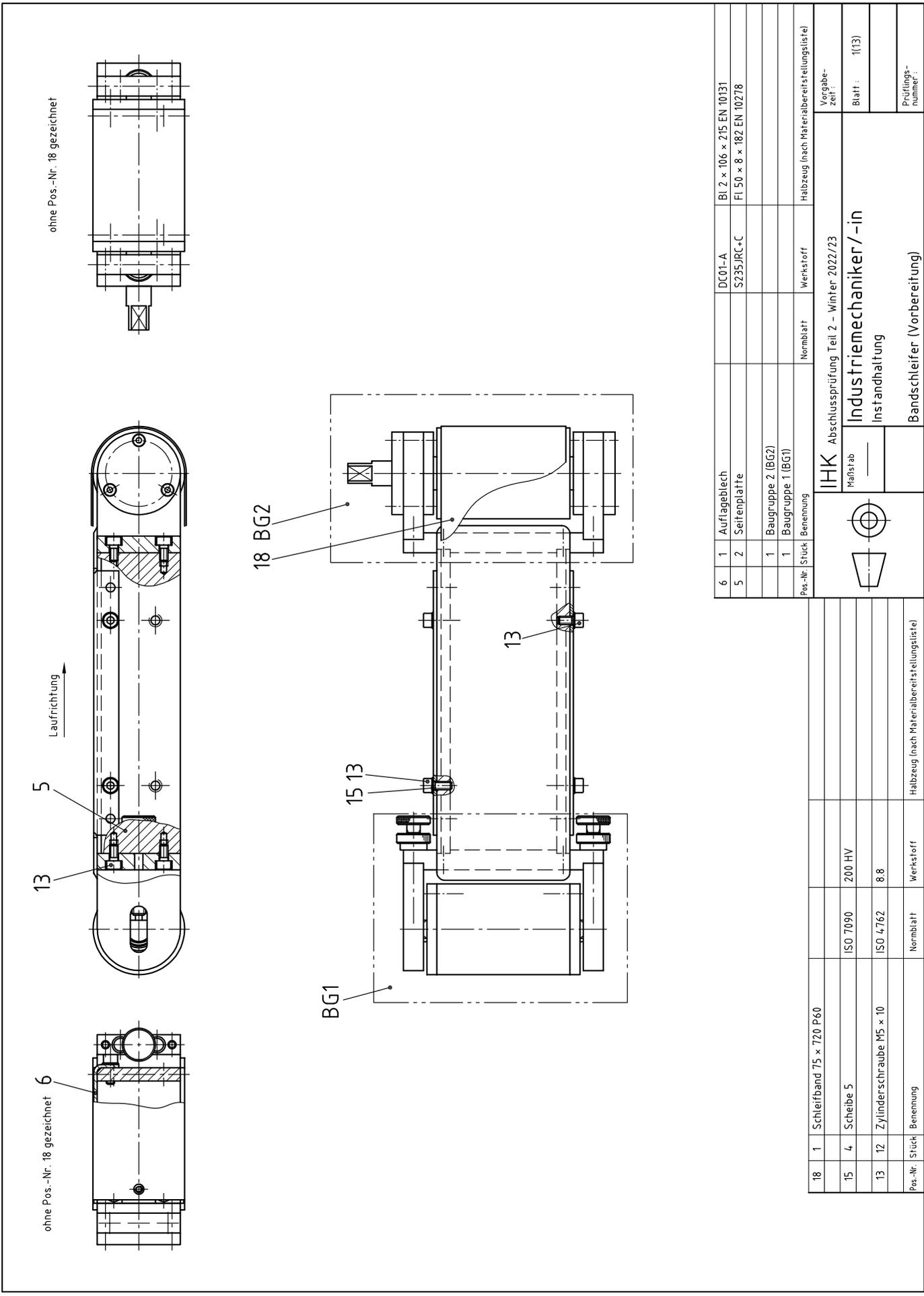
Anstelle der aufgeführten Positionen können vergleichbare Werkstoffe für Halbzeuge bzw. Normteile mit für die Anwendung ausreichenden Eigenschaften verwendet werden.

Hinweis:

Die für das Profilsystem angegebene Gewindegröße und Schraubenlänge M6 × (16) ist vom Hersteller des von Ihnen verwendeten Profilsystems abhängig. Die in den Stücklisten – passend zum Profilsystem – angegebenen Norm- bzw. Bauteile müssen daher mit den am Profil zu montierenden Bauteilen verglichen und ggf. von Ihnen angepasst werden.

Beispiel einer Profilverbindingstechnik





ohne Pos.-Nr. 18 gezeichnet

ohne Pos.-Nr. 18 gezeichnet

Laufriichtung →

18 BG2

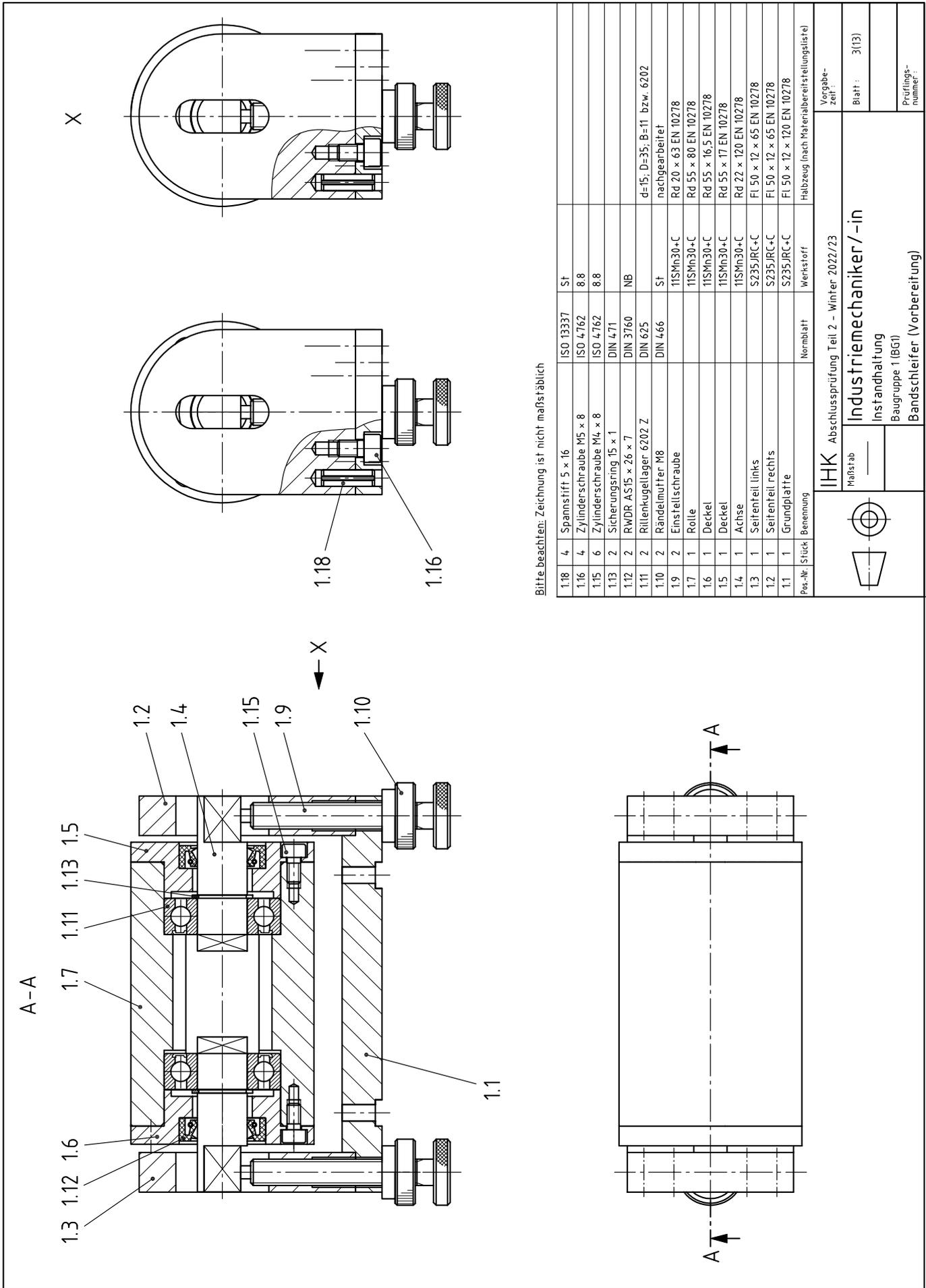
BG1

15 13

13

| | | | | |
|---|-------|--------------------------------|-----------|---|
| 6 | 1 | Auflageblech | DC01-A | Bl 2 x 106 x 215 EN 10131 |
| 5 | 2 | Seitenplatte | SZ35JRC+C | Fl 50 x 8 x 182 EN 10278 |
| | 1 | Baugruppe 2 (BG2) | | |
| | 1 | Baugruppe 1 (BG1) | | |
| Pos.-Nr. | Stück | Benennung | Normblatt | Werkstoff |
| | | | | Habzeug (nach Materialbereitstellungsliste) |
| IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2022/23 | | | | |
| Maßstab | | Industriemechaniker/-in | | |
| Instandhaltung | | Blatt : 1(13) | | |
| Prüfungsnummer: | | Bandschleifer (Vorbereitung) | | |

| | | | | |
|----------|-------|--------------------------|-----------|---|
| 18 | 1 | Schleifband 75 x 720 P60 | | |
| 15 | 4 | Scheibe 5 | ISO 7090 | 200 HV |
| 13 | 12 | Zylinderschraube M5 x 10 | ISO 4762 | 8.8 |
| Pos.-Nr. | Stück | Benennung | Normblatt | Werkstoff |
| | | | | Habzeug (nach Materialbereitstellungsliste) |



Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

| | | | | |
|----------|-------|-------------------------|-----------|--|
| 1.18 | 4 | Spannstift 5 x 16 | ISO 13337 | St |
| 1.16 | 4 | Zylinderschraube M5 x 8 | ISO 4762 | 8.8 |
| 1.15 | 6 | Zylinderschraube M4 x 8 | ISO 4762 | 8.8 |
| 1.13 | 2 | Sicherungsring 15 x 1 | DIN 471 | |
| 1.12 | 2 | RWDR AS15 x 26 x 7 | DIN 3760 | NB |
| 1.11 | 2 | Rillenkugellager 6202 Z | DIN 625 | |
| 1.10 | 2 | Rändelmutter M8 | DIN 466 | St |
| 1.9 | 2 | Einstellschraube | | 1ISMn30-C nachgearbeitet |
| 1.7 | 1 | Rolle | | Rd 20 x 63 EN 10278 |
| 1.6 | 1 | Deckel | | 1ISMn30-C Rd 55 x 80 EN 10278 |
| 1.5 | 1 | Deckel | | 1ISMn30-C Rd 55 x 16,5 EN 10278 |
| 1.4 | 1 | Achse | | 1ISMn30-C Rd 22 x 120 EN 10278 |
| 1.3 | 1 | SeitenTeil links | | SZ35JRC-C Fl 50 x 12 x 65 EN 10278 |
| 1.2 | 1 | SeitenTeil rechts | | SZ35JRC-C Fl 50 x 12 x 65 EN 10278 |
| 1.1 | 1 | Grundplatte | | SZ35JRC-C Fl 50 x 12 x 120 EN 10278 |
| Pos.-Nr. | Stück | Benennung | Normblatt | Werkstoff |
| | | | | Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste) |

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2022/23

Maßstab:

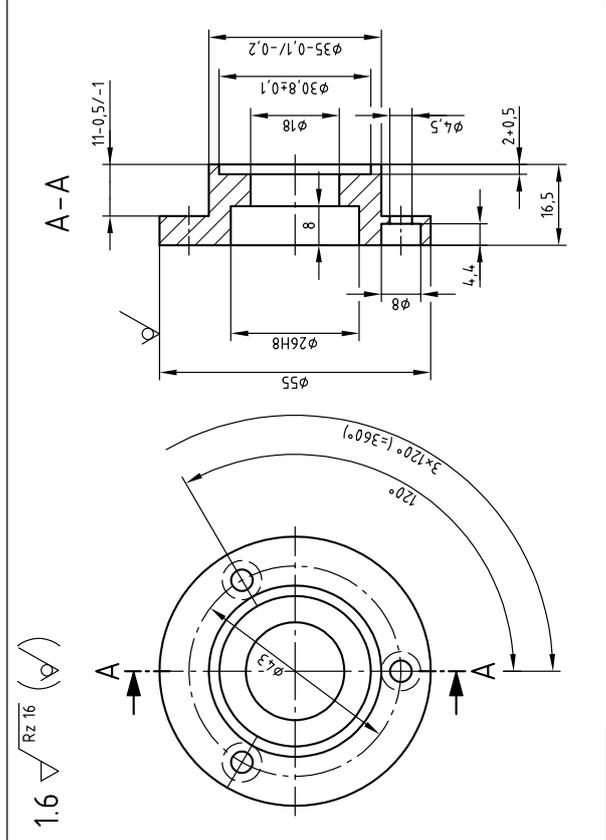
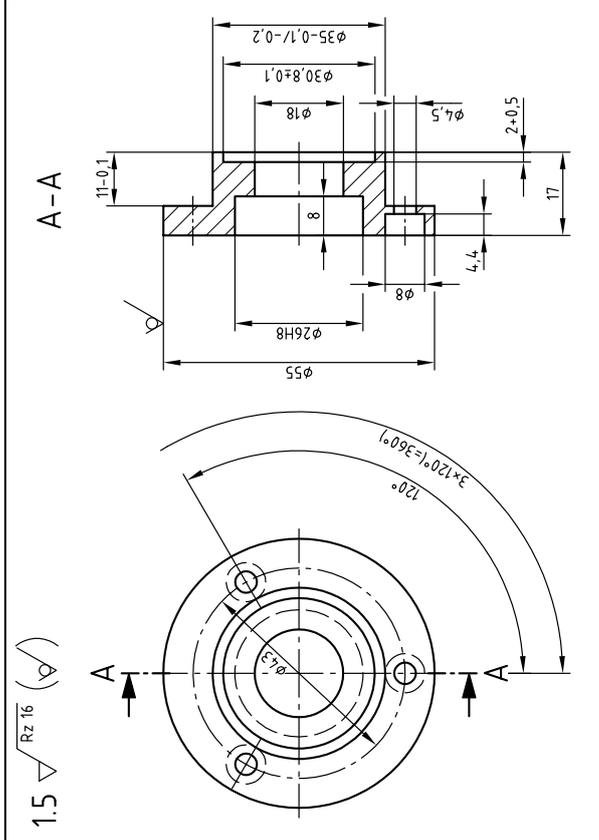
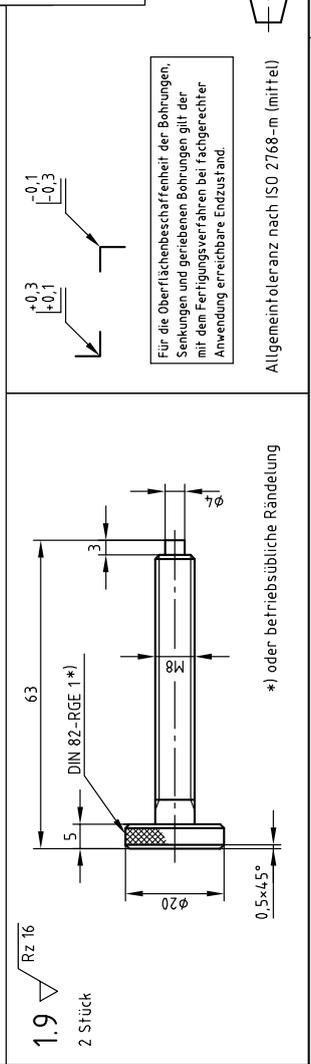
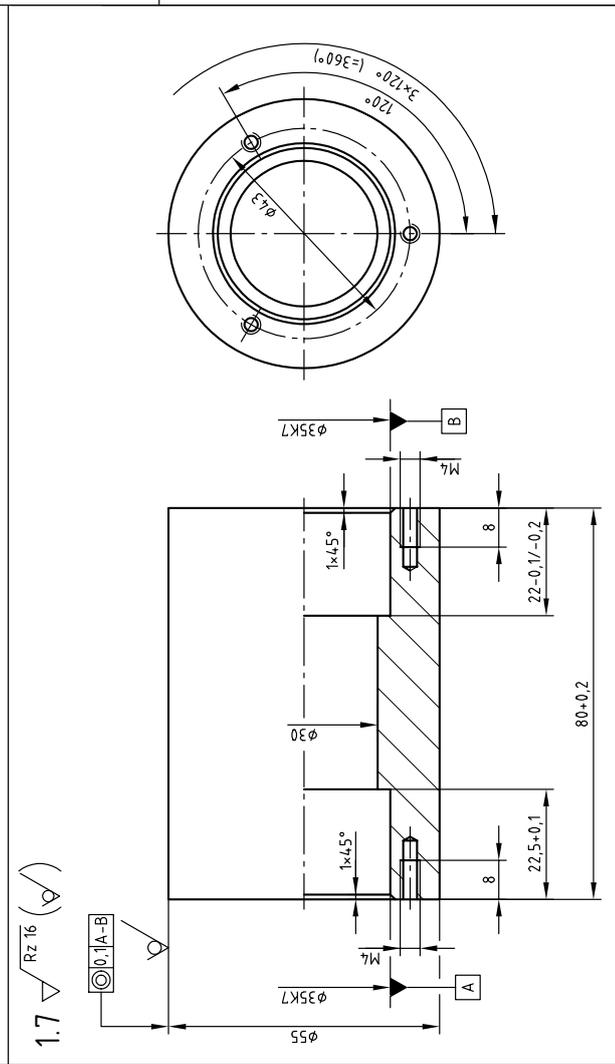
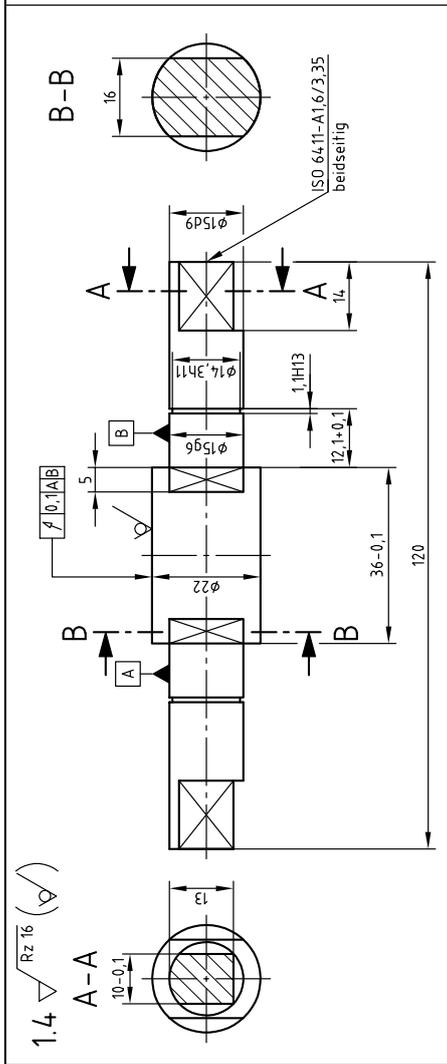
Industriemechaniker/-in

Instandhaltung
Baugruppe 1 (BG1)
Bandschleifer (Vorbereitung)

Vorgezeit:

Blatt: 3(13)

Prüfungsnummer:

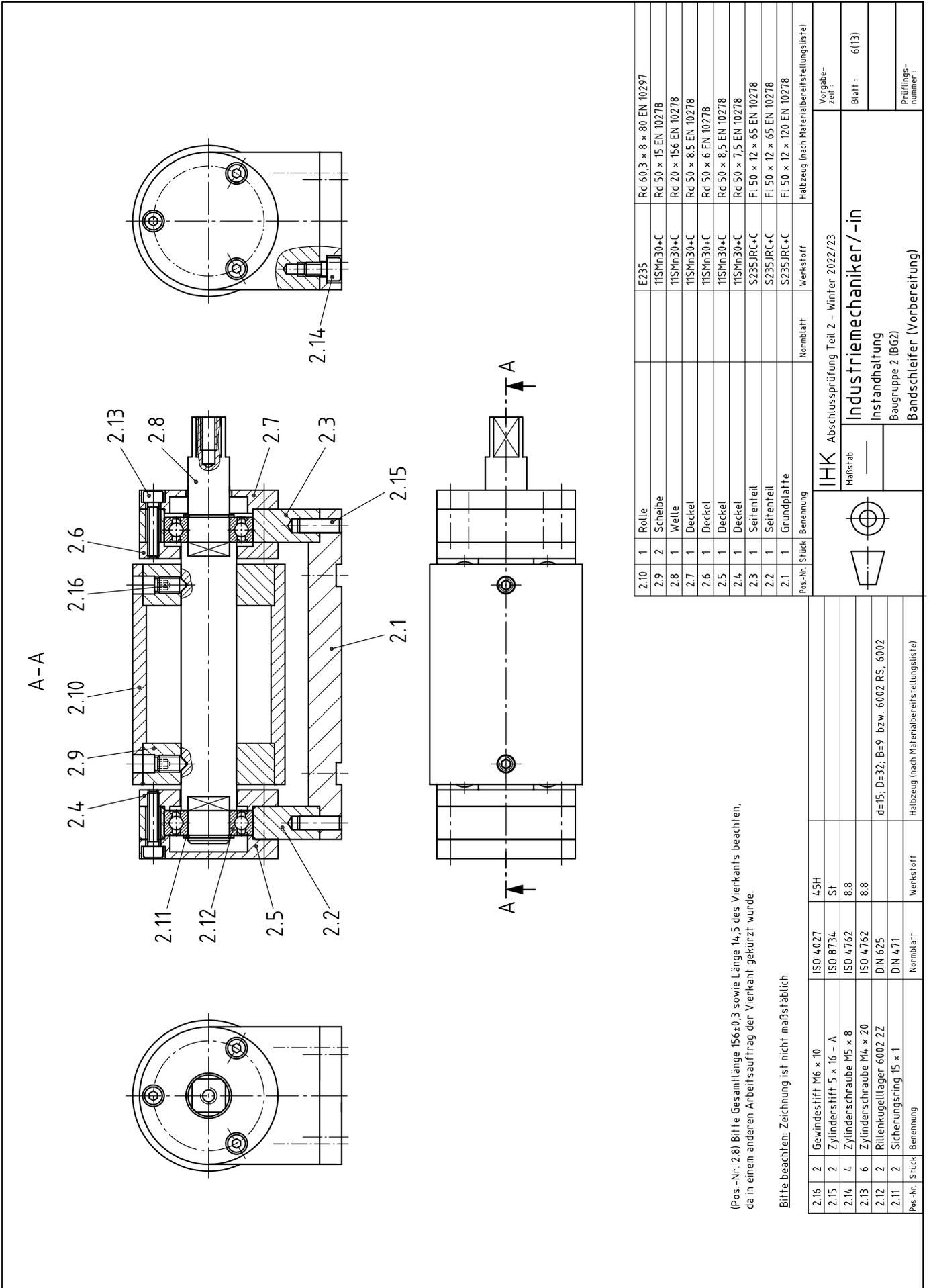


| | | |
|--|--|-----------------|
| IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2022/23 | | Vorgabezeit |
| Industriemechaniker/-in | | Blatt: 5(13) |
| Instandhaltung | | Prüfungsnummer: |
| Bandschleifer (Vorbereitung) | | |

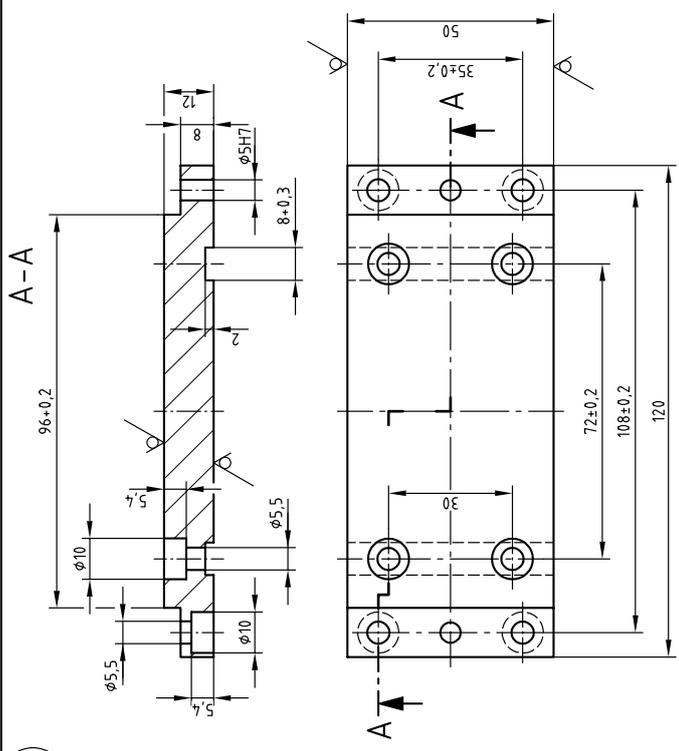
Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.

Allgemeintoleranz nach ISO 2768-m (mittel)

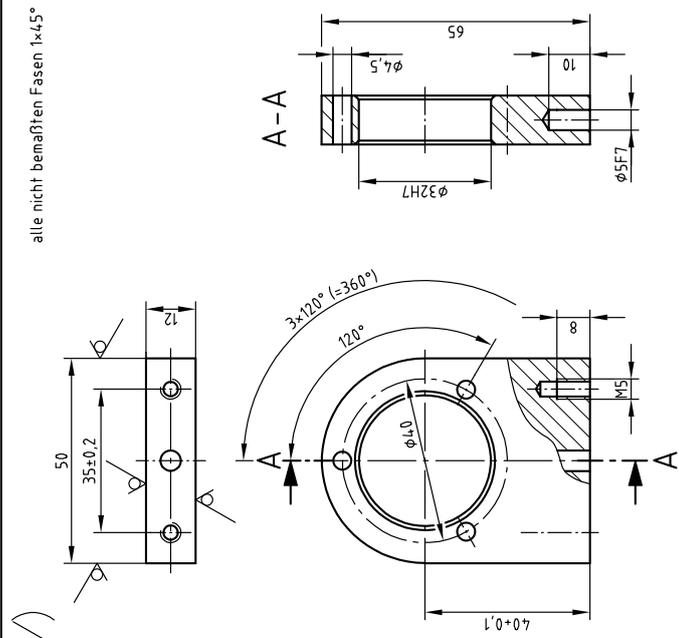
© 2022, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W22 4022 B1-ar-gelb-220321-sgu



2.1 $\sqrt{Rz\ 16}$ (\varnothing)

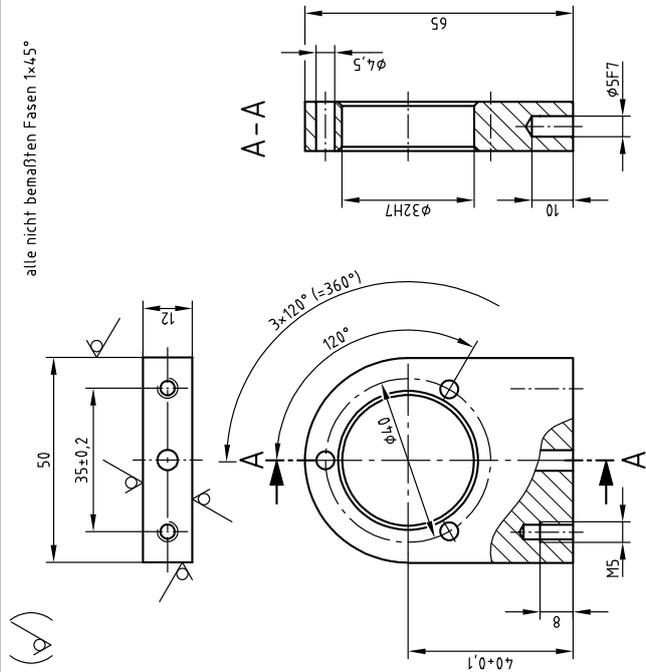


2.2 $\sqrt{Rz\ 16}$ (\varnothing)



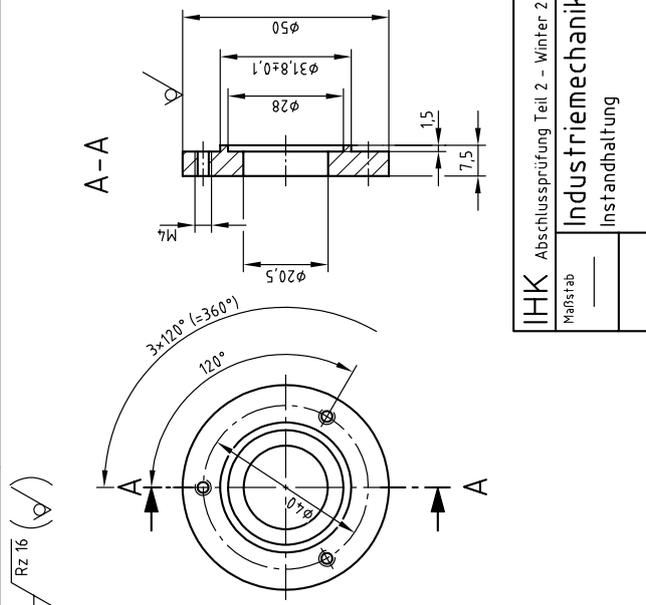
alle nicht benannten Fasen 1x45°

2.3 $\sqrt{Rz\ 16}$ (\varnothing)



alle nicht benannten Fasen 1x45°

2.4 $\sqrt{Rz\ 16}$ (\varnothing)



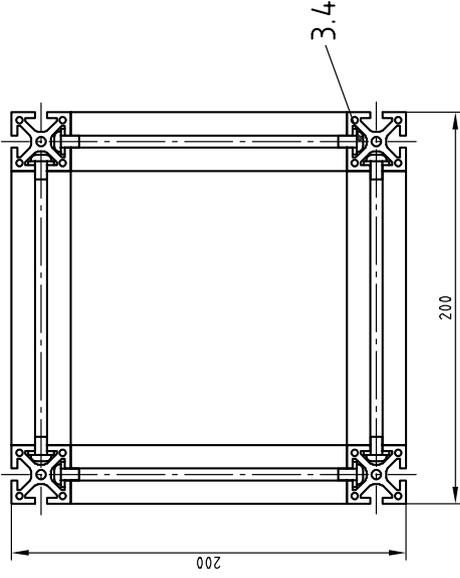
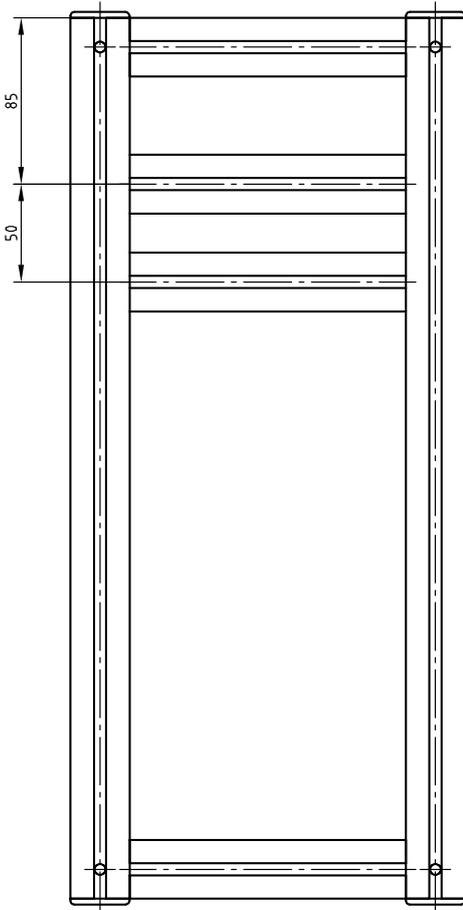
Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.

Allgemeintoleranz nach ISO 2768-m (mittel)

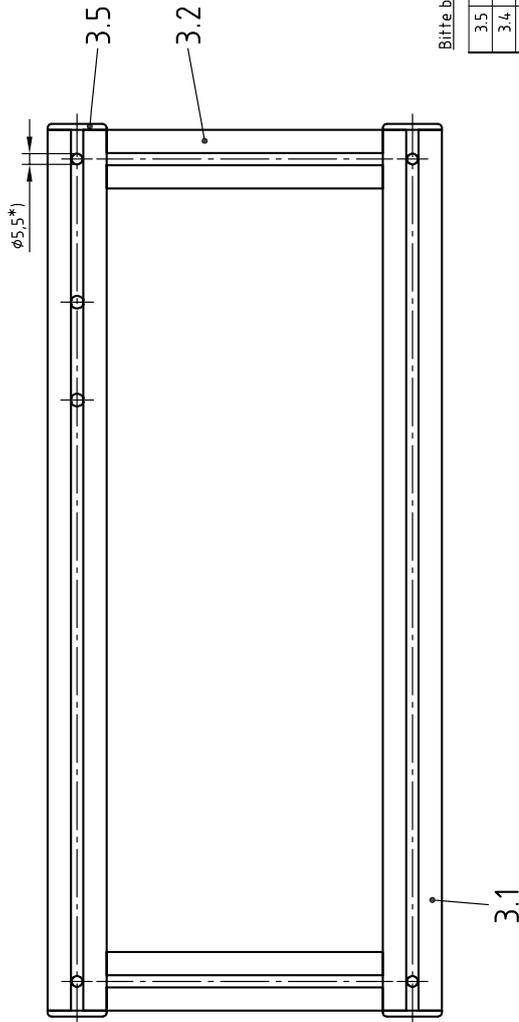
Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

| | | | |
|------------------------------|--|----------------|--------------|
| IHK | Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2022/23 | | Vorgabe- |
| | Maßstab | Instandhaltung | zent. |
| Industriemechaniker/-in | | | Blatt: 7(13) |
| Bandschleifer (Vorbereitung) | | | Prüfungs- |
| | | | nummer: |

ohne Pos.-Nr. 3.5 gezeichnet



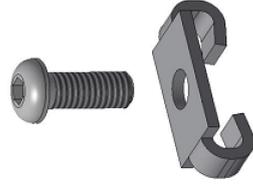
5035-IMW22I01



wie gezeichnet
montiert bereitgestellt

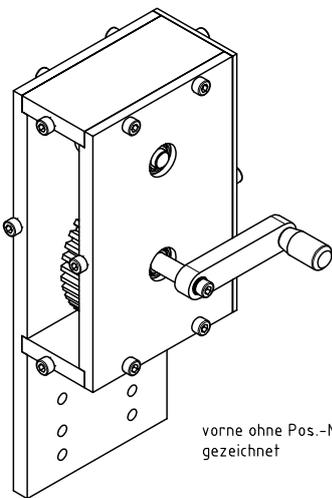
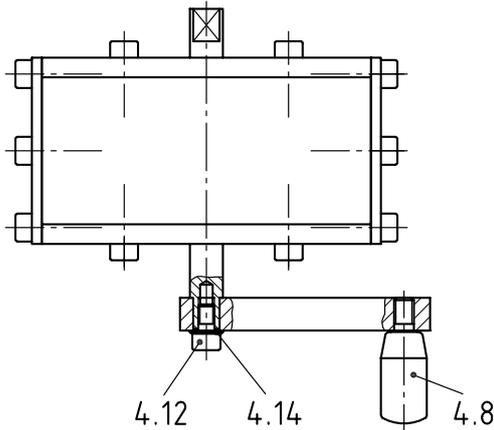
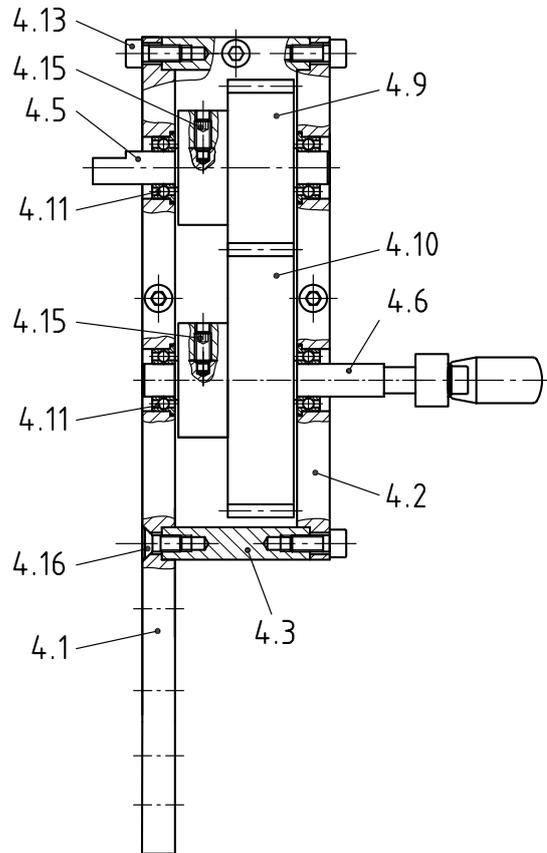
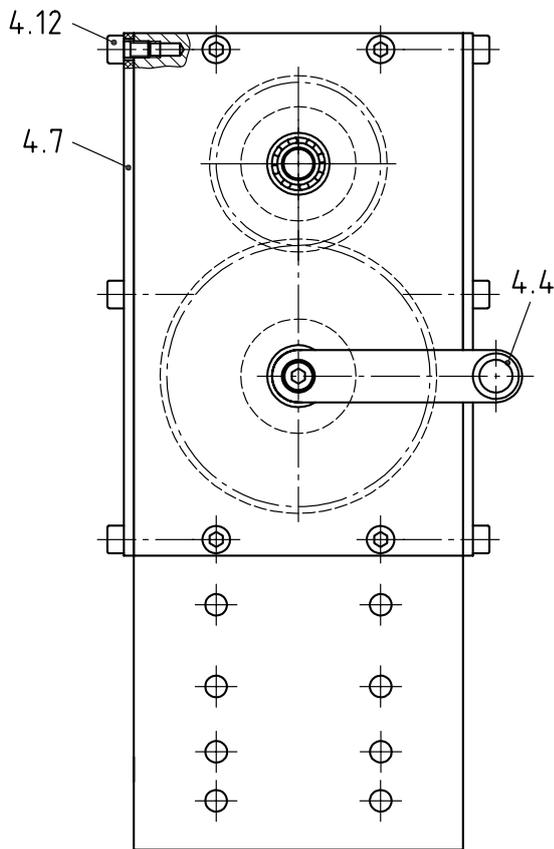
*) an Verbindungstechnik angepasst
Unbenutzte Bohrungen aus gelaufenen
Arbeitsaufträgen sind zulässig

3.4



Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

| | | | | |
|--|-------|---------------------------------|--|--|
| 3.5 | 8 | Abdeckkappen | | passend zum Profilsystem |
| 3.4 | 20 | Standard- bzw. Zentralverbinder | | passend zum Profilsystem |
| 3.2 | 10 | Profil | ENAW-ALMgSi0,5 30 x 30 x 14,0 EN 12020 | |
| 3.1 | 4 | Profil | ENAW-ALMgSi0,5 30 x 30 x 4,50 EN 12020 | |
| Pos.-Nr. | Stück | Benennung | Normblatt | Werkstoff |
| | | | | Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste) |
| IHK Abschlussprüfung Teil 2 - Winter 2022/23 | | | | |
| Maßstab | | Industriemechaniker/-in | | |
| Blatt | | Instandhaltung | | |
| Blatt | | Baugruppe 3 (BG3) | | |
| Prüfungsnummer | | Bandschleifer (Vorbereitung) | | |

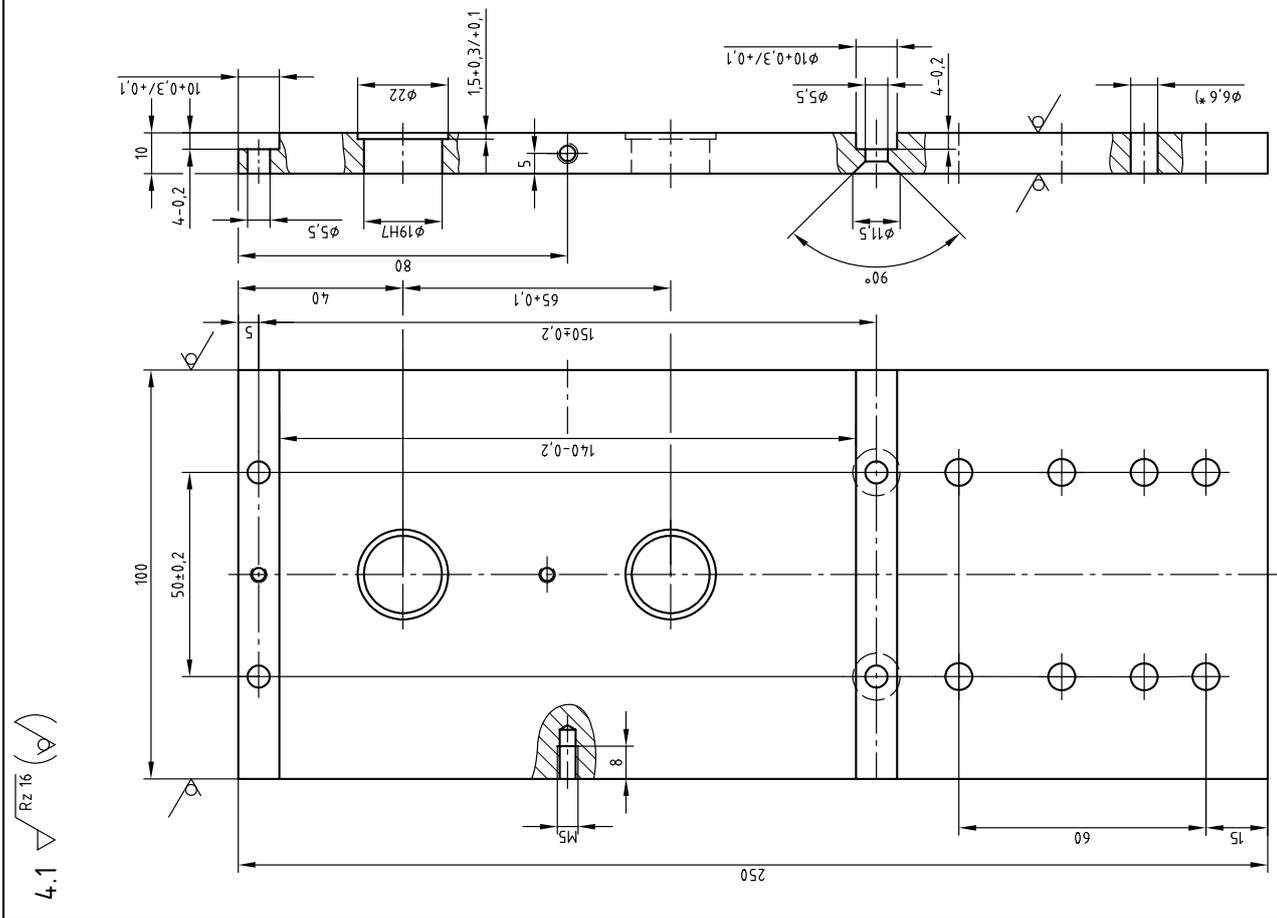


vorne ohne Pos.-Nr. 4.7 gezeichnet

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

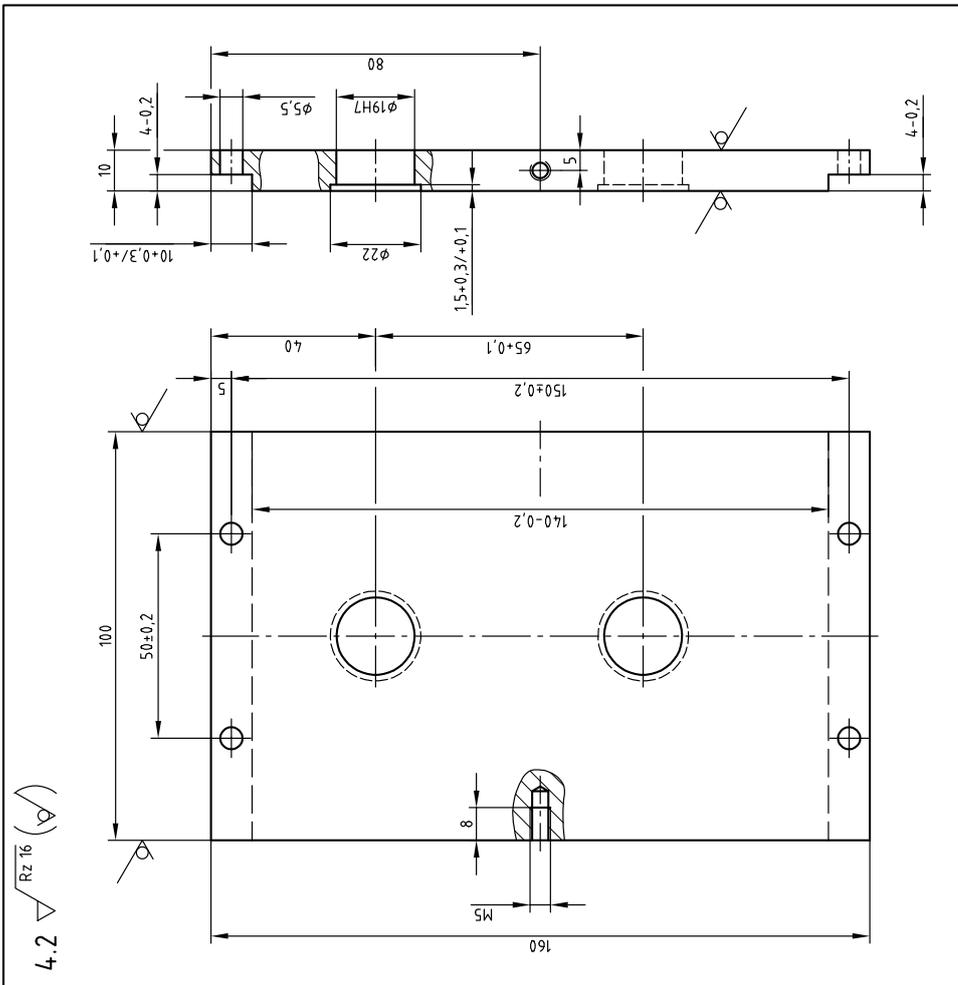
| | | | | | |
|----------|-------|----------------------------|-----------|-----------|--|
| 4.16 | 2 | Senkschraube M5 x 12 | ISO 10642 | 8.8 | |
| 4.15 | 2 | Gewindestift M5 x 12 | ISO 4028 | 45H | |
| 4.14 | 1 | Scheibe 5 | ISO 7090 | 200 HV | |
| 4.13 | 6 | Zylinderschraube M5 x 12 | ISO 4762 | 8.8 | |
| 4.12 | 9 | Zylinderschraube M5 x 8 | ISO 4762 | 8.8 | |
| 4.11 | 4 | Rillenkugellager F63800 | | St | |
| 4.10 | 1 | Stirnzahnrad m = 2; Z = 40 | | POM | d = 80; da = 84; b = 20 |
| 4.9 | 1 | Stirnzahnrad m = 2; Z = 25 | | POM | d = 50; da = 54; b = 20 |
| 4.8 | 1 | Zylindergriff drehbar M6 | | | (z.B. GN 598) |
| 4.7 | 2 | Schutz | | PC klar | Tfl 3 x 57 x 160 |
| 4.6 | 1 | Antriebswelle | | 11SMn30+C | Rd 12 x 83 EN 10278 |
| 4.5 | 1 | Abtriebswelle | | 11SMn30+C | Rd 12 x 72 EN 10278 |
| 4.4 | 1 | Kurbel | | S235JRC+C | Fl 16 x 10 x 76 EN 10278 |
| 4.3 | 2 | Wand | | S235JRC+C | Fl 100 x 10 x 45 EN 10278 |
| 4.2 | 1 | Deckel | | S235JRC+C | Fl 100 x 10 x 160 EN 10278 |
| 4.1 | 1 | Grundplatte | | S235JRC+C | Fl 100 x 10 x 250 EN 10278 |
| Pos.-Nr. | Stück | Benennung | Normblatt | Werkstoff | Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste) |

| | | | |
|--|---|---|-----------------|
| | IHK Abschlussprüfung Teil 2 - Winter 2022/23 | | Vorgabezeit: |
| | Maßstab | Industriemechaniker/-in Instandhaltung Baugruppe 4 (BG4) Bandschleifer (Vorbereitung) | Blatt: 10(13) |
| | | | Prüfungsnummer: |



4.1 Rz 16 (∇)

*) bzw. passend zur Schraubenverbindung des Profilsystems
Nicht benaßte Bohrungen und Gewinde müssen nicht vorgefertigt werden, wurden aus gelaufener Arbeitsaufgabe übernommen.

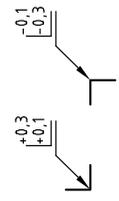


4.2 Rz 16 (∇)

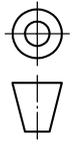
Bohrungen $\phi 19H7$ fluchtend zw. Pos.-Nr. 4.1 und 4.2 hergestellt
Allgemeintoleranz nach ISO 2768-m (mittel)

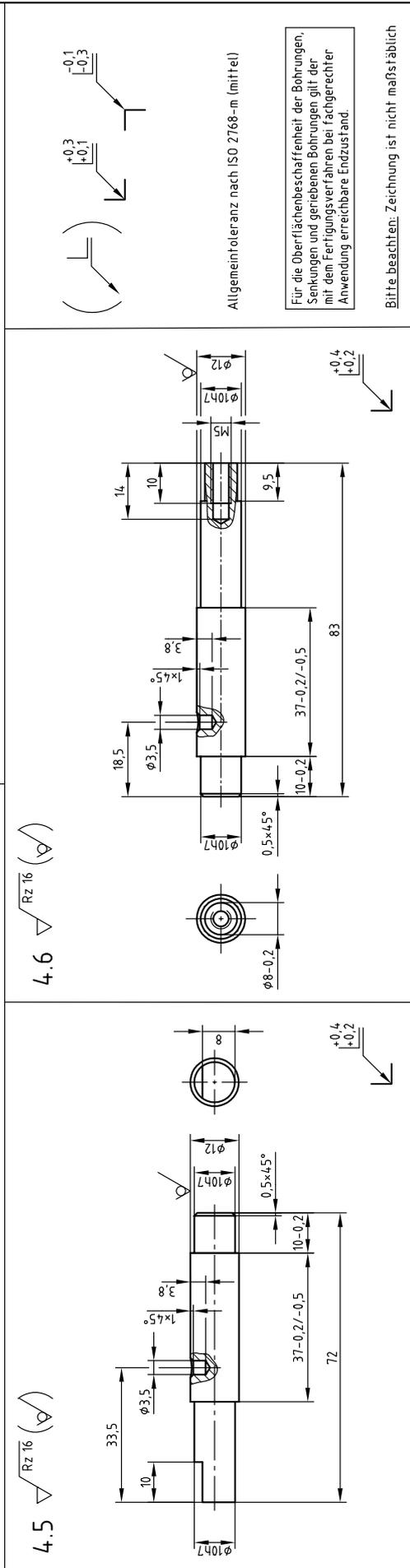
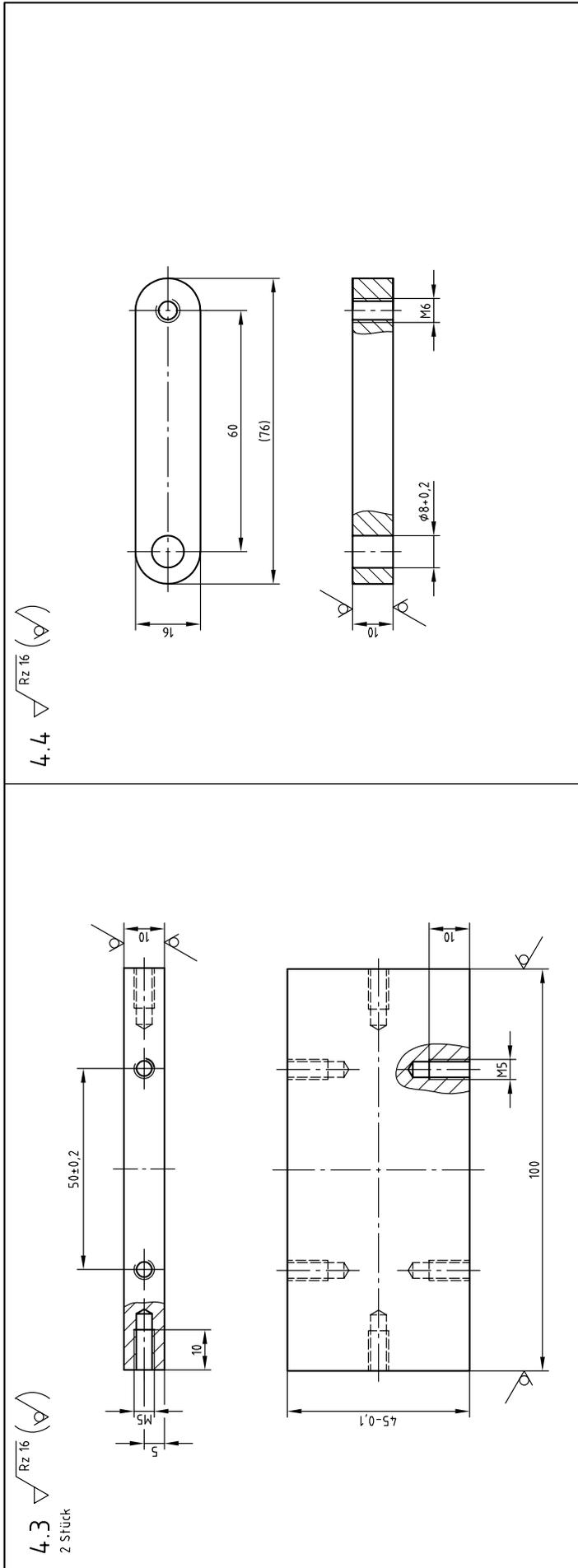
Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

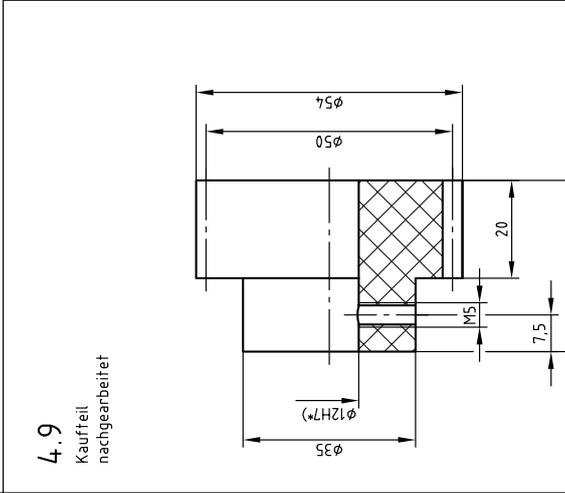
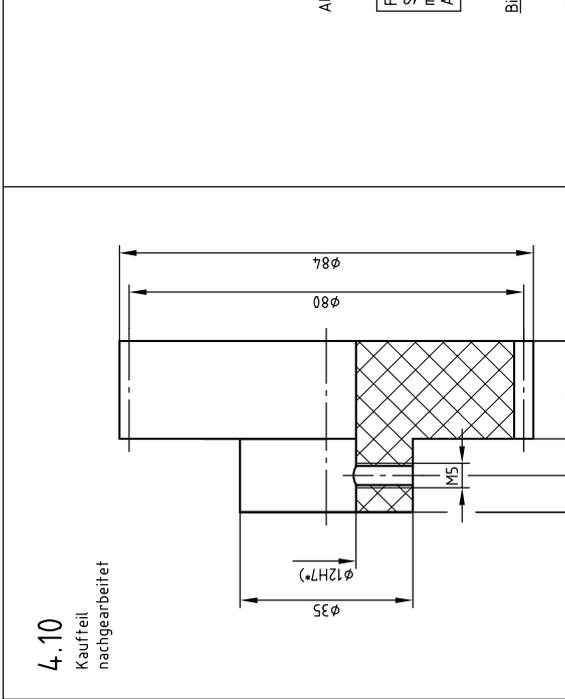
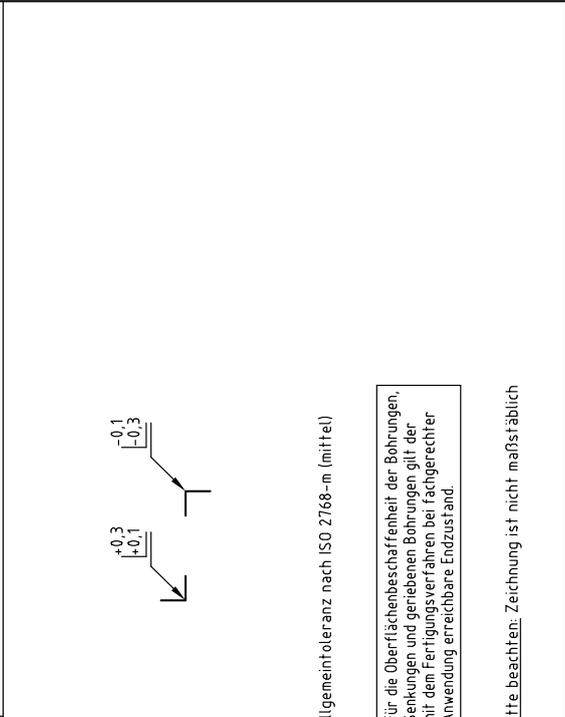
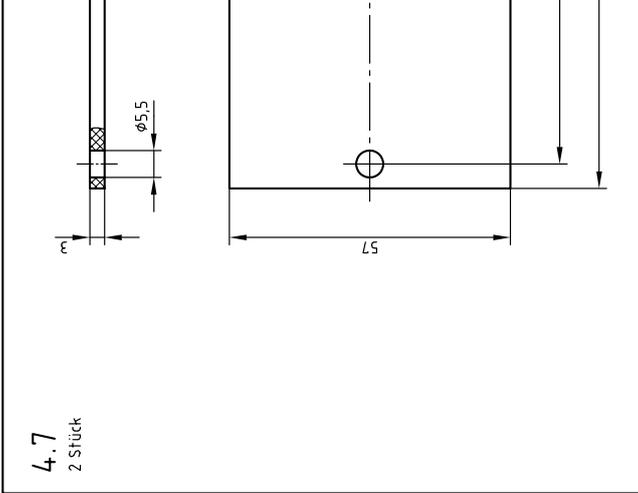
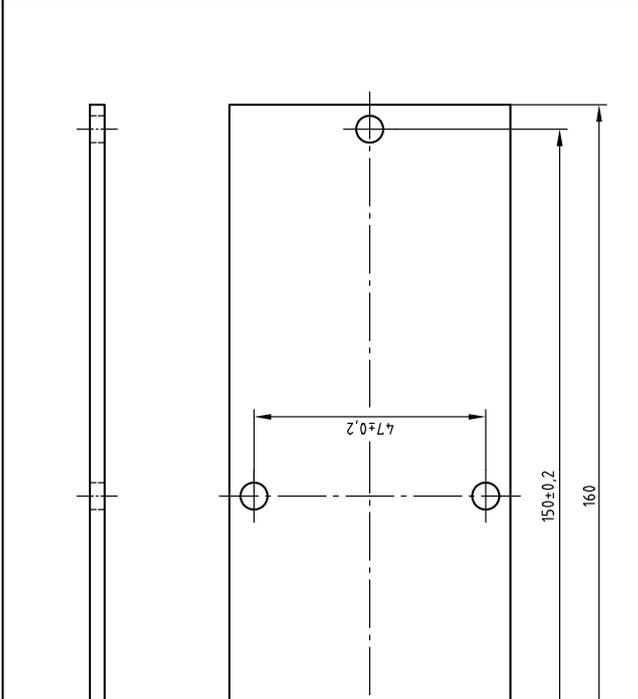
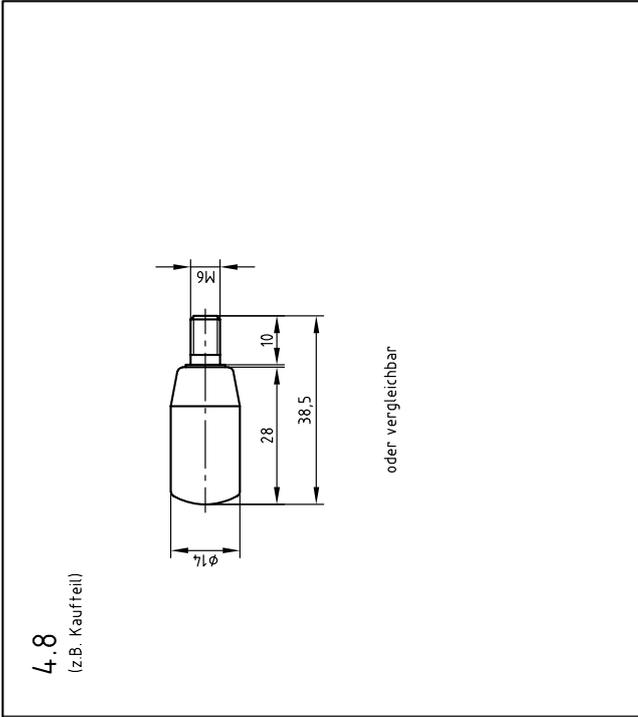


| | | | | |
|------------------------------|--|--|--|-----------------|
| IHK Maßstab | | Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2022/23 | | Vergabezeit: |
| Industriemechaniker/-in | | Instandhaltung | | Blatt: 11(13) |
| Bandschleifer (Vorbereitung) | | Baugruppe 4 (BG4) | | Prüfungsnummer: |





| | | | |
|---------|--|--|--------|
| IHK | | Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2022/23 | |
| Maßstab | | Industriemechaniker/-in | |
| | | Instandhaltung | |
| | | Baugruppe 4, (BG4) | |
| | | Bandschleifer (Vorbereitung) | |
| | | Vorgabe- zell: | 12(13) |
| | | Blatt: | |
| | | Prüfungs- nummer: | |



| | | |
|--|-------------------------------------|---------------------------|
| IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2022/23 | | Vorgabezeit ³⁾ |
| Maßstab | Industriemechaniker/-in | Blatt: 13(13) |
| | Instandhaltung | |
| | Baugruppe 4 (BG4) | Prüfungsnummer: |
| | Bandschleifer (Vorbereitung) | |

| | | |
|--|--|--|
| | | |
|--|--|--|

| | | |
|--|--|--|
| | | |
|--|--|--|

Die aufgeführten Betriebs- und Arbeitsmittel sind für die Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe auszuwählen bzw. zu ergänzen und können an die betriebsübliche Ausstattung angepasst werden.

I Betriebs- und Arbeitsmittel je Prüfling:

1. 1 Arbeitsplatz mit Parallelschraubstock (100 bis 150 mm Backenbreite mit Schutzbacken oder geschliffenen Backen)

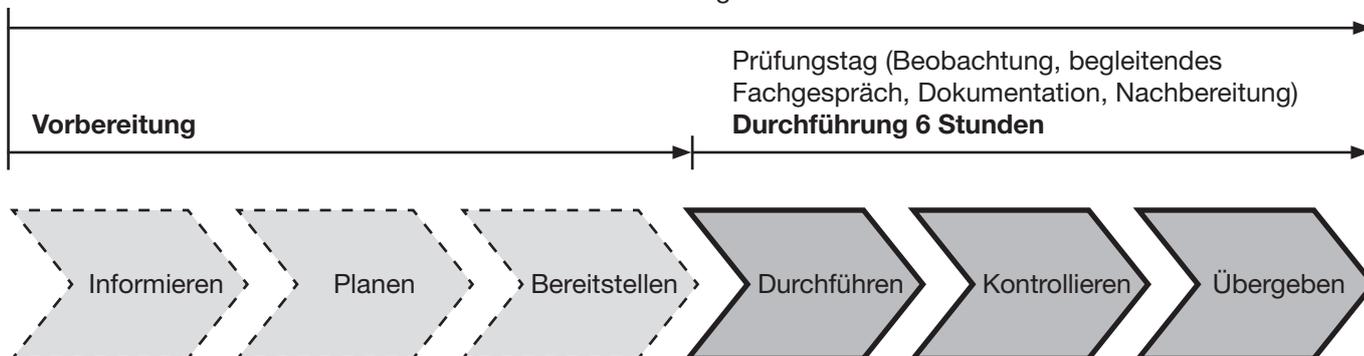
II Betriebs- und Arbeitsmittel für 1 bis 3 Prüflinge:

1. 1 Anreißplatz mit Teilapparat zum direkten Teilen
 - 1.1 1 Höhenreißer
 - 1.2 1 Anreißwinkel
 - 1.3 1 Anreißprisma
 - 1.4 1 Anreißlack oder Vergleichbares
2. 1 Tischbohrmaschine oder
1 Säulenbohrmaschine zum Reiben geeignet
 - 2.1 1 Bohrfutter (ggf. Reduzierhülsen)
 - 2.2 1 Maschinenschraubstock mit Parallelunterlagen
3. 1 Drehmaschine
 - 3.1 1 Dreibackenfutter (ggf. weiche ausgedrehte Backen, Vierbackenfutter)
 - 3.2 1 Spannzangen
 - 3.3 1 Mitlaufende Zentrierspitze
 - 3.4 1 Bohrfutter (ggf. Reduzierhülsen)
 - 3.5 1 Drehwerkzeuge
4. 1 Fräsmaschine
 - 4.1 1 Maschinenschraubstock
 - 4.2 1 Teilapparat mit Dreibackenfutter und/oder Spannzange(n)
 - 4.3 1 Spannzangen
 - 4.4 1 Unterlagen
 - 4.5 1 Fräswerkzeuge
5. 1 Schweißanlage mit allgemeinem Zubehör (ggf. Schneidbrenner, Werkstoffdicke 3–10 mm) mit Rundführung von R15 bis R50

III Betriebs- und Arbeitsmittel für 1 bis 10 Prüflinge:

1. 1 Handhebelblechschere (Werkstoffdicke bis 3 mm)
2. 1 Winkelschleifer mit Schleifscheiben für Stahl
3. 1 Schmiermittel, z. B. geeignet zur Montage von Lagern (Allzweckfett, Lagerfett)
4. 1 Schleifbock (für 1 bis 20 Prüflinge)
5. 1 Biegevorrichtung für Blech (für 1 bis 20 Prüflinge)

Praktische Arbeitsaufgabe 14 Stunden



Die folgenden Seiten in diesem Heft enthalten Unterlagen zur **Durchführung** der praktischen Arbeitsaufgabe, welche dem Prüfling erneut am Prüfungstag bzw. Prüfungsort übergeben werden.

Wie bereits im vorderen Teil des Hefts beschrieben, dienen diese zur ganzheitlichen Vorbereitung, um eine an die Arbeitsaufgabe angepasste Bereitstellung ermöglichen zu können.

Anhand folgender Unterlagen muss die praktische Arbeitsaufgabe **am Prüfungstag** durchgeführt werden:

- Beschreibung des Arbeitsauftrags zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe
- Zeichnungen zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe

Zusätzlich erhält der Prüfling am Prüfungstag die Arbeitsblätter (nicht in diesem Heft enthalten):

- Information und Planung
- Kontrolle

**Beschreibung des Arbeitsauftrags
zur Durchführung der praktischen
Arbeitsaufgabe****Industriemechaniker/-in**
Instandhaltung**1 Allgemein**

In der Abschlussprüfung Teil 2 haben Sie in der Durchführung eine praktische Arbeitsaufgabe zu bearbeiten, mit aufgabenspezifischen Unterlagen zu dokumentieren und darüber ein begleitendes Fachgespräch von höchstens 20 Minuten zu führen.

2 Vorgabezeit: 6 h

Richtzeit für die Aufgaben zur „Information und Planung“ 0,5 h

Richtzeit für die „Durchführung und Kontrolle“ 5,5 h

Die Vorgabezeit von 6 h beinhaltet das begleitende Fachgespräch von höchstens 20 Minuten.

3 Prüfungsunterlagen, die Sie zusätzlich für die praktische Arbeitsaufgabe erhalten:

- Arbeitsblatt „Information und Planung“
- Zeichnungen zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe
- Arbeitsblatt „Kontrolle“

4 Kennzeichnung der Prüfungsunterlagen

Tragen Sie, wo vorgesehen, in den Kopf der jeweiligen Prüfungsunterlage Ihren Vor- und Familiennamen und Ihre Prüfungsnummer ein.

5 Beobachtung, begleitendes Fachgespräch

Durch Beobachtungen während der Durchführung und das begleitende Fachgespräch werden die prozessrelevanten Qualifikationen in Bezug auf die Durchführung der Arbeitsaufgabe bewertet.

6 Funktionsbeschreibung der Baugruppe

Durch Drehen der Kurbel (Pos.-Nr. 4.4) gegen den Uhrzeigersinn wird der Bandschleifer angetrieben. Die Drehbewegung der Abtriebswelle (Pos.-Nr. 4.5) wird dabei über die elastische Kupplung (Pos.-Nr. 8) auf die Welle (Pos.-Nr. 2.8) der Baugruppe 2 des Bandschleifers übertragen. Dadurch bewegt sich das Schleifband (Pos.-Nr. 20) in Laufrichtung. Das Schleifband läuft über die Rolle (Pos.-Nr. 1.7) der Baugruppe 1 und über die Rolle der Baugruppe 2. Die Rolle der Baugruppe 1 ist über ein Zylinderrollenlager und ein Rillenkugellager auf der Achse (Pos.-Nr. 1.4) gelagert. Die Spannung und der Lauf des Schleifbands können über die Einstellschrauben (Pos.-Nr. 1.9) eingestellt werden. Die Baugruppe 3 bildet das Untergestell zur Aufnahme des Bandschleifers, der einstellbaren Schleifauflage (Pos.-Nr. 11) sowie zur Befestigung der Baugruppe 4.

7 Arbeitsauftrag

Sie haben den Auftrag, das montierte System Bandschleifer mit Getriebe umzurüsten und eine vorbeugende Instandsetzung durchzuführen. Hierfür sind die stichpunktartig genannten Arbeitsschritte erforderlich:

- Allgemeine Demontage des Bandschleifers und der Baugruppen in notwendigem Umfang
- Einzelteile (Pos.-Nrn. 7, 9 bis 11) herstellen und Schutzhaube (Pos.-Nr. 9) mit Deckel (Pos.-Nr. 10) fügen
- Lagerwechsel in der Baugruppe 1 (Zylinderrollenlager NU202, inklusive 2 Wellendichtringe, Passscheibe und Sicherungsringe)
- Änderung der Baugruppe 3 durchführen
- Grundplatte (Pos.-Nr. 4.1) auf Grundplatte (Pos.-Nr. 4.1.1) ändern
- Deckel (Pos.-Nr. 4.2) auf Deckel (Pos.-Nr. 4.2.1) ändern
- Neue Zwischenwelle (Pos.-Nr. 4.7) herstellen
- Montage der geänderten Baugruppe 4 durchführen
- Montage und Inbetriebnahme aller Einzelteile und Baugruppen zum System Bandschleifer, abschließend das komplette System auf Funktion prüfen

7.1 Arbeitsblatt „Information und Planung“

Richtzeit: 0,5 h

Arbeiten Sie sich in die Auftragsunterlagen ein und bearbeiten Sie das Arbeitsblatt „Information und Planung“.

7.2 Durchführung und Kontrolle

Richtzeit: 5,5 h

Die Einzelteile und die Baugruppe(n) sind nach den auf den Zeichnungen angegebenen Normen und Hinweisen herzustellen. Während der Prüfung haben Sie die Vorschriften der DGUV einzuhalten.

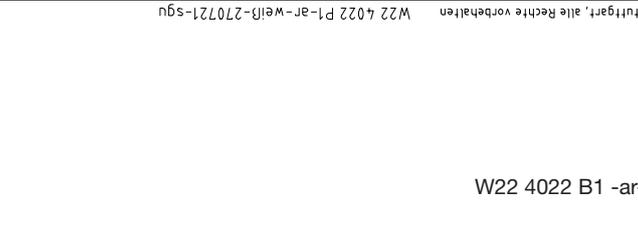
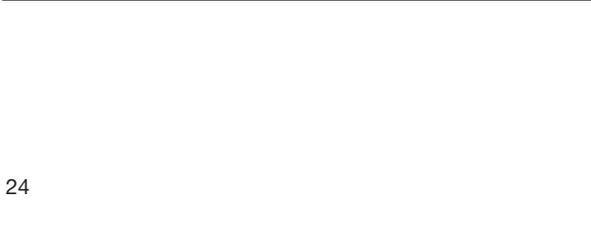
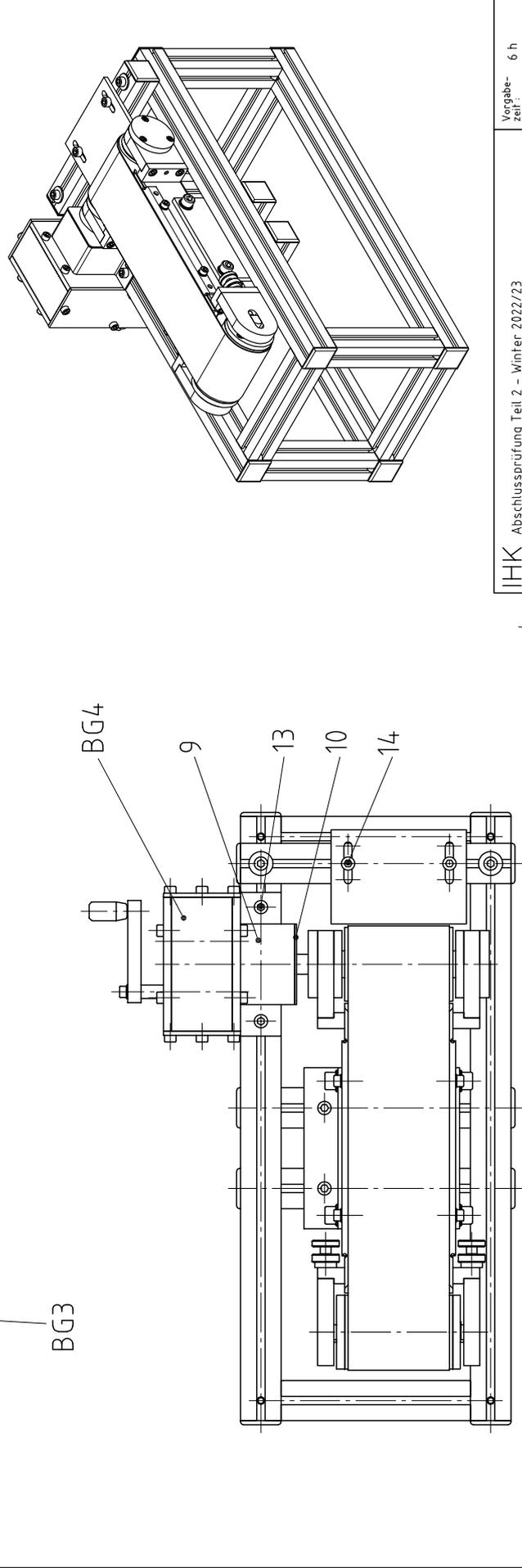
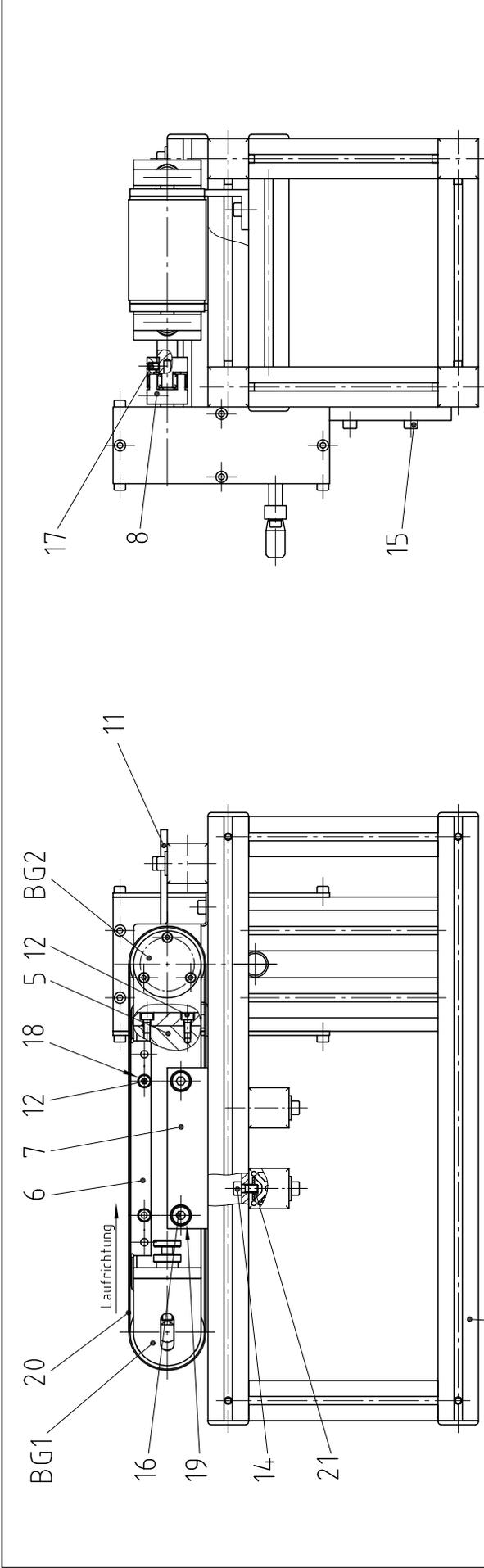
Alle Arbeitsschritte müssen unter Berücksichtigung der vom Kunden geforderten Merkmale und des Arbeitsauftrags durchgeführt werden. Merkmale sind wie folgt auf der Zeichnung gekennzeichnet:



Überprüfen Sie mithilfe des Arbeitsblatts „Kontrolle“ Ihren Arbeitsauftrag. Entscheiden Sie selbst und anhand der Merkmale, zu welchem Zeitpunkt Sie eine Kontrolle durchführen. Beurteilen Sie, ob die vorgegebenen Merkmale erfüllt sind. Dokumentieren Sie dabei Ihre Entscheidung in der Tabelle.

8 Abgabe der Unterlagen

Vergewissern Sie sich, dass alle von Ihnen bearbeiteten Unterlagen, auch Ihre eigenen Dokumentationen, Skizzen und Notizen, mit Ihrem Vor- und Familiennamen sowie Ihrer Prüfungsnummer versehen sind.

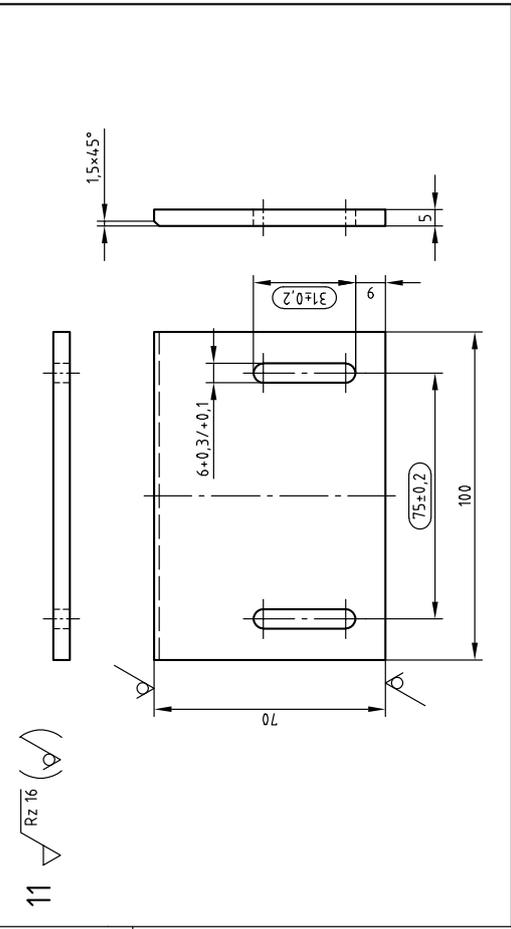
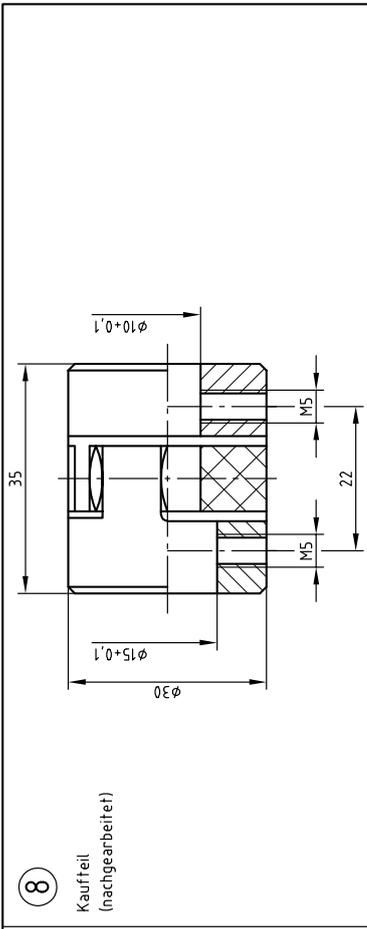
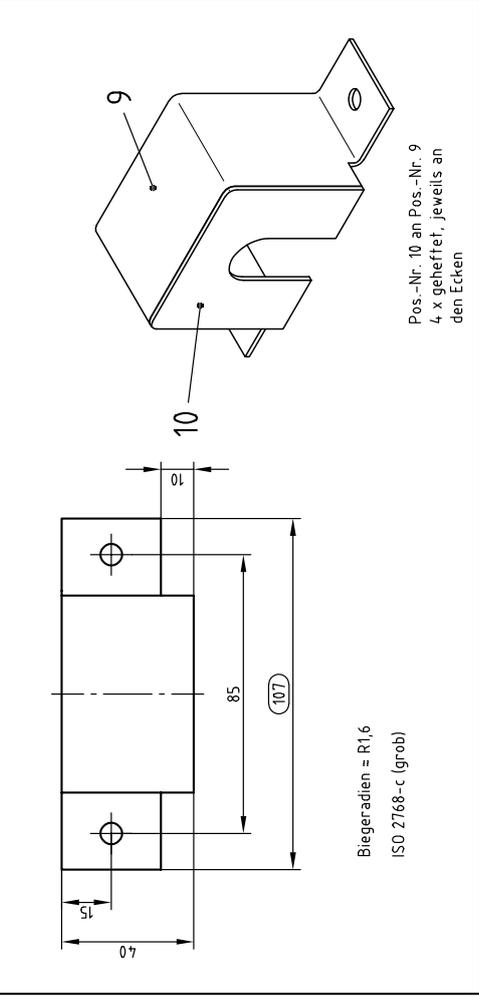
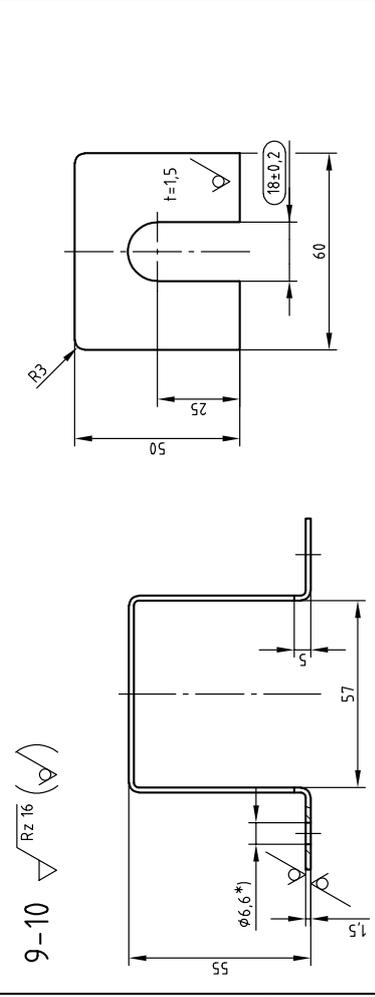
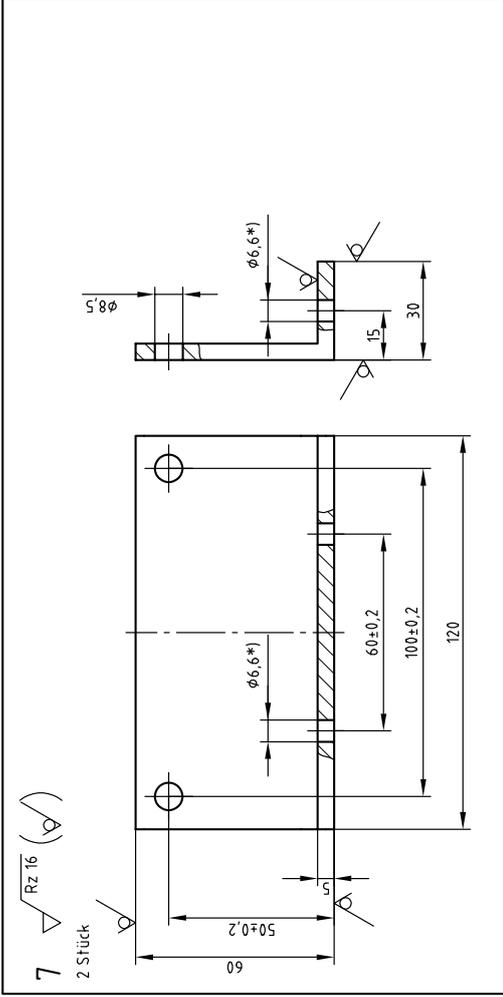


| | | |
|---------|--|------------------|
| IHK | Abschlussprüfung Teil 2 - Winter 2022/23 | Vorgabezeit: 6 h |
| Maßstab | Industriemechaniker/-in | Blatt: 1(8) |
| | Instandhaltung | Prüfungsnummer |
| | Zusammenbau (ZSB) | |
| | Bandschleifer (Durchführung) | |



Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

| 21 | 12 | Nutenstein M6 | | | bzw. passend zum Profilsystem |
|----------|-------|---|-------------------------------------|-------------|--|
| 20 | 1 | Schleifband 75 x 720 P60 | | | |
| 19 | 4 | Scheibe 8 | ISO 7090 | 200 HV | |
| 18 | 4 | Scheibe 5 | ISO 7090 | 200 HV | |
| 17 | 2 | Gewindestift M5 x 8 | ISO 4026 | 45H | |
| 16 | 4 | Zylinderschraube M8 x 20 | ISO 4762 | 8.8 | |
| 15 | 4 | Zylinderschraube M6 x 16 | ISO 4762 | 8.8 | bzw. passend zum Profilsystem |
| 14 | 6 | Zylinderschraube M6 x 12 | ISO 4762 | 8.8 | bzw. passend zum Profilsystem |
| 13 | 2 | Zylinderschraube M6 x 10 | ISO 4762 | 8.8 | bzw. passend zum Profilsystem |
| 12 | 12 | Zylinderschraube M5 x 10 | ISO 4762 | 8.8 | |
| 11 | 1 | Schleifauflage | | S235JRC+C | Fl 70 x 5 x 100 EN 10278 |
| 10 | 1 | Deckel | | DC01-A | Bl 1,5 x 60 x 50 EN 10131 |
| 9 | 1 | Schutzhaube | | DC01-A | Bl 1,5 x 40 x 220 EN 10131 |
| 8 | 1 | Elastische Kupplung | | | RN Baugröße 14 |
| 7 | 2 | L-Profil (blank, scharfkantig) | | S235JR / Al | L 60 x 30 x 5 x 120 EN 10277 |
| 6 | 1 | Auflageblech | | DC01-A | Bl 2 x 106 x 215 EN 10131 |
| 5 | 2 | Seitenplatte | | S235JRC+C | Fl 50 x 8 x 182 EN 10278 |
| 4 | 1 | Baugruppe 4 (BG4) | | | |
| 3 | 1 | Baugruppe 3 (BG3) | | | |
| 2 | 1 | Baugruppe 2 (BG2) | | | |
| 1 | 1 | Baugruppe 1 (BG1) | | | |
| Pos.-Nr. | Stück | Benennung | Normblatt | Werkstoff | Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste) |
| | | IHK Abschlussprüfung Teil 2 - Winter 2022/23 | | | Vorgabezeit: |
| | | Maßstab | Industriemechaniker/-in | | Blatt: 2(8) |
| | | | Instandhaltung | | |
| | | | Stückliste | | |
| | | | Bandschleifer (Durchführung) | | Prüflingsnummer: |



Allegemeintoleranz nach ISO 2768

| Toleranzklasse | von | über | über | über |
|----------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| mittel | 0,5 bis 3 | 3 bis 6 | 6 bis 30 | 30 bis 120 |
| grob | ±0,1 bis ±0,2 | ±0,1 bis ±0,3 | ±0,2 bis ±0,5 | ±0,3 bis ±1,2 |

Biegeteil

*Ibzw. passend zur Schraubenverbindung des Profilsystems

Teile mit eingekreister Positionsnummer werden fertig mitgebracht.

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.

±0,3 / +0,1

-0,1 / -0,3

1,5x45°

31±0,2

9

70

100

75±0,2

5

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2022/23

Maßstab

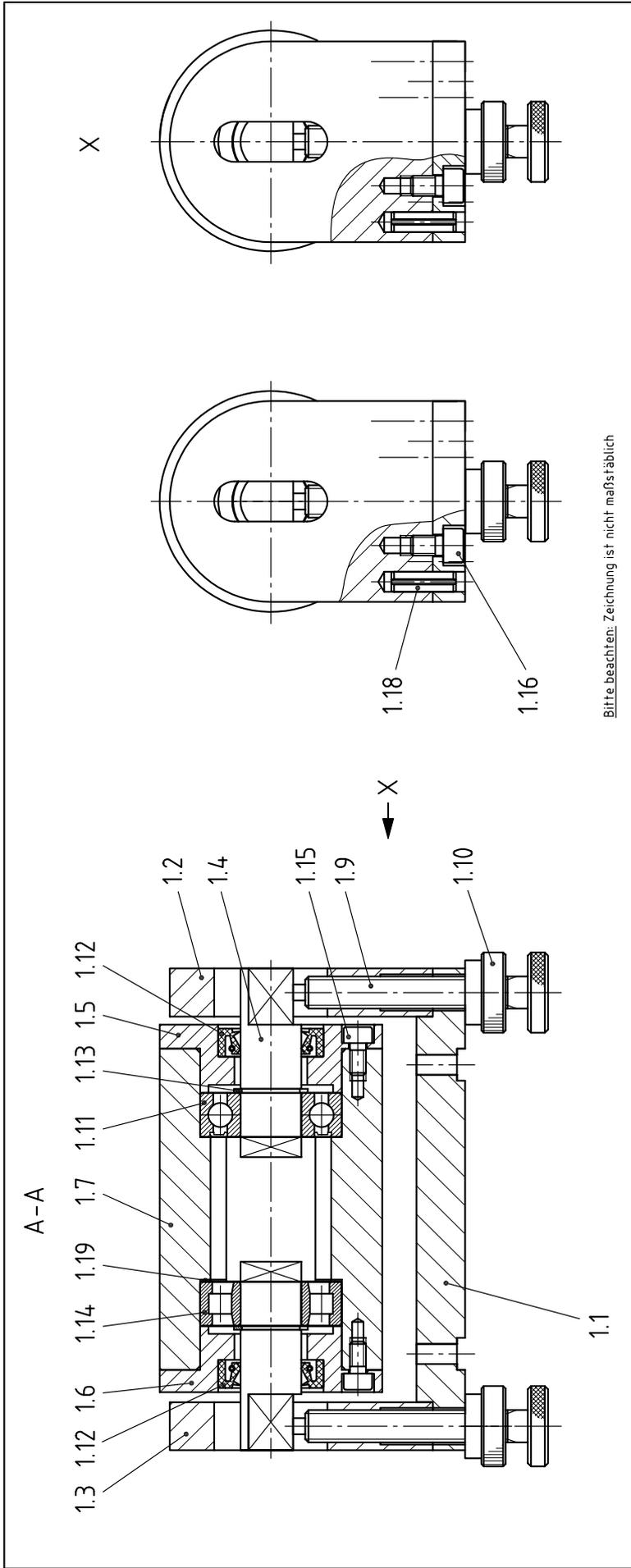
Industriemechaniker/-in
Instandhaltung

Bandschleifer (Durchführung)

Vorgabe-Zell: 318

Blatt: 318

Prüfungsnummer



© 2022 IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W22 4022 P1-ar-weiß-270721-sgu

| | | | | |
|----------------|---|---------------------------|-----------|-------------------------------------|
| 1.19 | 1 | Passscheibe 25 x 35 x 0,5 | DIN 988 | St |
| 1.18 | 4 | Spannsriff 5 x 16 | ISO 13337 | St |
| 1.16 | 4 | Zylinderschraube M5 x 8 | ISO 4762 | 8.8 |
| 1.15 | 6 | Zylinderschraube M4 x 8 | ISO 4762 | 8.8 |
| 1.14 | 1 | Zylinderrollenlager NU202 | DIN 5412 | d=15; D=35; B=11 |
| 1.13 | 2 | Sicherungsring 15 x 1 | DIN 471 | |
| 1.12 | 2 | RWDR AS15 x 26 x 7 | DIN 3760 | NB |
| 1.11 | 1 | Rillenkugellager 6202 Z | DIN 625 | |
| 1.10 | 2 | Rändelmutter M8 | DIN 466 | St nachgearbeitet |
| 1.9 | 2 | Einsteilschraube | | 11SMn30-C Rd 20 x 63 EN 10278 |
| 1.7 | 1 | Rolle | | 11SMn30-C Rd 55 x 80 EN 10278 |
| 1.6 | 1 | Deckel | | 11SMn30-C Rd 55 x 16.5 EN 10278 |
| 1.5 | 1 | Deckel | | 11SMn30-C Rd 55 x 17 EN 10278 |
| 1.4 | 1 | Achse | | 11SMn30-C Rd 22 x 120 EN 10278 |
| 1.3 | 1 | SeitenTeil links | | SZ35JRC-C Fl 50 x 12 x 65 EN 10278 |
| 1.2 | 1 | SeitenTeil rechts | | SZ35JRC-C Fl 50 x 12 x 65 EN 10278 |
| 1.1 | 1 | Grundplatte | | SZ35JRC-C Fl 50 x 12 x 120 EN 10278 |
| Pos.-Nr./Stück | | Benennung | Normblatt | Werkstoff |

Bifite beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2022/23

Maßstab: _____

Industriemechaniker/-in

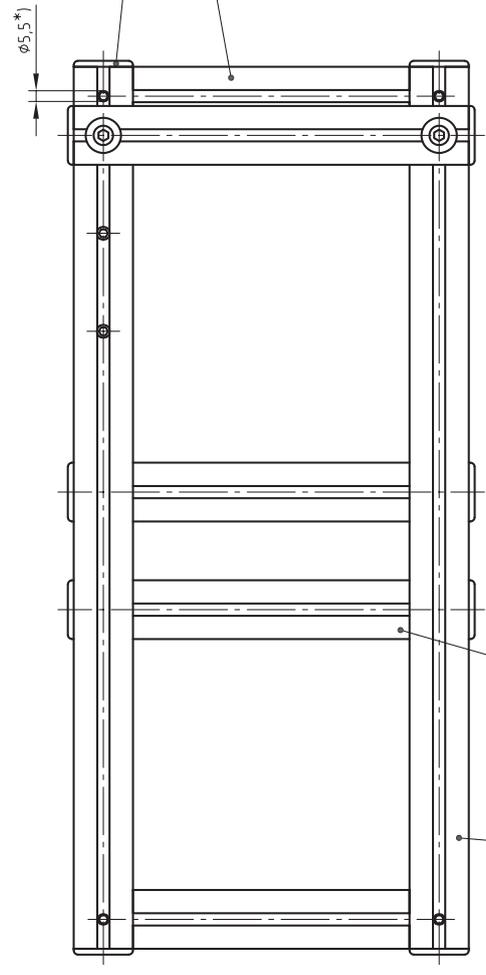
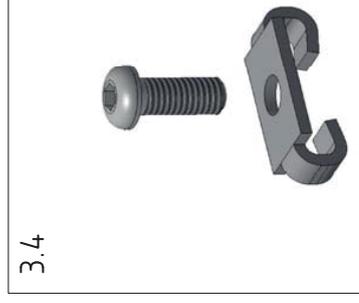
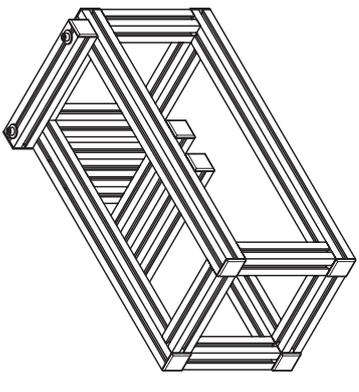
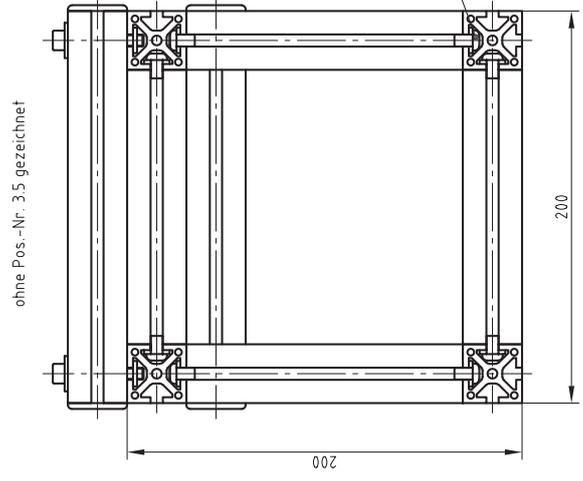
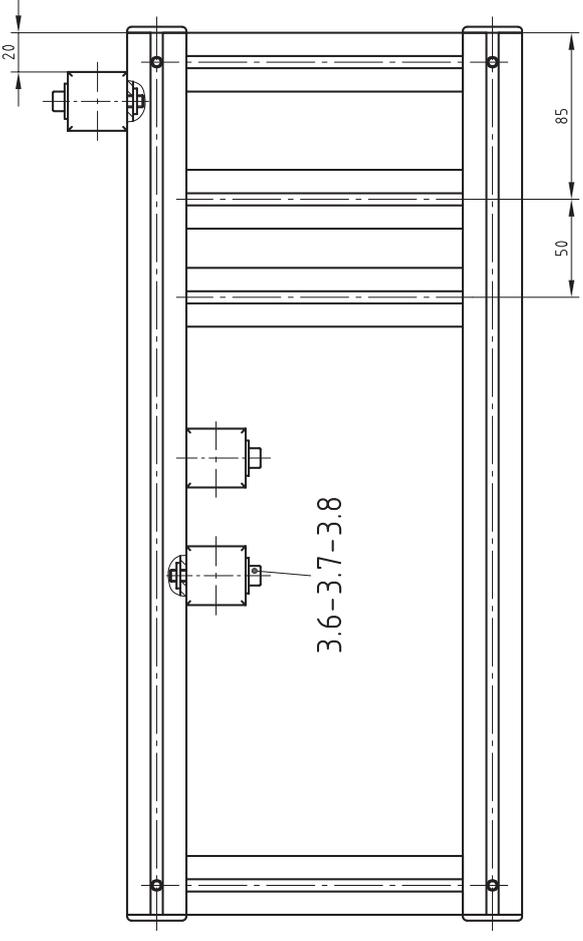
Instandhaltung

Baugruppe 1 (BG1)

Bandschleifer (Durchführung)

Vorgabezeit: 4(8)

Prüfungsnummer: _____



3.3 Profile (Pos.-Nr. 3.3) montagetüchtig vorbereitet

*) an Verbindungstechnik angepasst
Unbenutzte Bohrungen aus gelaufenen
Arbeitsaufträgen sind zulässig.

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

| | | | | | |
|----------------|-----------|---------------------------------|-----------|--|--|
| 3.8 | 6 | Scheibe 6 | ISO 7093 | 200HV | |
| 3.7 | 6 | Zylinderschraube M6x4,0 | ISO 4762 | | bzw. passend zum Profilsystem |
| 3.6 | 6 | Nutenstein M6 | | | bzw. passend zum Profilsystem |
| 3.5 | 14 | Abdeckkappen | | | passend zum Profilsystem |
| 3.4 | 20 | Standard- bzw. Zentralverbinder | | | passend zum Profilsystem |
| 3.3 | 3 | Profil | | | ENAW-ALMgSi0,5 30 x 30 x 14,0 EN 12020 |
| 3.2 | 10 | Profil | | | ENAW-ALMgSi0,5 30 x 30 x 30 x 450 EN 12020 |
| 3.1 | 4 | Profil | | | ENAW-ALMgSi0,5 30 x 30 x 450 EN 12020 |
| Pos.-Nr./Stück | Benennung | Werkstoff | Normblatt | Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste) | |

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2022/23

Maßstab

Industriemechaniker/-in

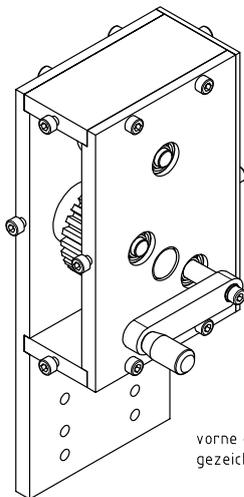
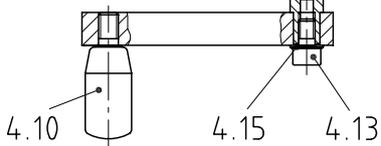
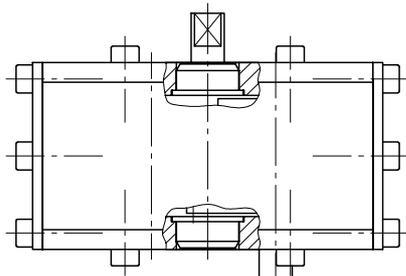
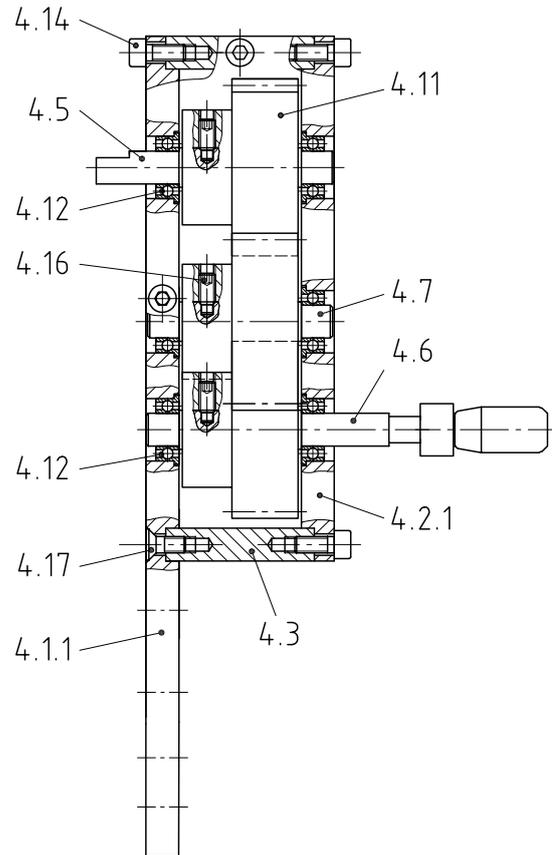
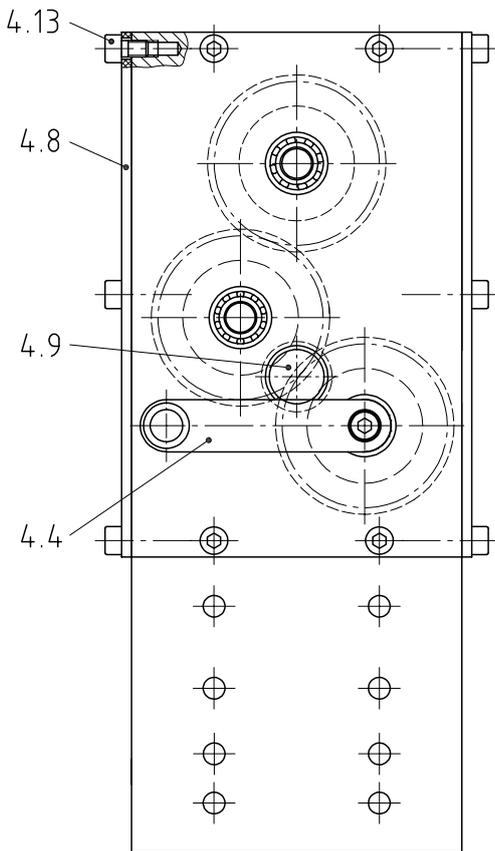
Instandhaltung

Baugruppe 3 (BG3)

Bandschleifer (Durchführung)

Vorgabe-
zeit: Blatt: 5(8)

Prüfungs-
nummer:



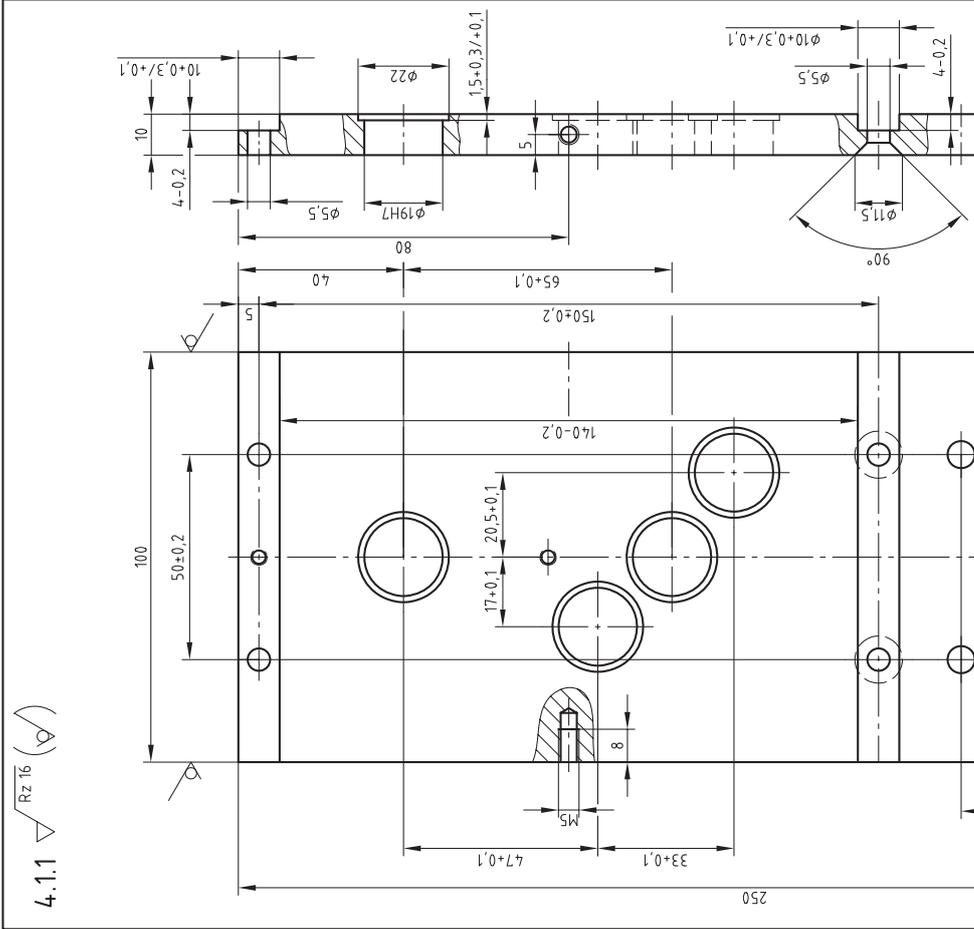
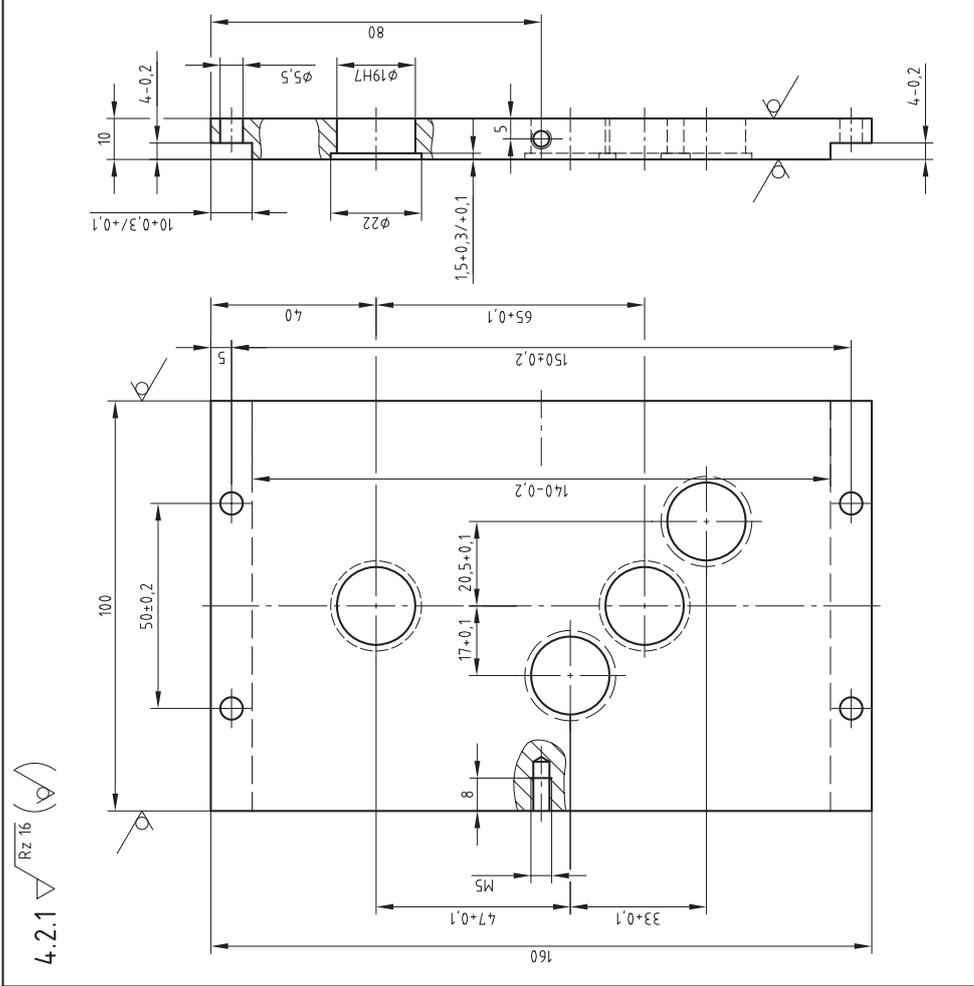
vorne ohne Pos.-Nr. 4.8 gezeichnet

Bitte beachten: Positionsnummern wurden teilweise neu zugeordnet

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

| 4.17 | 2 | Senkschraube M5 x 12 | ISO 10642 | 8.8 | |
|----------|-------|----------------------------|-----------|-----------|--|
| 4.16 | 3 | Gewindestift M5 x 12 | ISO 4028 | 45H | |
| 4.15 | 1 | Scheibe 5 | ISO 7090 | 200 HV | |
| 4.14 | 6 | Zylinderschraube M5 x 12 | ISO 4762 | 8.8 | |
| 4.13 | 9 | Zylinderschraube M5 x 8 | ISO 4762 | 8.8 | |
| 4.12 | 6 | Rillenkugellager F63800 | | St | |
| 4.11 | 3 | Stirnzahnrad m = 2; Z = 25 | | POM | d = 50; da = 54; b = 20 |
| 4.10 | 1 | Zylindergriff drehbar M6 | | | (z.B. GN 598) |
| 4.9 | 2 | Verschlussstopfen | | PVC-U | Rd 22x100 (z.B. grau) |
| 4.8 | 2 | Schutz | | PC klar | Tfl 3 x 57 x 160 |
| 4.7 | 1 | Zwischenwelle | | 11SMn30+C | Rd 12 x 59 EN 10278 |
| 4.6 | 1 | Antriebswelle | | 11SMn30+C | Rd 12 x 83 EN 10278 |
| 4.5 | 1 | Abtriebswelle | | 11SMn30+C | Rd 12 x 72 EN 10278 |
| 4.4 | 1 | Kurbel | | S235JRC+C | Fl 16 x 10 x 76 EN 10278 |
| 4.3 | 2 | Wand | | S235JRC+C | Fl 100 x 10 x 45 EN 10278 |
| 4.2.1 | 1 | Deckel | | S235JRC+C | Fl 100 x 10 x 160 EN 10278 |
| 4.1.1 | 1 | Grundplatte | | S235JRC+C | Fl 100 x 10 x 250 EN 10278 |
| Pos.-Nr. | Stück | Benennung | Normblatt | Werkstoff | Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste) |

| | | | | |
|--|--|-------------------------|--|-----------------|
| | IHK Abschlussprüfung Teil 2 - Winter 2022/23 | | | Vorgabezeit: |
| | Maßstab | Industriemechaniker/-in | | Blatt: 6(8) |
| | Instandhaltung | | | |
| | Baugruppe 4 (BG4) | | | |
| | Bandschleifer (Durchführung) | | | Prüfungsnummer: |



Bohrungen $\varnothing 19H7$ fluchtend zw. Pos.-Nr. 4.1.1 und 4.2.1 hergestellt
 Allgemeintoleranz nach ISO 2768-m (mittel)

Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geneigten Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei Fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

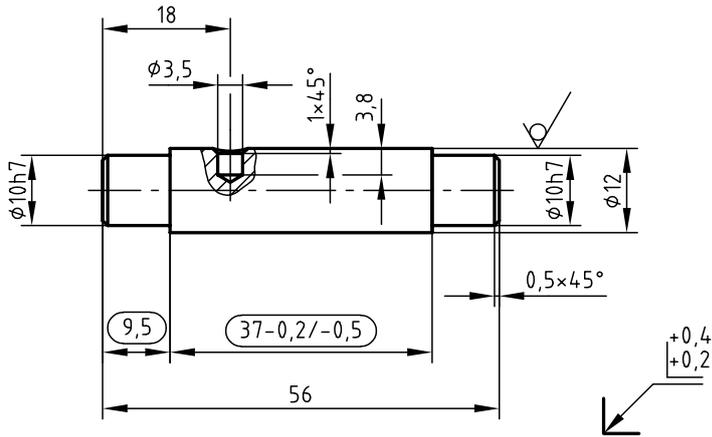
IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2022/23
 Maßstab —
Industriemechaniker/-in
 Instandhaltung
 Baugruppe 4 (BG4)
 Bandschleifer (Durchführung)

Vorgabe-zell: 7(8)
 Prüfings-nummer:

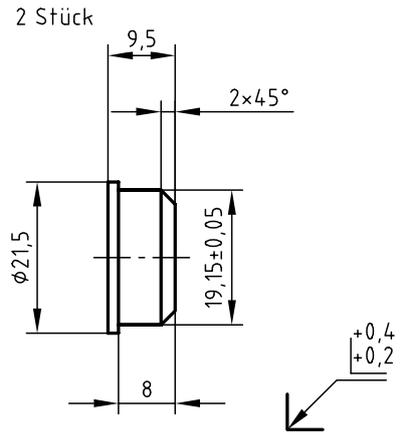
Nicht bemähte Bohrungen und Gewinde müssen nicht vorgefertigt werden, wurden aus getaufener Arbeitsaufgabe übernommen.

*) bzw. passend zur Schraubenverbindung des Profilsystems

4.7 $\sqrt{Rz\ 16}$

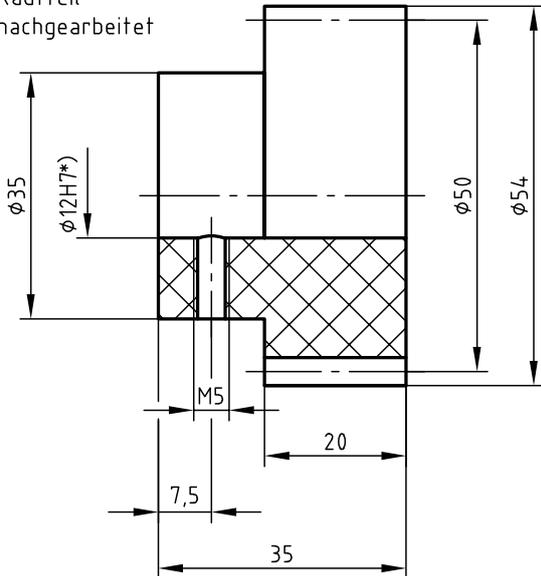


4.9 $\sqrt{Rz\ 16}$



4.11

Kaufteil
nachgearbeitet



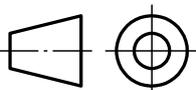
*) bzw. JS10

Allgemeintoleranz nach ISO 2768-m (mittel)

Teile mit eingekreister Positionsnummer werden fertig mitgebracht.

Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich



IHK

Abschlussprüfung Teil 2 - Winter 2022/23

Maßstab

Industriemechaniker/-in

Instandhaltung

Baugruppe 4 (BG4)

Bandschleifer (Durchführung)

Vorgabezeit:

Blatt: 8(8)

Prüflingsnummer: