

5035-202212 HZ + NT ZB
5035-202213 HZ + NT BG1
5035-201344 HZ + NT BG2
5035-IMS22I01 HZ + NT BG3
5035-201979 HZ + NT BG4
5035-IMS22I02 HZ + NT neue HZ NT
5035-IMS22I03 Umrüstsatz W21 auf S22
5035-IMS22I04 Umrüstsatz S21 auf S22

Industrie- und Handelskammer



Abschlussprüfung Teil 2

Industriemechaniker/-in Instandhaltung

Berufs-Nr.			
4	0	2	2

Arbeitsauftrag

Bereitstellungsunterlagen für
den Ausbildungsbetrieb
Prüfungsunterlagen für den Prüfling

Sommer 2022

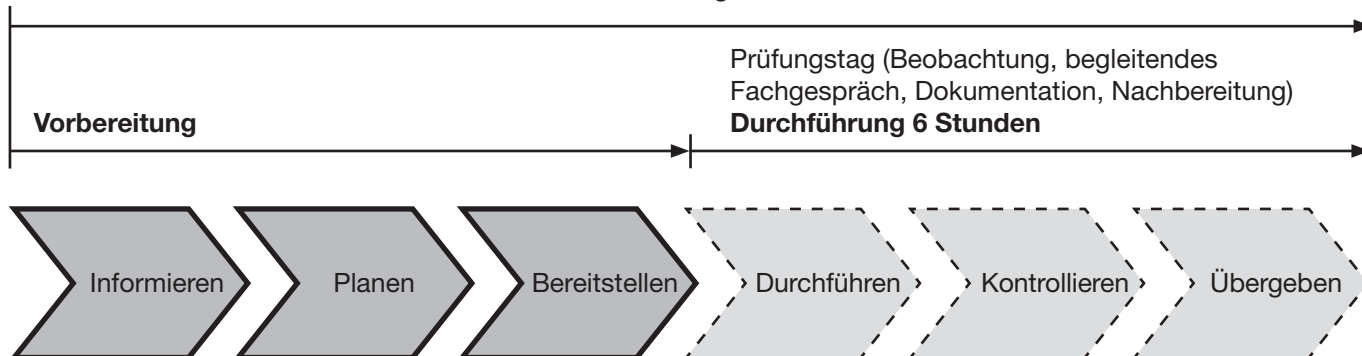
S22 4022 B



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.

Materialbereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb

Industriemechaniker/-in Instandhaltung

Allgemein

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

Allgemeintoleranzen nach ISO 2768

Toleranz- klasse	von 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400
mittel	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$

- 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

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

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

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
2.	4 Scheibe	5	ISO 7090	200 HV
3.	1 Schleifband P60	75 × 720	für Bandschleifmaschine	

Zu Halbzeuge 5032-202212

Baugruppe 1

1.	2 Rändelmutter	M8	DIN 466	St	geändert nach Pos.-Nr. 1.10 $d = 15, D = 35, B = 11$ (oder nur 6202)
2.	2 Rillenkugellager	6202 Z	DIN 625		
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 2Z	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.	8 Profil	30 × 30 × 140±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	siehe Pos.-Nr. 3.2
3.	2 Profil	30 × 30 × 200±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	siehe Pos.-Nr. 3.3
4.	16 Standard- oder Zentralverbinder		passend zum Profilsystem		siehe Pos.-Nr. 3.4
5.	12 Abdeckkappen		passend zum Profilsystem		siehe Pos.-Nr. 3.5
6.	4 Nutenstein	M6	passend zum Profilsystem		siehe Pos.-Nr. 3.6
7.	4 Zylinderschraube	M6 × 40	ISO 4762	8.8	passend zum Profilsystem
8.	4 Scheibe	6	ISO 7093	200 HV	passend zum Profilsystem

**5035-
IMS22I01**

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.	1 Flachstahl	50* × 10* × 45	EN 10278	S235JRC+C	
2.	1 Flachstahl	50* × 10* × 55	EN 10278	S235JRC+C	
3.	2 Flachstahl	40* × 10* × 100	EN 10278	S235JRC+C	
4.	1 Flachstahl	50* × 12* × 140	EN 10278	S235JRC+C	
5.	2 Rundstahl	20* × 25	EN 10278	11SMn30+C	
6.	1 Blech	1,5* × 192 × 114	EN 10131	DC01 – A	
7.	1 Kegelrad	90°; m 2; z 16		11SMn30Pb	siehe Pos.-Nr. 13
8.	1 Kegelrad	90°; m 2; z 16		11SMn30Pb	siehe Pos.-Nr. 14
9.	2 Zylinderschraube	M4 × 6	ISO 4762	8.8	
10.	4 Zylinderschraube	M5 × 16	ISO 4762	8.8	
11.	1 Zylinderschraube	M5 × 25	ISO 4762	8.8	
12.	8 Zylinderschraube	M6 × (16)	ISO 4762	8.8	passend zum Profilsystem
13.	2 Zylinderschraube	M6 × (12)	DIN 7984	8.8	passend zum Profilsystem
14.	4 Scheibe	5	ISO 7090	200 HV	
15.	2 Gewindestift	M5 × 8	ISO 4026	45H	
16.	2 Gewindestift	M6 × 10	ISO 4027	45H	
17.	10 Nutenstein	M6			passend zum Profilsystem

Baugruppe 1

1.	1 Flachstahl	50* × 12* × 75	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 1.2.1
2.	1 Flachstahl	50* × 12* × 100	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 1.4.1
3.	2 Wellendichtring	RWDR AS15 × 26 × 7	DIN 3760	NB	
4.	2 Sicherungsring	15 × 1	DIN 471		
5.	1 Zylinderrollenlager	NU202	DIN 5412	d = 15, D = 35, B = 11	
6.	2 Zylinderschraube	M5 × 12	ISO 4762	8.8	
7.	2 Spannstift	5 × 16	ISO 13337	St	
8.	1 Passscheibe	25 × 35 × 0,5	DIN 988	St	

Baugruppe 2

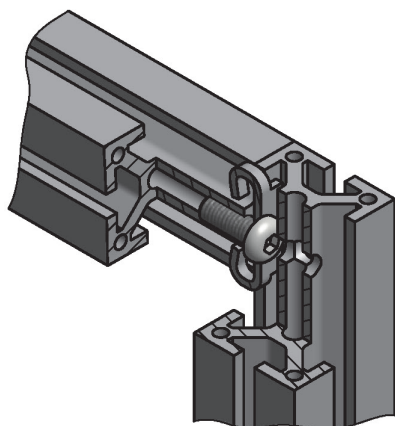
1.	1 Flachstahl	50* × 12* × 75	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.3.1
2.	1 Flachstahl	50* × 12* × 100	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.4.1
3.	2 Zylinderschraube	M5 × 12	ISO 4762	8.8	

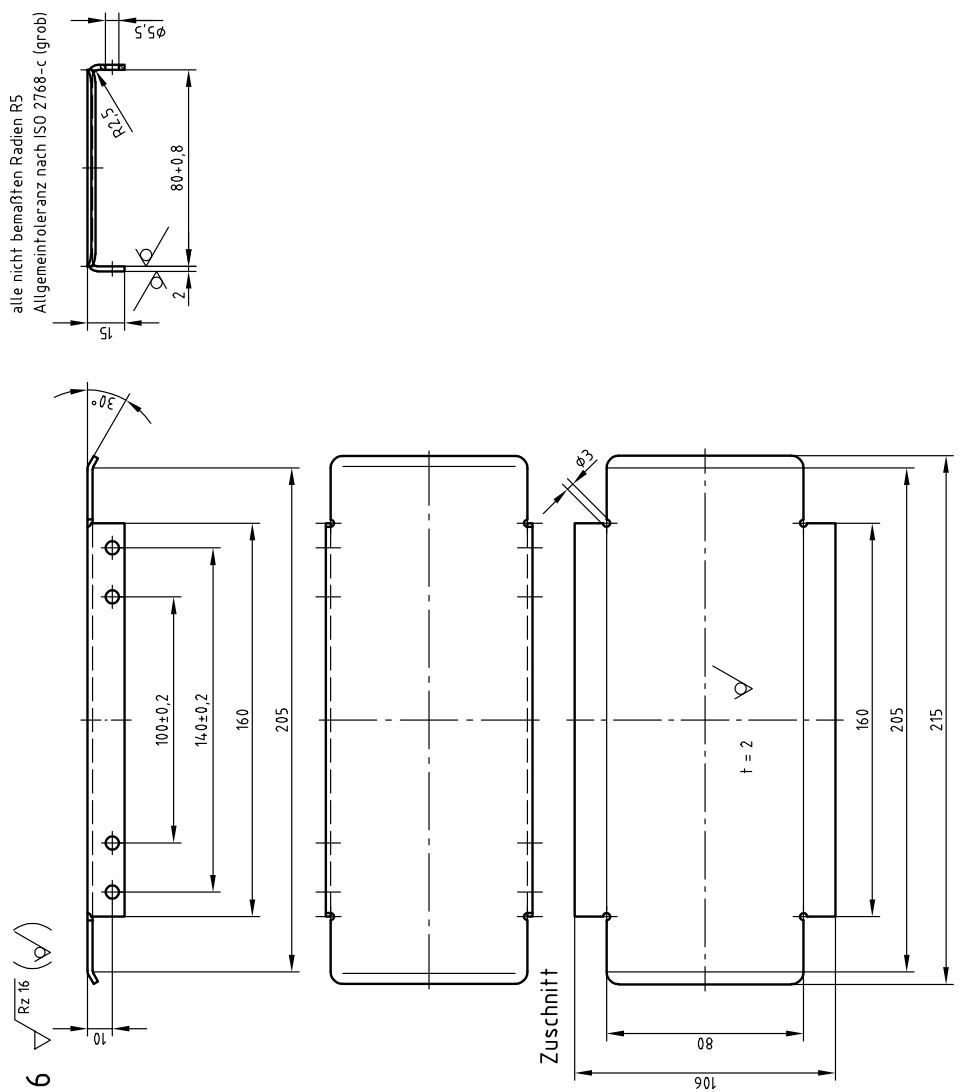
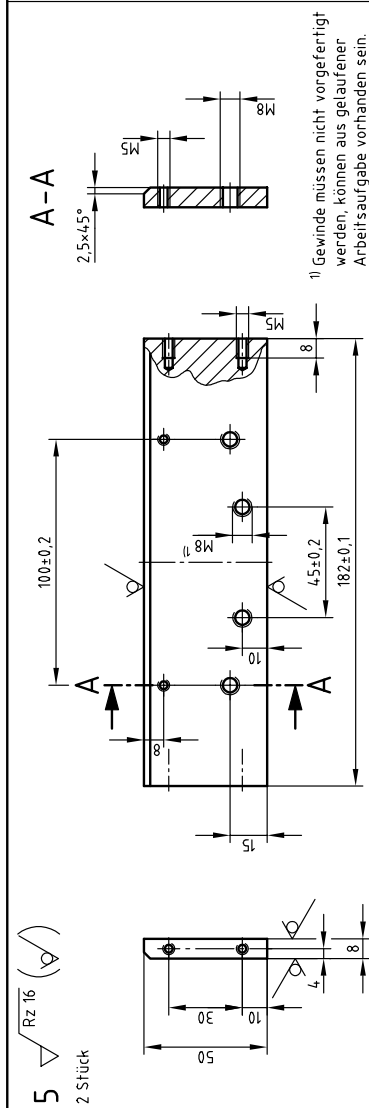
Anstelle der aufgeführten Positionen können vergleichbare Werkstoffe für Halbzeuge bzw. Normteile mit für die Anwendung ausreichenden Eigenschaften verwendet werden.

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



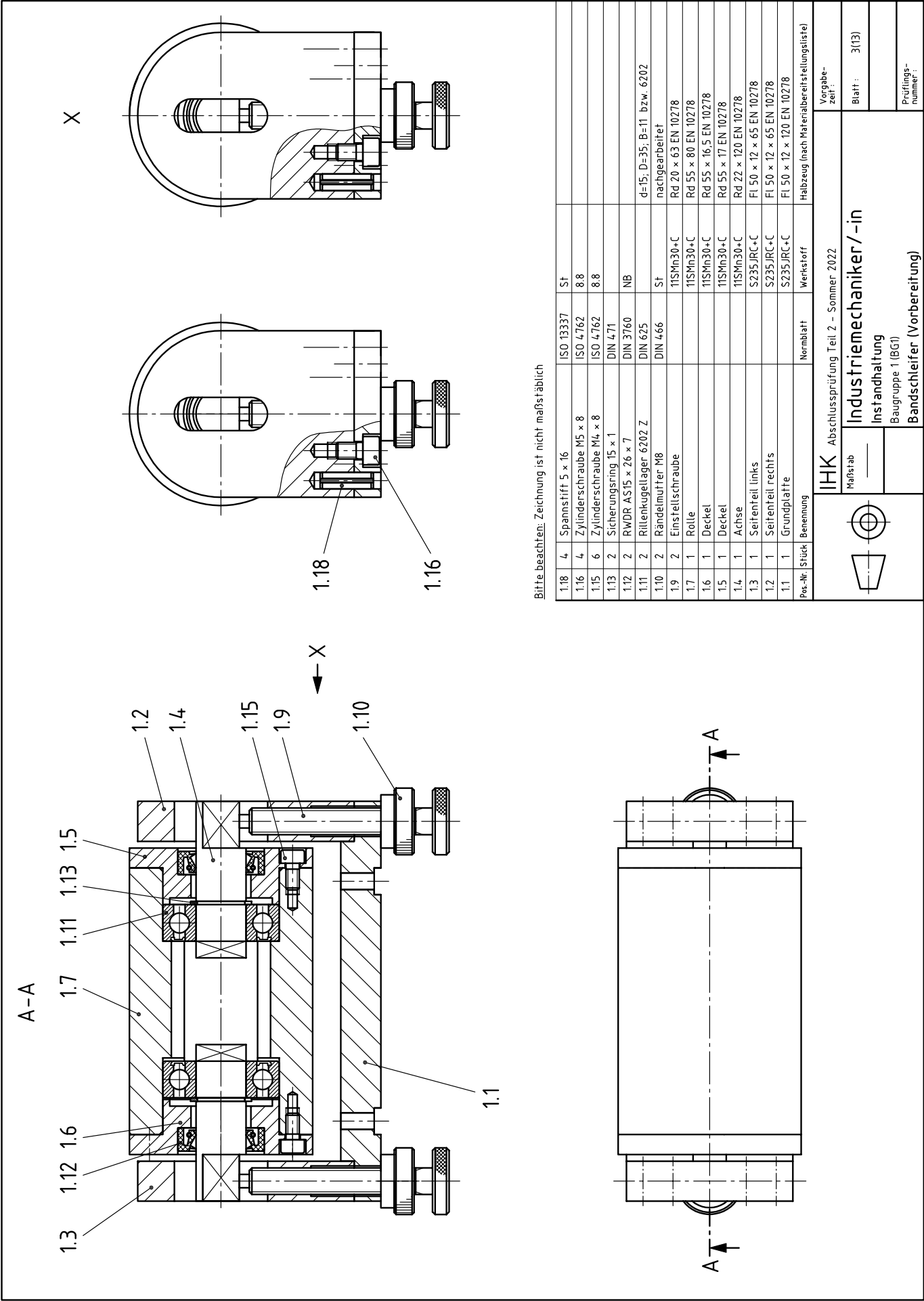


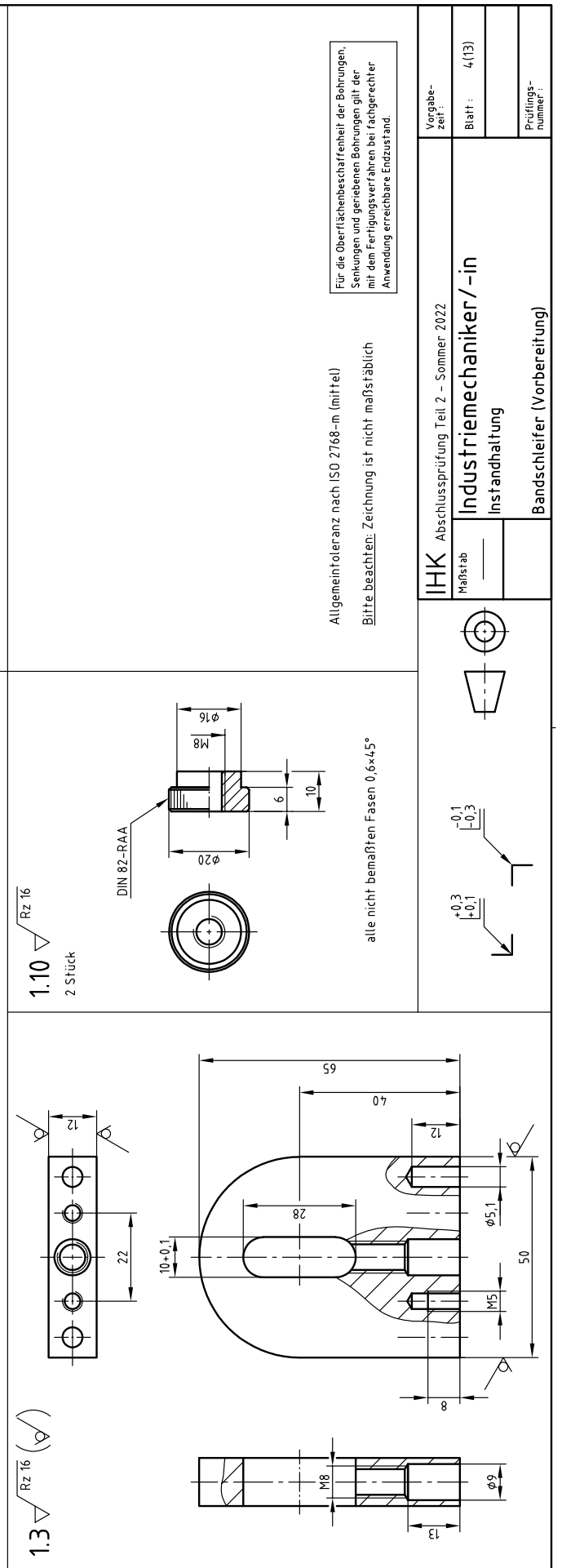
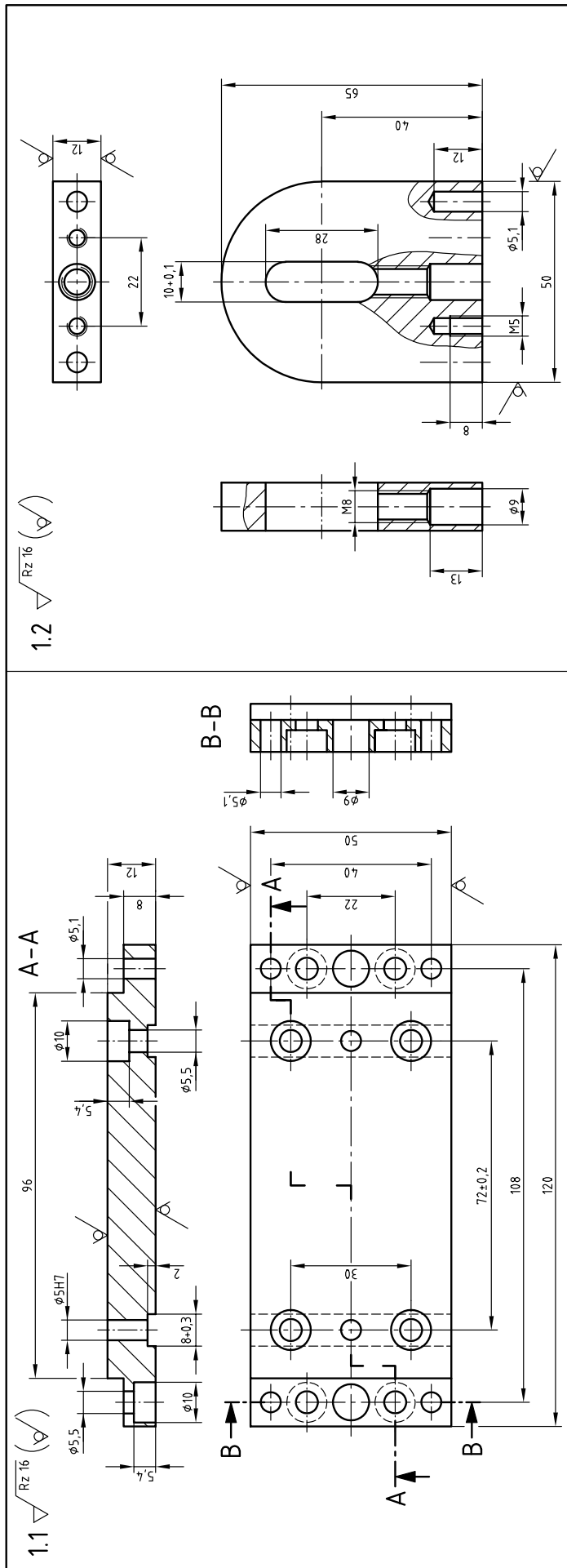
Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.

Technical drawing of a truncated cone. The front view shows a trapezoid with a top diameter of $\varnothing 10$ and a bottom diameter of $\varnothing 12$. The height is 10. The top surface has a circular feature with a diameter of $\varnothing 10$ and a tolerance of $+0,3$ over $-0,1$. The side view shows a trapezoid with a top width of 10 and a bottom width of 12. The height is 10. The top surface has a circular feature with a diameter of $\varnothing 10$ and a tolerance of $+0,3$ over $-0,1$.

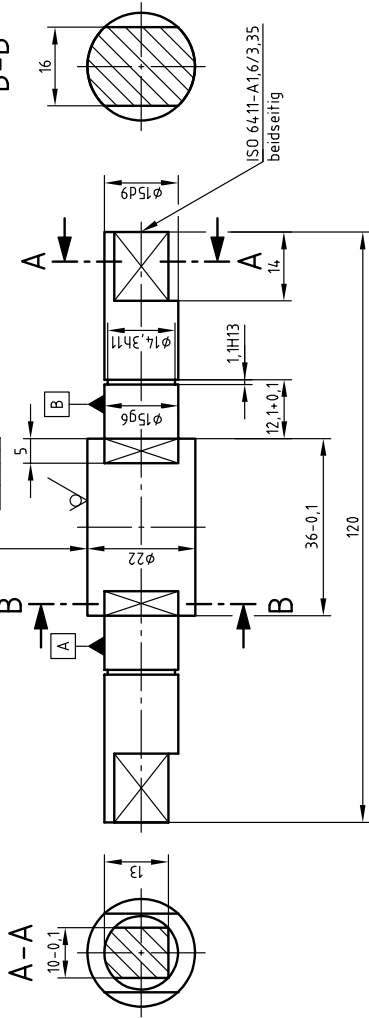
Allgemeintoleranz nach ISO 2768-m (mittel)

IIHK		Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2022	Vorgabezeit:
Maßstab _____	Industriemechaniker / -in		Blatt: 2(13)
	Inst andhaltung		
	Bandschleifer (Vorbereitung)		Prüfungsnummer:

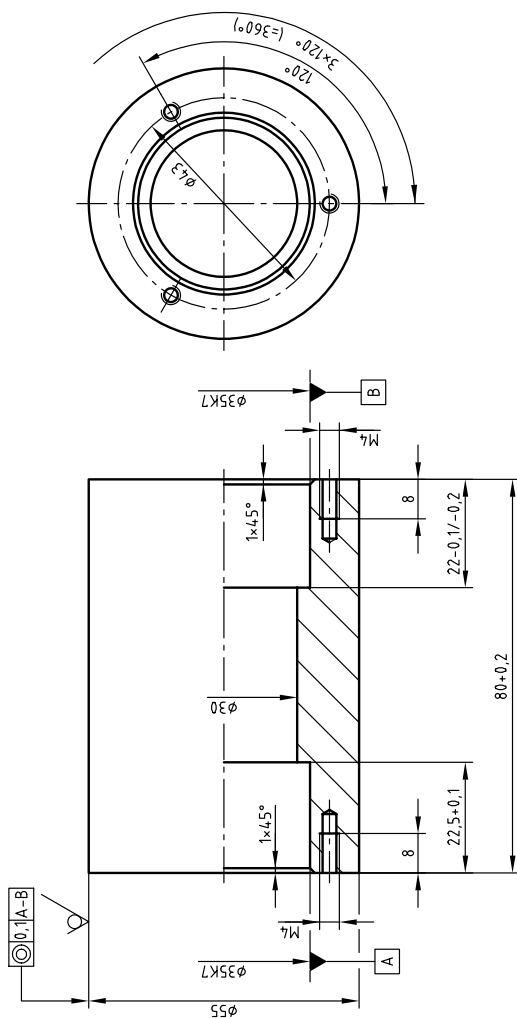




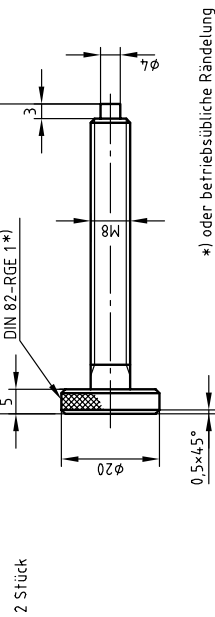
1.4 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)



1.7 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)



1.9 $\sqrt{Rz\ 16}$

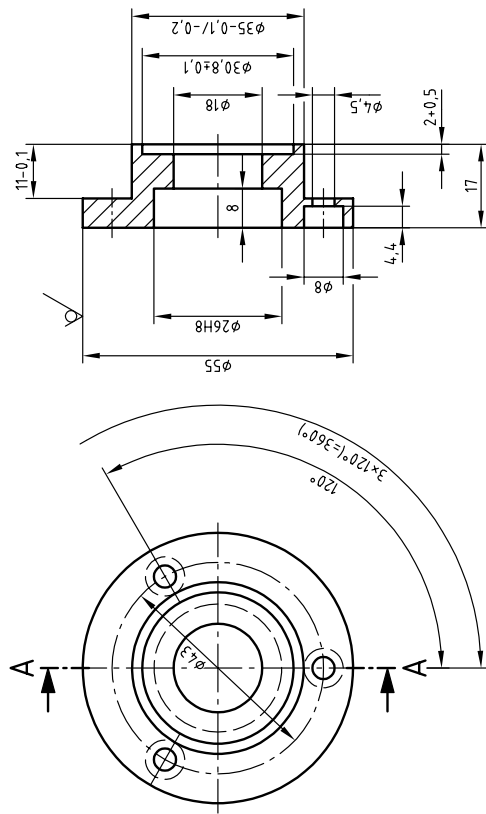


*) oder betriebsübliche Rändelung

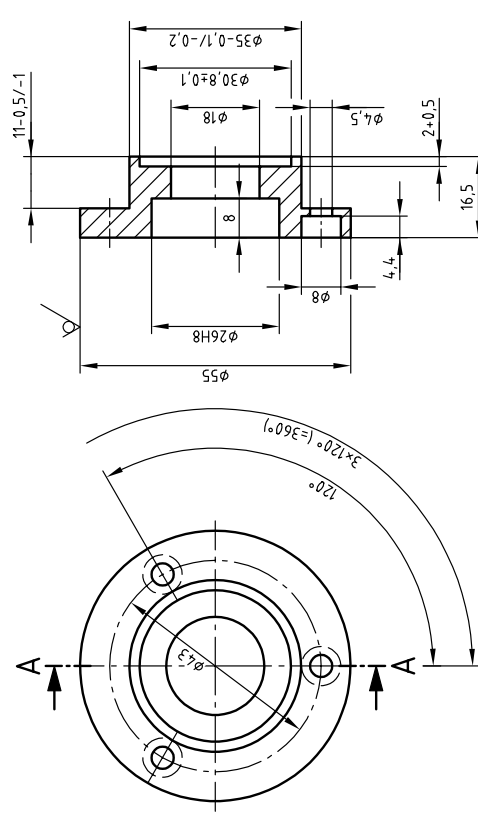
Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.

Allgemeintoleranz nach ISO 2768-m (mittel)

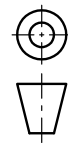
1.5 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)



1.6 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)



IHK	Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2022		Vorgabezeit:	
	Industriemechaniker/-in		Blatt:	5(13)
	Instandhaltung		Prüfungsnummer:	



Bandschleifer (Vorbereitung)

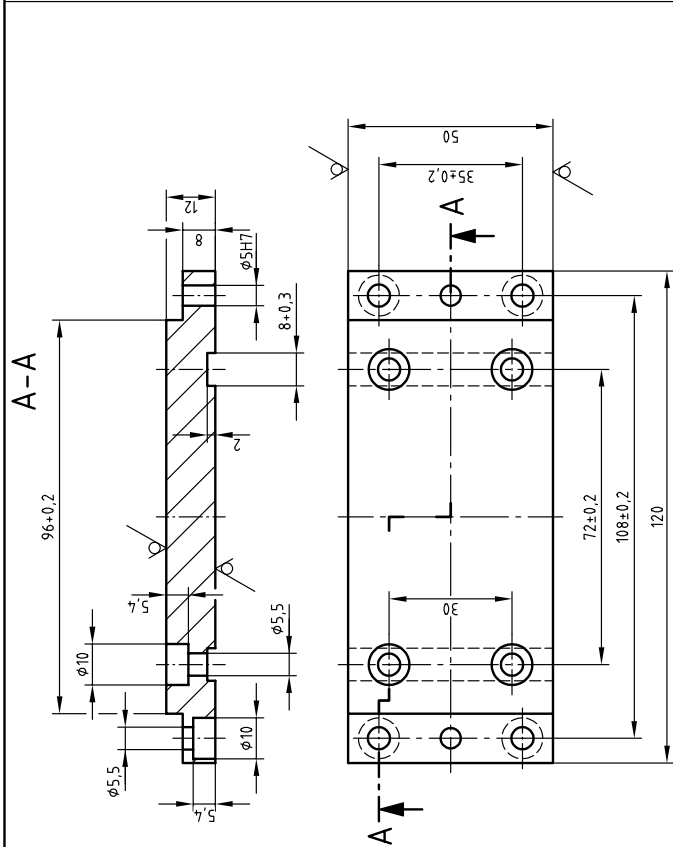


Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

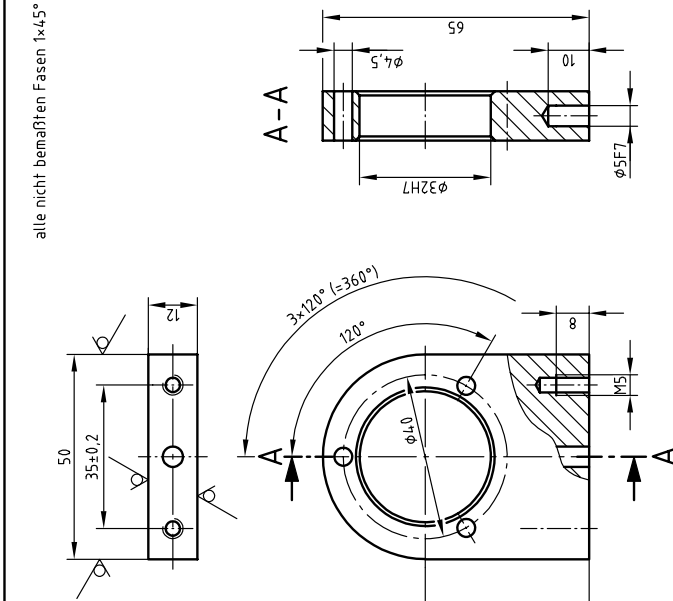
				 		Maßstab — Industriemechaniker/-in Instandhaltung Baugruppe 2 (BG2) Bandschleifer (Vorbereitung)		Vorgabezeit: 6(13) Prüfungsnummer:	
				IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2022					
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 45H ISO 8734 St ISO 4762 8.8 ISO 4762 8.8 DIN 625 DIN 471		2.16 2 Gewindestift M6 x 10 2.15 2 Zylindersstift 5 x 16 – A 2.14 4 Zylinderschraube M5 x 8 2.13 6 Zylinderschraube M4 x 20 2.12 2 Rillenkugellager 6002 ZZ 2.11 2 Sicherungsring 15 x 1		Pos.-Nr. Stück Benennung Werkstoff Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)	
				ISO 4027 4					

2.1 $\sqrt{Rz\ 16}$ (ϕ)

A-A

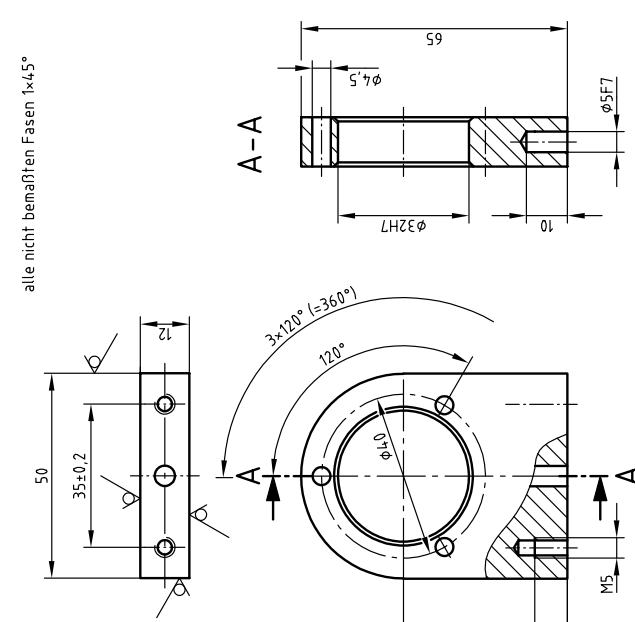


2.2 $\sqrt{Rz\ 16}$ (ϕ)

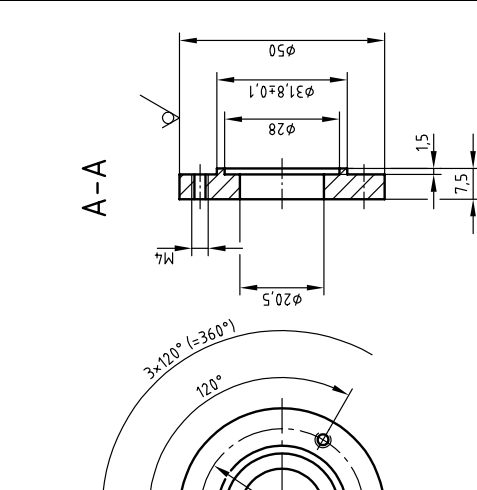


2.3 $\sqrt{Rz\ 16}$ (ϕ)

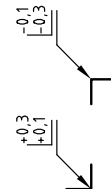
alle nicht bemaßten Fasen 1x45°



2.4 $\sqrt{Rz\ 16}$ (ϕ)



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

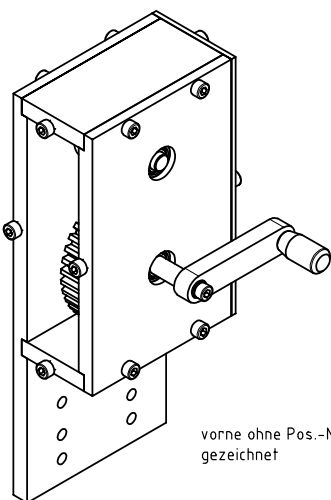
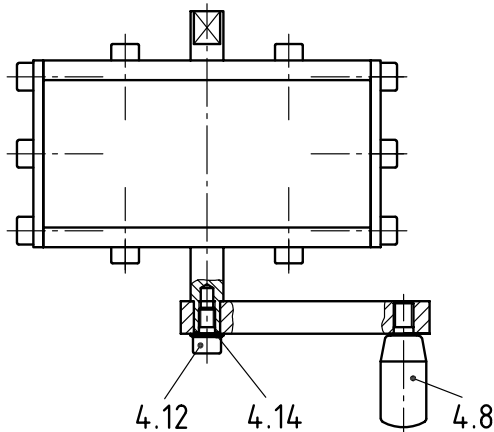
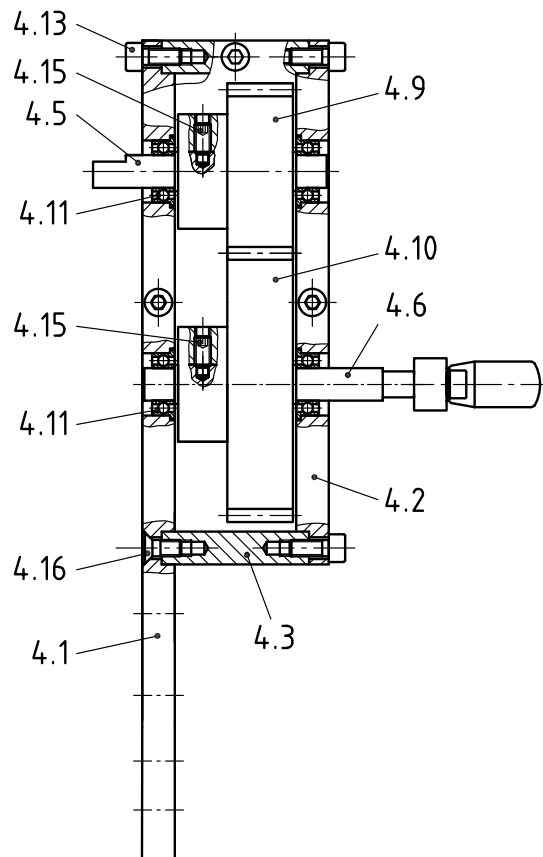
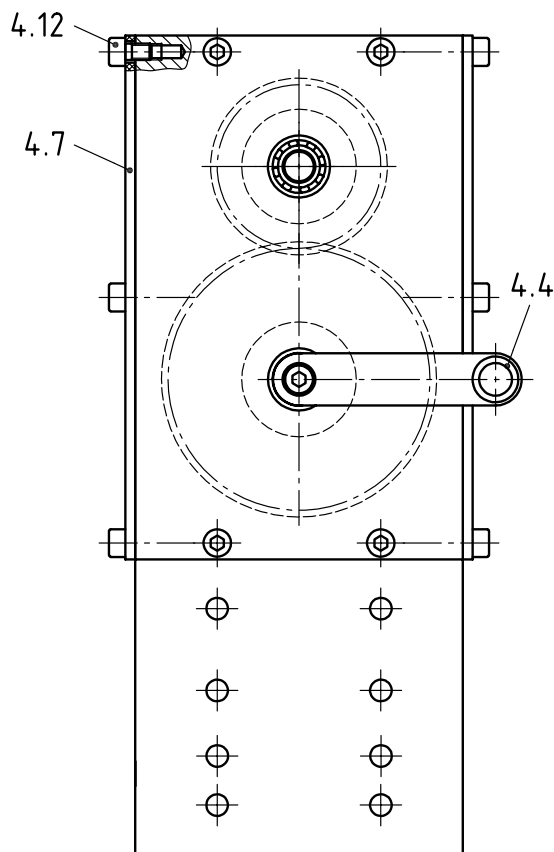


Allgemeintoleranz nach ISO 2768-m (mittel)

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2022		Vorgabezeit:
Industriemechaniker/-in		Blatt: 7(13)
Instandhaltung		Prüfungsnummer:
Bandschleifer (Vorbereitung)		

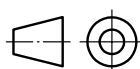




vorne ohne Pos.-Nr. 4.7
gezeichnet

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 - Sommer 2022

Maßstab

Industriemechaniker/-in

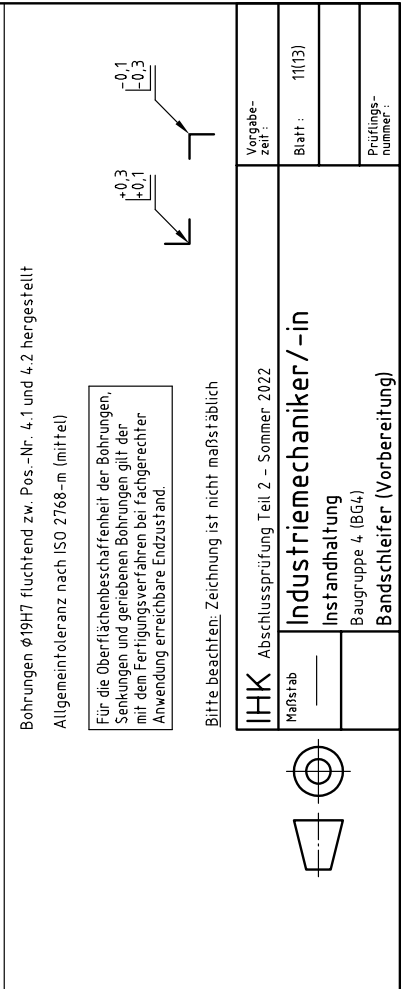
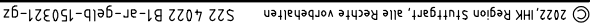
Instandhaltung
Baugruppe 4 (BG4)

Bandschleifer (Vorbereitung)

Vorgabe-
zeit:

Blatt : 10(13)

Prüfungs-
nummer:



4.7 2 Stück	4.8 (z.B. Kaufteil) oder vergleichbar
4.9 Kaufteil nachgearbeitet *) bzw. JS10	4.10 Kaufteil nachgearbeitet *) bzw. JS10
IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2022 Maßstab: — Industriemechaniker/-in Instandhaltung Baugruppe 4, (BG4) Bandschleifer (Vorbereitung) Vorgabezeit: 13(13) Prüfungsnummer: —	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

Notizen zur Bereitstellung, benötigte Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe am Prüfungstag:

This image shows a full page of blank graph paper. The background is a very light gray color. Overlaid on this background is a precise grid of thin, medium-gray lines. These lines intersect at right angles to form a continuous pattern of small squares across the entire area of the page. There are no margins, text, or other markings present on the sheet.

Dieser Arbeitsauftrag (vorliegendes Heft, ggf. mit Notizen) kann gerne als Hilfestellung zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe mitgebracht werden.

Der Prüfling ist darauf hinzuweisen, dass die Arbeitskleidung den Vorschriften der DGUV entsprechen muss. Entspricht die Arbeitskleidung nicht den Vorschriften, dann ist eine Teilnahme an der Prüfung nicht zulässig.

**Vorschlag zur Bereitstellung
im Prüfungsbetrieb****Industriemechaniker/-in**
Instandhaltung

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)

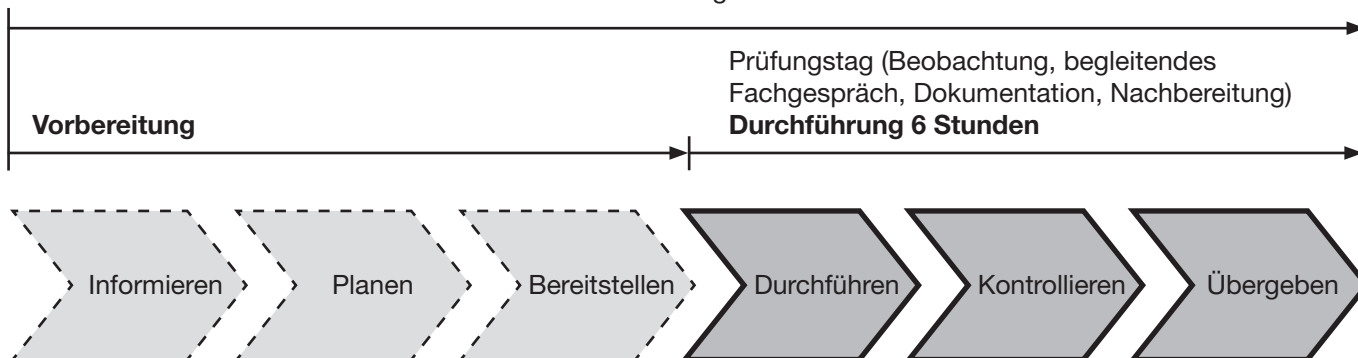
II Betriebs- und Arbeitsmittel für 1 bis 3 Prüflinge:

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 prozess-relevanten 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 Kegelräder (Pos.-Nrn. 13 und 14) auf die Welle (Pos.-Nr. 2.9) der Baugruppe 2 des Bandschleifers übertragen. Dadurch bewegt sich das Schleifband (Pos.-Nr. 24) in Laufrichtung. Das Schleifband läuft über die Rolle (Pos.-Nr. 1.8) 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. 1.5) 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. 10) 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.-Nr. 7 bis 12) herstellen
- Lagerwechsel in der Baugruppe 1 (Zylinderrollenlager NU202, inklusive 2 Wellendichtringen, Passscheibe und Sicherungsringen)
- Neue Seitenteile (Pos.-Nr. 1.2.1) und (Pos.-Nr. 2.3.1) montieren
- Neue Drehplatte (Pos.-Nr. 1.4.1) und (Pos.-Nr. 2.4.1) montieren
- Grundplatte (Pos.-Nr. 4.1) auf (Pos.-Nr. 4.1.1) ändern
- 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.

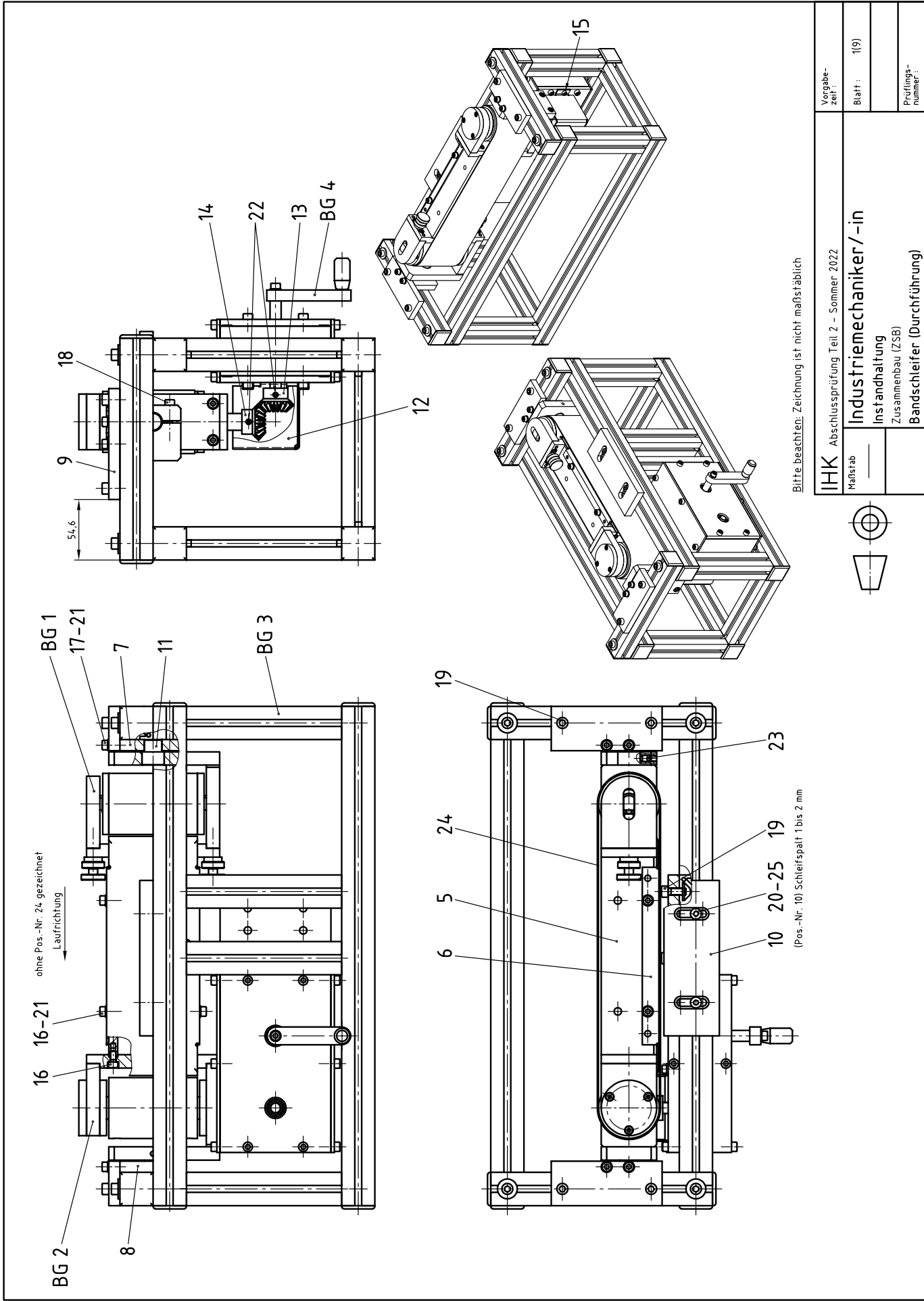
Alle Arbeitsschritte müssen unter Berücksichtigung der vom Kunden geforderten Merkmale und des Arbeitsauftrags durchgeführt werden. Merkmale sind wie folgt auf der Zeichnung gekennzeichnet:



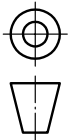
Überprüfen Sie mithilfe des Arbeitsblatts „Kontrolle“ Ihren Arbeitsauftrag. Entscheiden Sie selbst und anhand der Merkmale, zu welchem Zeitpunkt Sie eine Kontrolle durchführen. Beurteilen Sie, ob die vorgegebenen Merkmale erfüllt sind. Dokumentieren Sie dabei Ihre Entscheidung in der Tabelle.

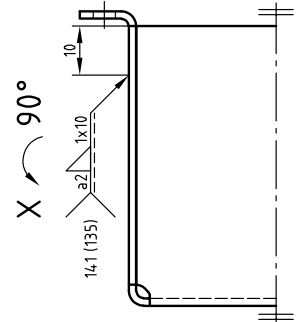
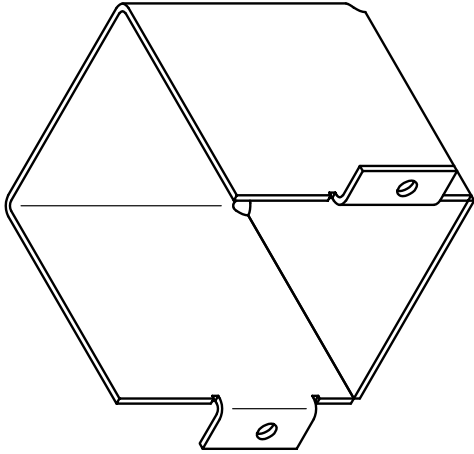
8 Abgabe der Unterlagen

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.



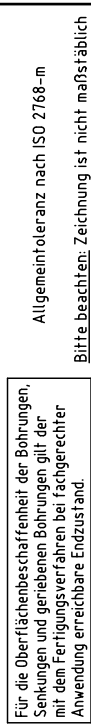
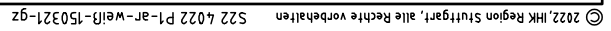
IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2022		Vorgabezeit:
Maßstab	Industriemechaniker/-in	Blatt: 1(9)
	Instandhaltung	
	Zusammenbau (ZSB)	
	Bandschleifer (Durchführung)	Prüfungsnummer



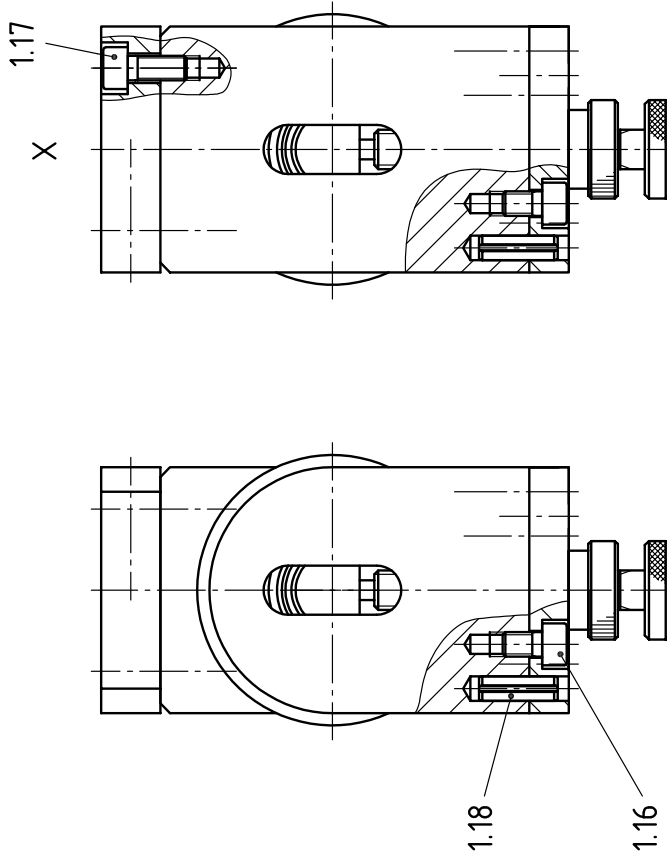
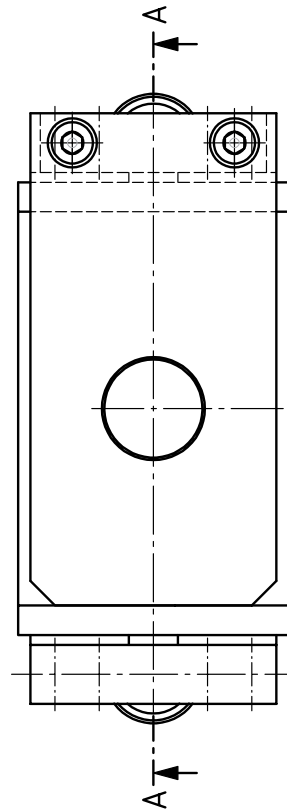
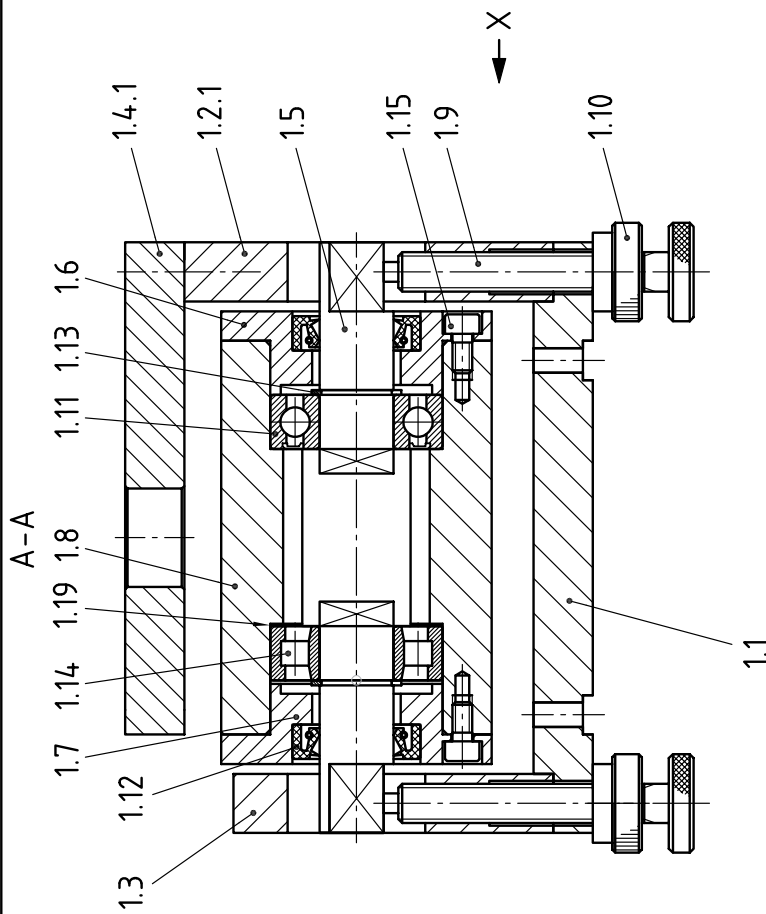


25	10	Nutenstein M6				bzw. passend zum Profilsystem
24	1	Schleifband 75 x 120 P60				
23	2	Gewindestift M6 x 10	ISO 4027	45H		
22	2	Gewindestift M5 x 8	ISO 4026	45H		
21	8	Scheibe 5	ISO 7090	200 HV		
20	2	Zylinderschraube M6 x 12	DIN 7984	8.8		bzw. passend zum Profilsystem
19	8	Zylinderschraube M6 x 16	ISO 4762	8.8		bzw. passend zum Profilsystem
18	1	Zylinderschraube M5 x 25	ISO 4762	8.8		
17	4	Zylinderschraube M5 x 16	ISO 4762	8.8		
16	12	Zylinderschraube M5 x 10	ISO 4762	8.8		
15	2	Zylinderschraube M4 x 6	ISO 4762	8.8		
14	1	Kegelrad		11SMnPb30	m=2; z=16; d=32	Kaufteil nachgearbeitet
13	1	Kegelrad		11SMnPb30	m=2; z=16; d=32	Kaufteil nachgearbeitet
12	1	Kegelradschutz		DC01-A	Bl 1,5 x 192 x 114; EN 10131	
11	2	Achse		11SMn30+C	Rd 20 x 25 EN 10278	
10	1	Schleifauflage		S235JRC+C	Fl 50 x 12 x 140 EN 10278	
9	2	Halteplatte		S235JRC+C	Fl 40 x 10 x 100 EN 10278	
8	1	Arretierplatte		S235JRC+C	Fl 50 x 10 x 55 EN 10278	
7	1	Lagerplatte		S235JRC+C	Fl 50 x 10 x 45 EN 10278	
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	
	1	Baugruppe 4 (BG 4)				
	1	Baugruppe 3 (BG 3)				
	1	Baugruppe 2 (BG 2)				
	1	Baugruppe 1 (BG 1)				
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff		Halbzug (nach Materialangelegenheiten)

Mindestbiegeradius R1,6



Technical drawing of a truncated cone. The top view shows concentric circles with a central cross. The front view shows a trapezoid with a dashed line for the hidden back edge. Dimensions and tolerances are indicated: the top diameter is $\begin{matrix} -0,1 \\ \hline +0,3 \end{matrix}$ and the bottom diameter is $\begin{matrix} +0,3 \\ \hline +0,1 \end{matrix}$.



Bitte beachten: Positionsnummern wurden teilweise neu zugeordnet

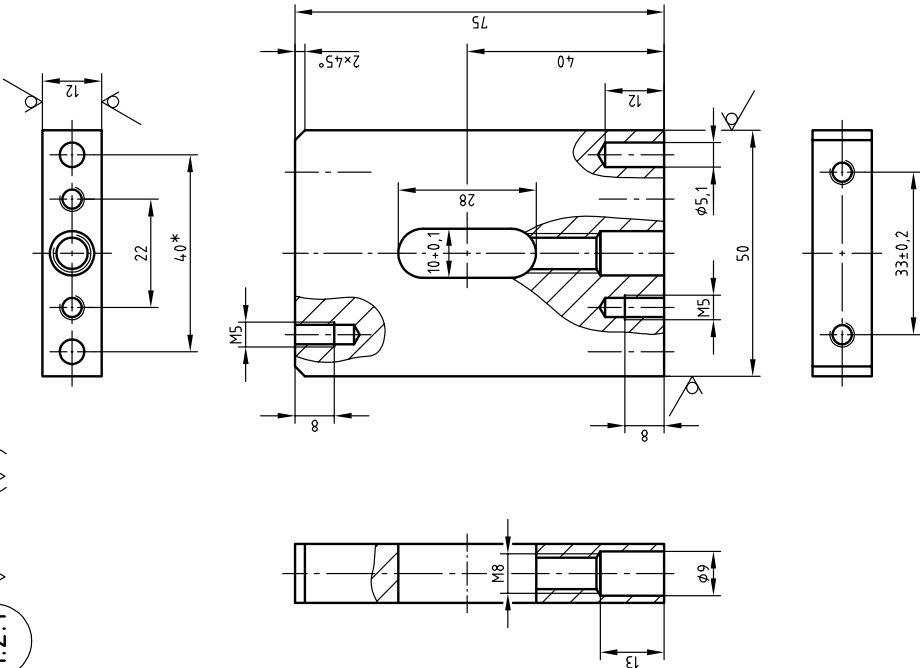
1.19	1	Passscheibe 25 x 35 x 0,5	DIN 988	St	
1.18	4	Spannstift 5 x 16	ISO 13337	St	
1.17	2	Zylinderschraube M5 x 12	ISO 4762	8.8	
1.16	4	Zylinderschraube M5 x 8	ISO 4762	8.8	
1.15	6	Zylinderschraube M4 x 8	ISO 4762	8.8	
1.14	1	Zylinderrollenlager NU202	DIN 5412		d=15; D=35; B=11
1.13	2	Sicherungsring 15 x 1	DIN 471		
1.12	2	RWDR A515 x 26 x 7	DIN 3760	NB	
1.11	1	Rillenkugellager 6202 Z	DIN 625		d=15; D=35; B=11 bzw. 6202
1.10	2	Rändelmutter M8	DIN 466	St	nachgearbeitet
1.9	2	Einstellschraube		11SMn30-C	Rd 20 x 63 EN 10278
1.8	1	Rolle		11SMn30-C	Rd 55 x 80 EN 10278
1.7	1	Deckel		11SMn30-C	Rd 55 x 16,5 EN 10278
1.6	1	Deckel		11SMn30-C	Rd 55 x 17 EN 10278
1.5	1	Achse		11SMn30-C	Rd 22 x 120 EN 10278
1.4.1	1	Drehplatte		S235JRC-C	Fl 50 x 12 x 100 EN 10278
1.3	1	Seitenrill links		S235JRC-C	Fl 50 x 12 x 65 EN 10278
1.2.1	1	Seitenrill rechts		S235JRC-C	Fl 50 x 12 x 75 EN 10278
1.1	1	Grundplatte		S235JRC-C	Fl 50 x 12 x 120 EN 10278
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)

 	Maßstab _____	IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2022 Industriemechaniker / -in Instandhaltung Baugruppe 1 (BG1) Bandschleifer (Durchführung)	Vorgabe- zeit: _____
			Blatt : 4 (9)
			Prüfungs- nummer: _____

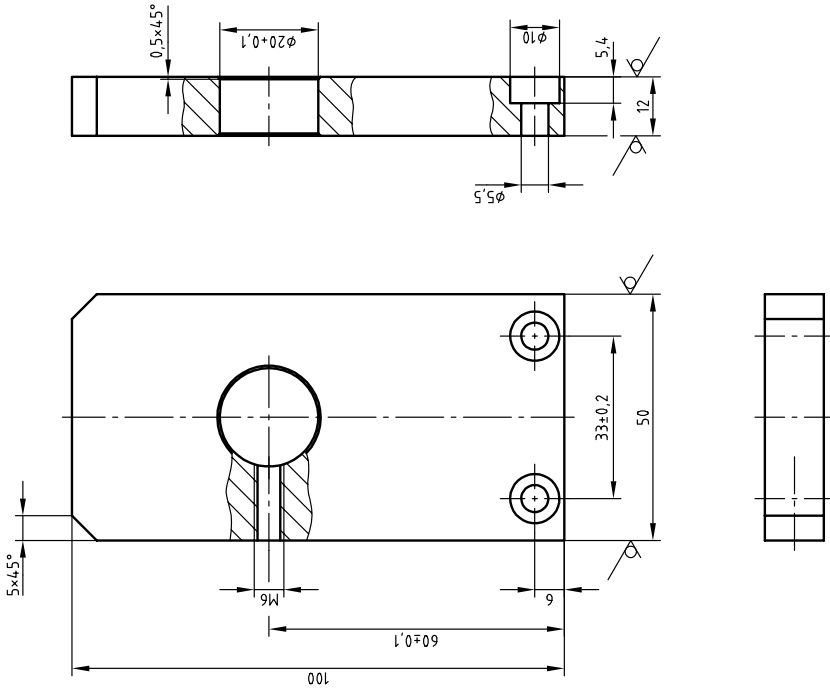
Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

* ggf. auf Maß Pos.-Nr. 1.1 (siehe Vorbereitung) abgestimmt

1.2.1 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)



1.4.1 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)

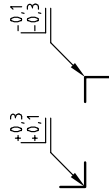


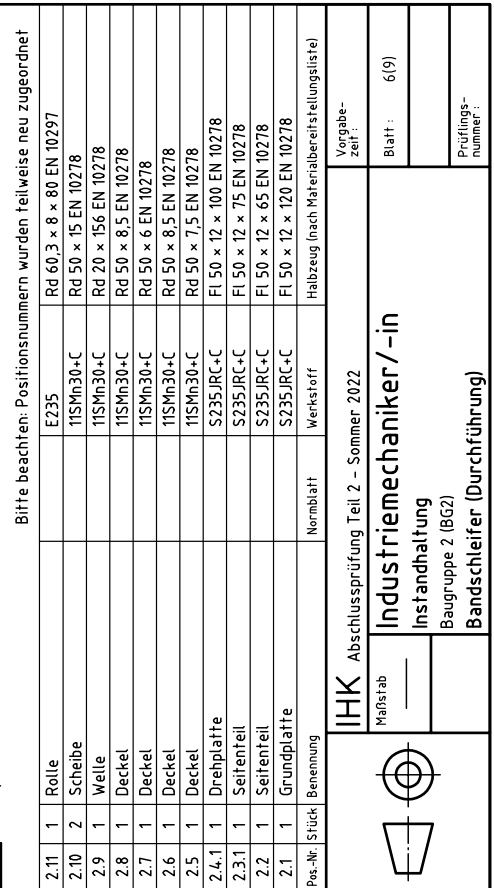
Teile mit eingekreister Positionsnummer werden fertig mitgebracht.

Allgemeintoleranz nach ISO 2768-m Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Sommer 2022		Vorgabezeit:
Maßstab	Industriemechaniker/-in	Blatt: 5(9)
	Instandhaltung	
	Baugruppe 1 (BG1)	Prüflingsnummer:
	Bandschleifer (Durchführung)	

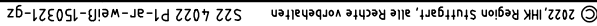
Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei nächstgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.





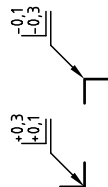
Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

2.18	2	Gewindestift M6 × 10	ISO 4027	45H	
2.17	1	Zylindersift 5 x 16 - A	ISO 8734	St	
2.16	2	Zylinderschraube M5 × 12	ISO 4762	8.8	
2.15	4	Zylinderschraube M5 × 8	ISO 4762	8.8	
2.14	6	Zylinderschraube M4 × 20	ISO 4762	8.8	
2.13	2	Rillenkugellager 6002 Z2	DIN 625		d=15; D=32; B=9 bzw. 6002 RS. 6002
2.12	2	Sicherungsring 15 x 1	DIN 471		
Pos.-Nr	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbezeichnungsliste)



Allgemeintoleranz nach ISO 2768-m

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 – Sommer 2022	Vorgabe- zeit :
Maßstab	Industriemechaniker/-in	Blatt : 7(9)
	Instandhaltung	
	Baugruppe 2 (BG2)	
	Bandschleifer (Durchführung)	Prüfungs- nummer :

