

5035-202212 HZ + NT ZB
5035-202213 HZ + NT BG1
5035-201344 HZ + NT BG2
5035-IMIW2301 HZ + NT weitere BG
5035-IMIW2302 HZ + NT neue HZ NT
5035-IMIW2303 Umrüstsatz W22 auf W23
5035-IMIW2304 Umrüstsatz S23 auf W23

Industrie- und Handelskammer



Abschlussprüfung Teil 2

Industriemechaniker/-in Instandhaltung

Berufs-Nr.

4022

Arbeitsauftrag

Bereitstellungsunterlagen für
den Ausbildungsbetrieb
Prüfungsunterlagen für den Prüfling

Winter 2023/24

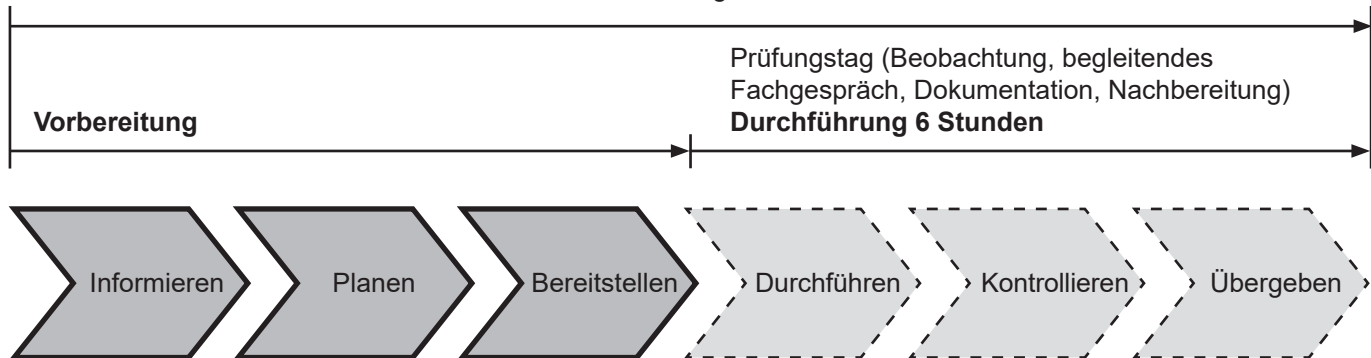
W23 4022 B

IHK

PAL - Prüfungsaufgaben- und
Lehrmittelentwicklungsstelle
IHK Region Stuttgart

© 2023, 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

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

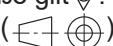
^{*)} Anhand dieser Unterlagen muss die praktische Arbeitsaufgabe **am Prüfungstag** durchgeführt werden.

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 $\nabla R_z 16$). Für die Oberflächen der mit Stern * gekennzeichneten Maße gilt ∇ . 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	±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 Baugruppe 3 müssen nach den Zeichnungen, Seiten 6 bis 14, 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 | Zu Halbzeuge 5035-202212 |
| 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 | Zu Halbzeuge 5035-202213 |
| 4. | 2 Sicherungsring | 15 × 1 | DIN 471 | | |
| 5. | 6 Zylinderschraube | M4 × 8 | ISO 4762 | 8.8 | |
| 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 | | $d = 15, D = 32, B = 9$ alternativ 6002 RS, 6002 |
| 2. | 2 Rillenkugellager | 6002 2Z | DIN 625 | | |
| 3. | 6 Zylinderschraube | M4 × 20 | ISO 4762 | 8.8 | |
| 4. | 4 Zylinderschraube | M5 × 8 | ISO 4762 | 8.8 | Zu Halbzeuge 5035-201344 |
| 5. | 2 Zylinderstift | 5 × 16 – A | ISO 8734 | St | |
| 6. | 2 Gewindestift | M6 × 10 | ISO 4027 | 45H | |

III Weitere Baugruppen, Halbzeuge und Normteile für jeden Prüfling:

5035-IMIW2301

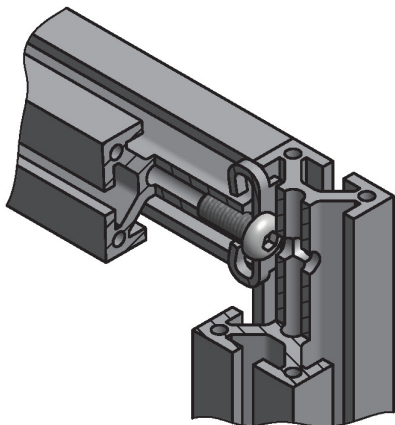
Baugruppe 3 (nach Seite 14 montiert bereitgestellt, wird zukünftig wieder verwendet)

- | | | | | | | |
|----|------------------------------------|-------------------|--------------------------|------------------|--------------------|----------------------|
| 1. | 4 Profil | 30 × 30 × 450±0,1 | EN 12020 | EN AW-Al MgSi0,5 | siehe Pos.-Nr. 3.1 | IMIW2301 |
| 2. | 8 Profil | 30 × 30 × 140±0,1 | EN 12020 | EN AW-Al MgSi0,5 | siehe Pos.-Nr. 3.2 | IMIS2302 |
| 3. | 16 Standard- oder Zentralverbinder | | passend zum Profilsystem | | siehe Pos.-Nr. 3.4 | 5035-20221403 |
| 4. | 8 Abdeckkappen | | passend zum Profilsystem | | siehe Pos.-Nr. 3.5 | 5035-20221404 |

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 Profilverbindungstechnik



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

Zusammenbau

1.	2	L-Profil	60* × 30* × 5* × 120	EN 10277	S235JR	scharfkant. alternativ aus Al
2.	1	Flachstahl	25* × 10* × 55	EN 10278	S235JRC+C	
3.	1	Zylindergriff	M6	drehbar		siehe Pos.-Nr. 9 (Kaufteil)
4.	4	Zylinderschraube	M8 × 20	ISO 4762	8.8	
5.	4	Scheibe	8	ISO 7090	200 HV	
6.	1	Gewindestift	M6 × 6	ISO 4027	45 HV	
7.	4	Zylinderschraube	M6 × (12)	ISO 4762	8.8	passend zum Profilsystem
8.	4	Zylinderschraube	M6 × (16)	ISO 4762	8.8	passend zum Profilsystem
9.	8	Nutenstein	M6			passend zum Profilsystem
10.	1	Zahnriemen	10 T5 × 455	DIN 7721-1		
11.	2	Sync.-riemenscheibe	21 T5/18-2		Al	siehe Pos.-Nr. 20 (nachgearbeitet)
12.	2	Gewindestift	M4 × 6	ISO 4026	45 HV	

Baugruppe 2

1.	1	Rundstahl	20* × 186±0,3	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Skizze 1
2.	2	Sicherungsring	15 × 1	DIN 471		
3.	2	Rillenkugellager	6002 2Z	DIN 625	$d = 15, D = 32, B = 9$	alternativ 6002 RS, 6002

Baugruppe 3

1.	4	Profil	30 × 30 × 140±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	siehe Pos.-Nr. 3.2
2.	4	Standard- oder Zentralverbinder		passend zum Profilsystem		siehe Pos.-Nr. 3.4
3.	4	Winkel		passend zum Profilsystem		siehe Pos.-Nr. 3.6
4.	8	Zylinderschraube	M6 × (12)	ISO 4762	8.8	passend zum Profilsystem
5.	8	Nutenstein	M6			passend zum Profilsystem

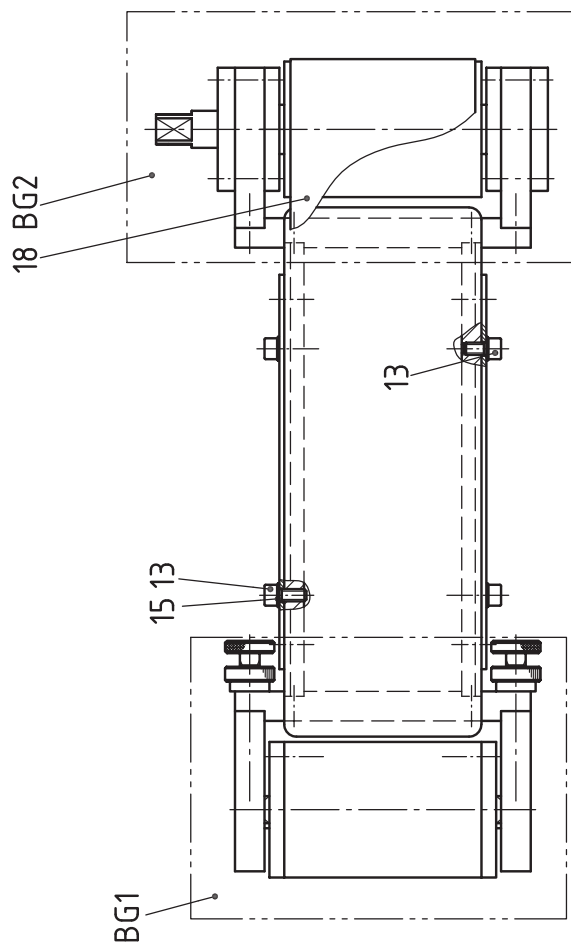
Baugruppe 4

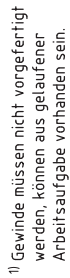
1.	1	Flachstahl	50* × 8* × 200	EN 10278	S235JRC+C	
2.	2	Flachstahl	50* × 10* × 65	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Skizze 2
3.	1	Rundstahl	20* × 172	EN 10278	11SMn30+C	
4.	1	Rundstahl	100* × 22	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 4.4
5.	2	Sicherungsring	15 × 1	DIN 471		
6.	2	Rillenkugellager	6002 2Z	DIN 625	$d = 15, D = 32, B = 9$	alternativ 6002 RS, 6002
7.	4	Zylinderschraube	M4 × 6	ISO 4762	8.8	
8.	4	Zylinderschraube	M5 × 16	ISO 4762	8.8	
9.	4	Scheibe	4	ISO 7089	200 HV	
10.	1	Gewindestift	M6 × 16	ISO 4028	45H	

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

Technical drawing of a mechanical component, likely a pump or valve assembly, showing a cross-section with various ports and a central shaft.

Technical drawing of a vertical container, likely a can or jar, showing a cross-section. The drawing includes a lid at the top, a main body, and a base. Dimensions are indicated by dashed lines and arrows. The lid has a central circular feature. The main body is cylindrical. The base is a smaller cylindrical section. The drawing is labeled with 'a' and 'b' at the bottom, indicating specific dimensions or components.

[illegible]

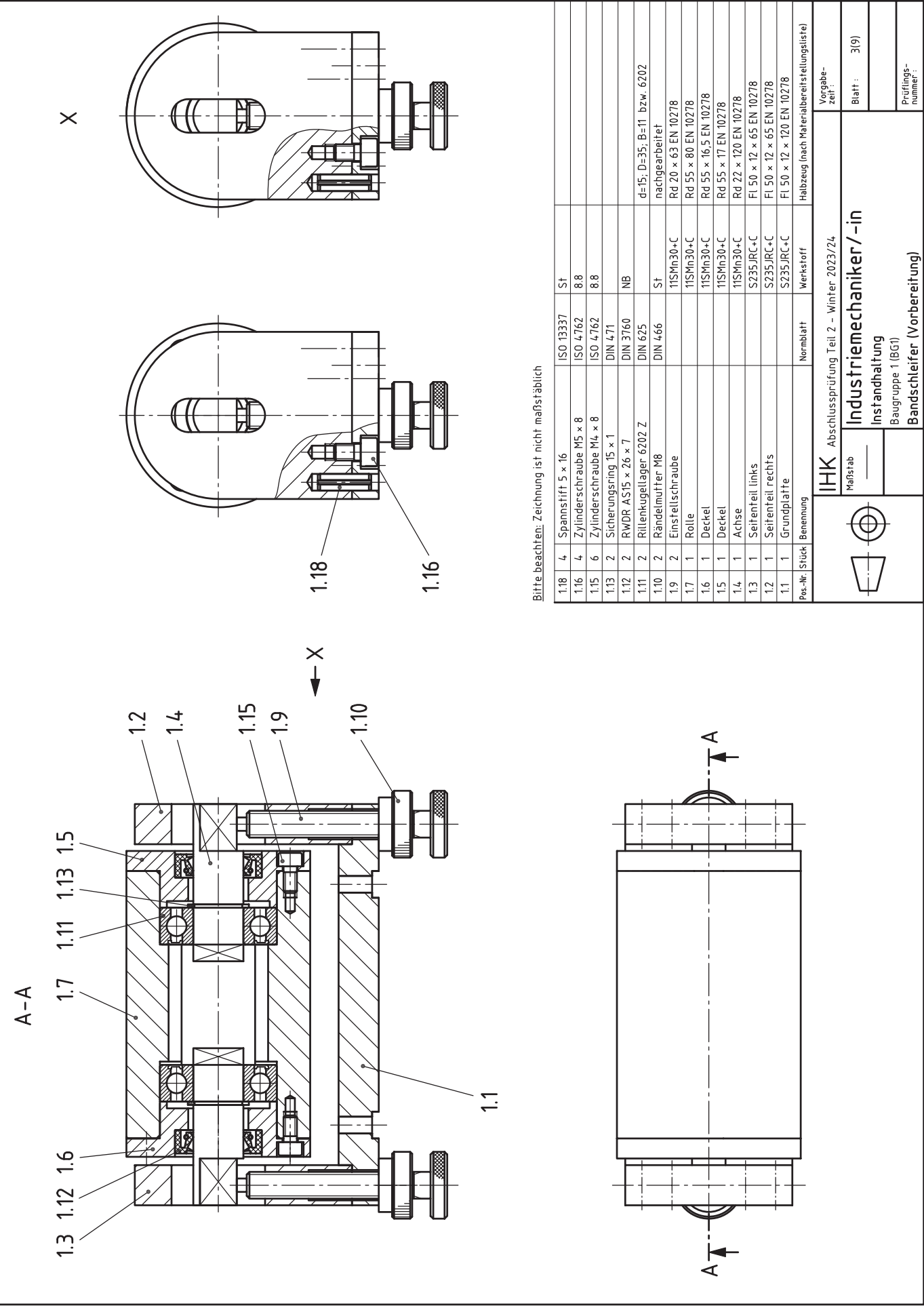


Technical drawing of a truncated cone. The front view shows a trapezoid with a dashed centerline. The top view shows a circle with a dashed centerline. Dimensions and tolerances are indicated: the top diameter is $\overline{0,3}^{+0,1}_{-0,1}$ and the bottom diameter is $\overline{0,1}^{+0,1}_{-0,1}$.

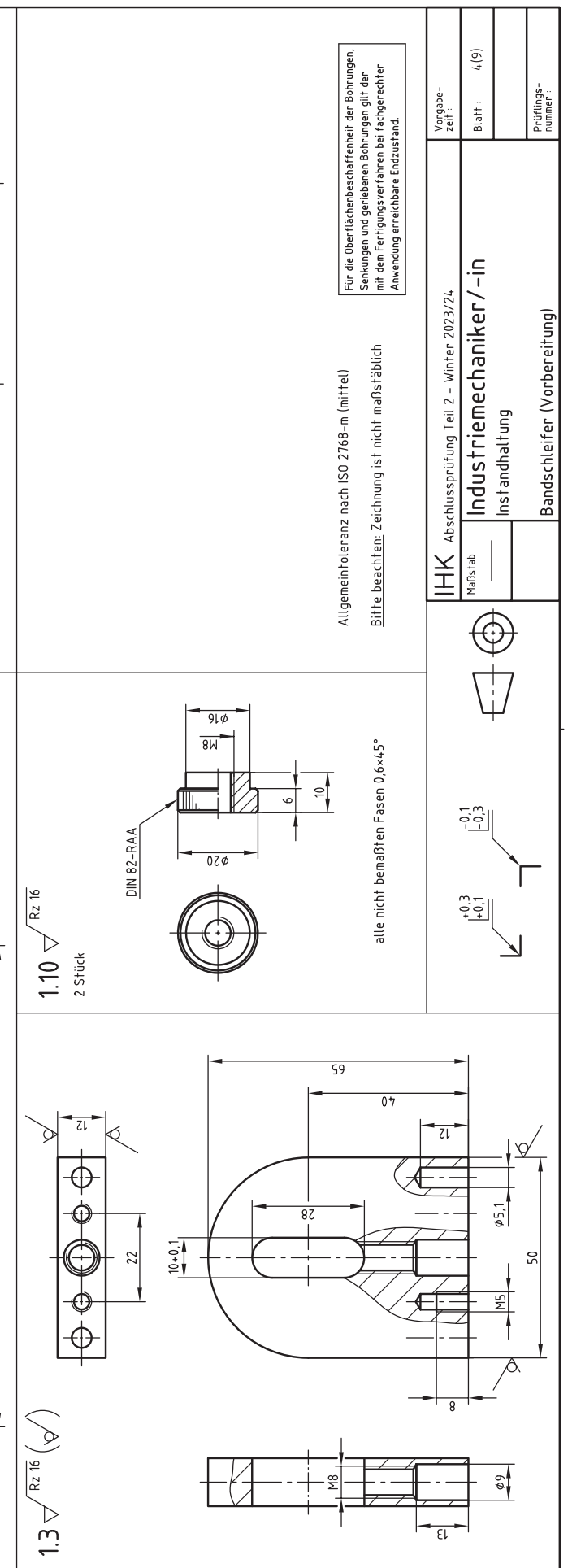
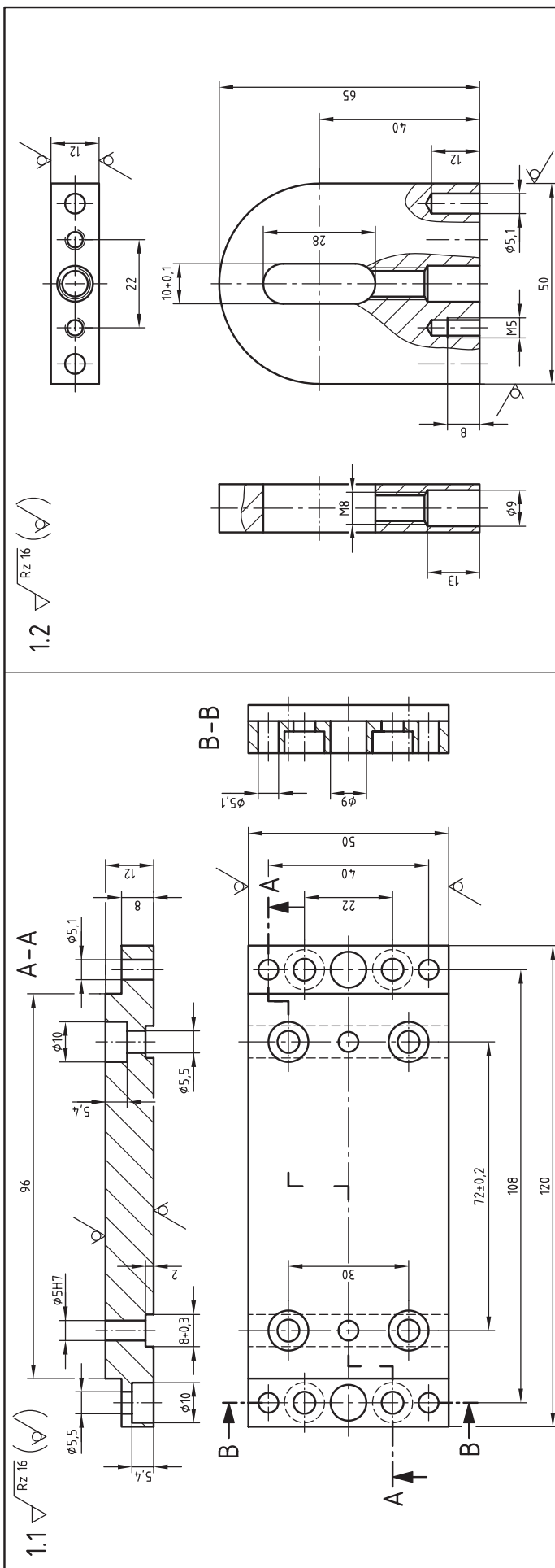
Allgemeintoleranz nach ISO 2768-m (mittel)

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

IIHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2023/24		Vorgabe- zeit :
Maßstab _____	Industriemechaniker/-in	Blatt : 2(9)
	Instandhaltung	
	Bandschleifer (Vorbereitung)	Prüfungs- nummer :

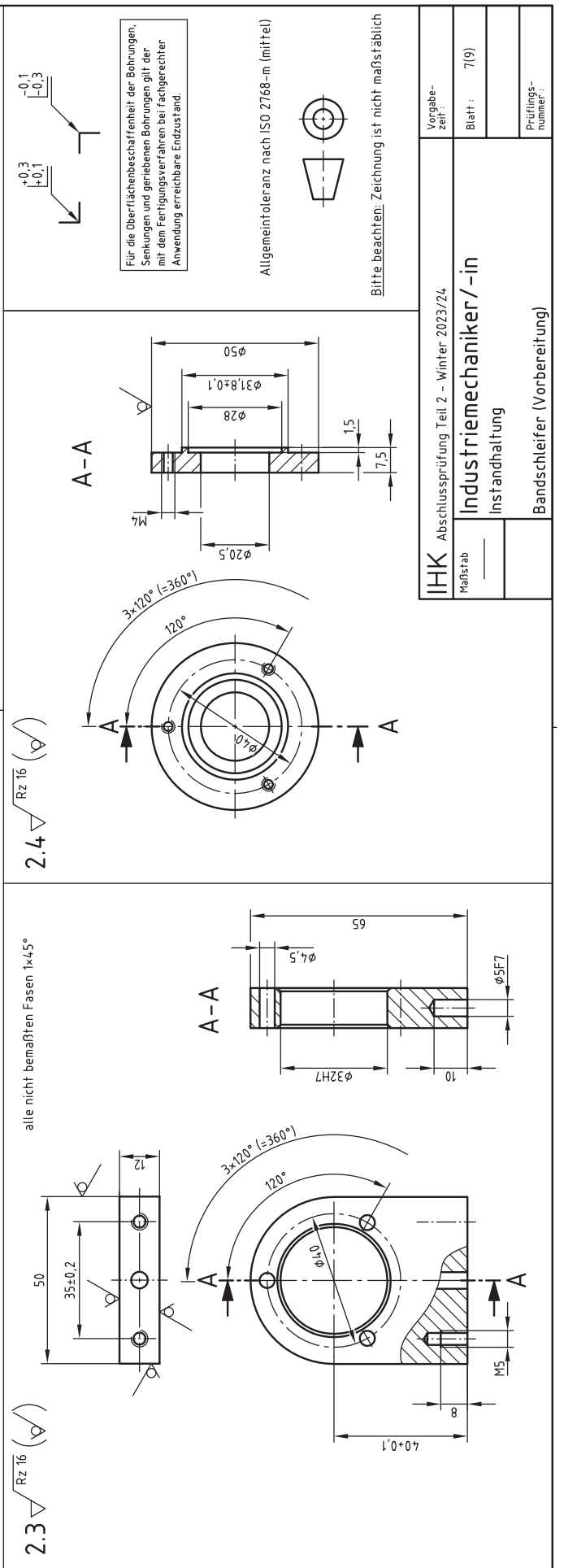
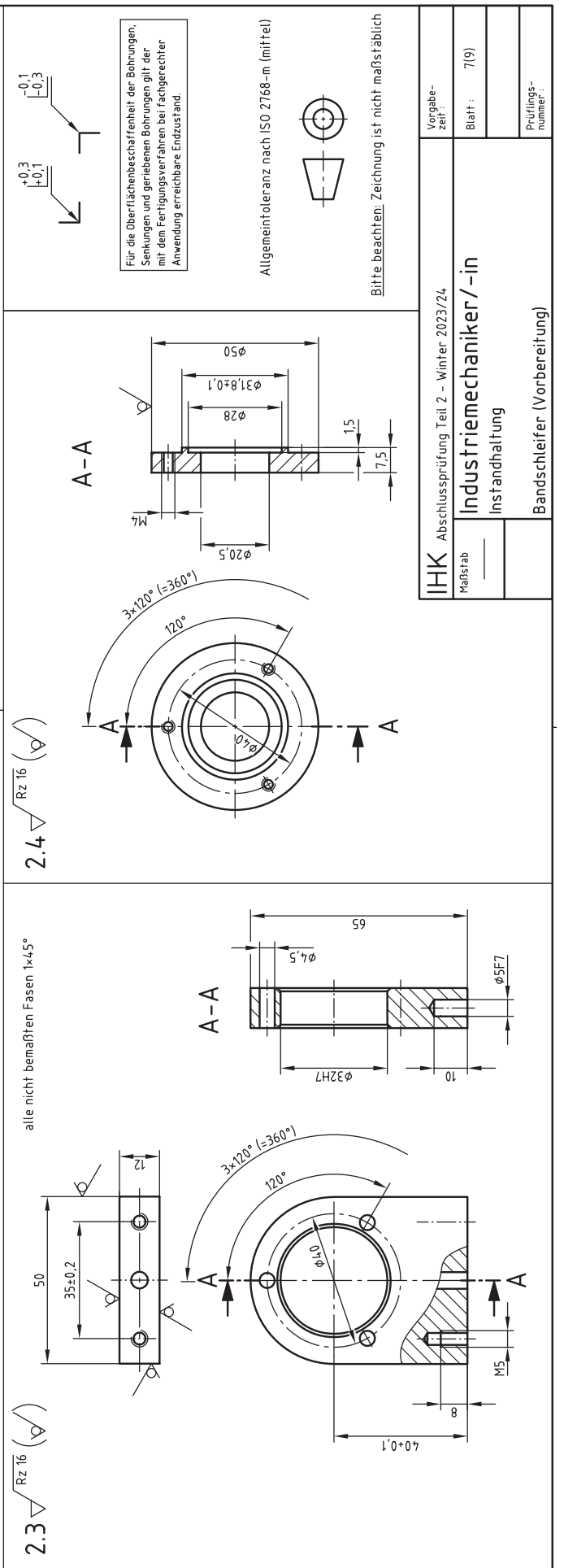


© 2023, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W23 4022 B1-ar-gelb-100622-sgu





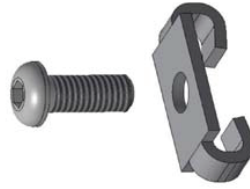
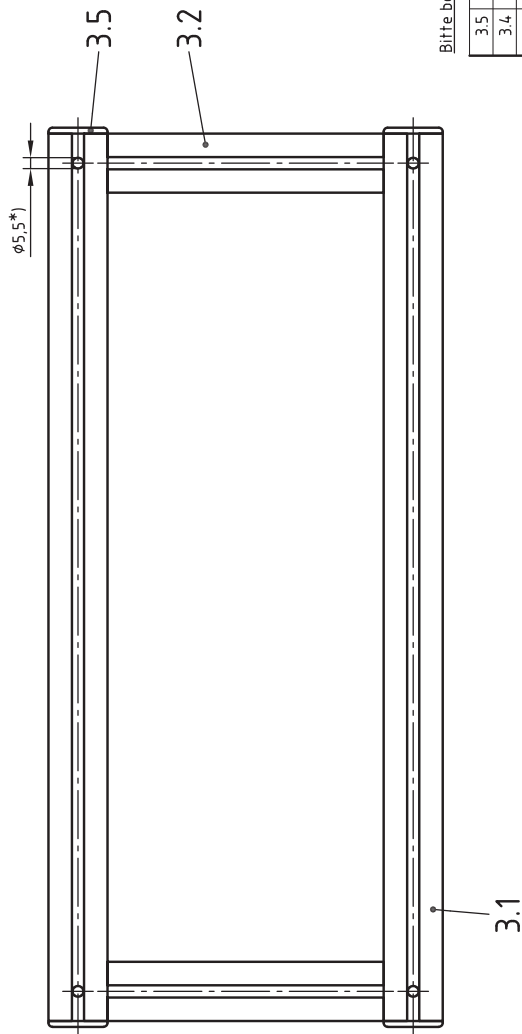
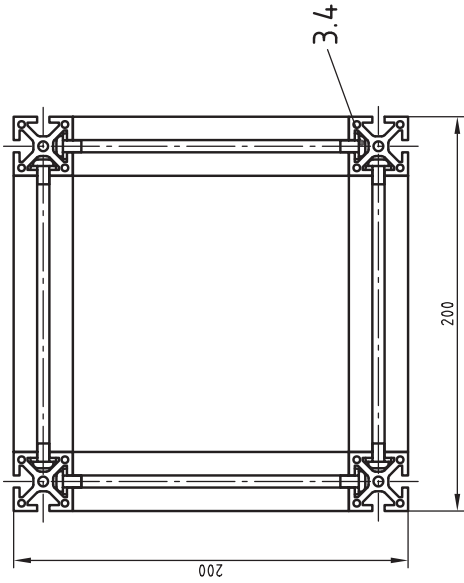
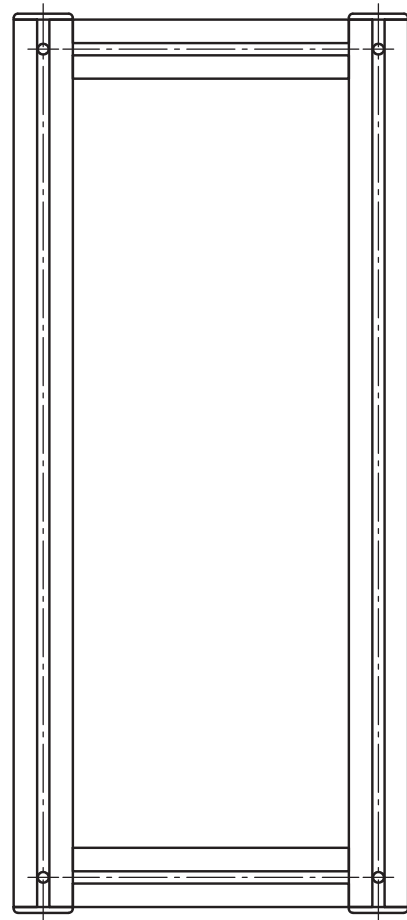
schlussprüfung Teil 2 – Winter 2023/24
Industriemechaniker/-in
 Instandhaltung
 Baugruppe 2 (BG2)
 Bandschleifer (Vorbereitung)



IHK	Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2023/24		Vorgabezeit :
Maßstab _____	Industriemechaniker / -in Instandhaltung		Blatt : 7(9)
Bandschleifer (Vorbereitung)			Prüfungsnummer :



ohne Pos.-Nr. 3.5 gezeichnet



Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

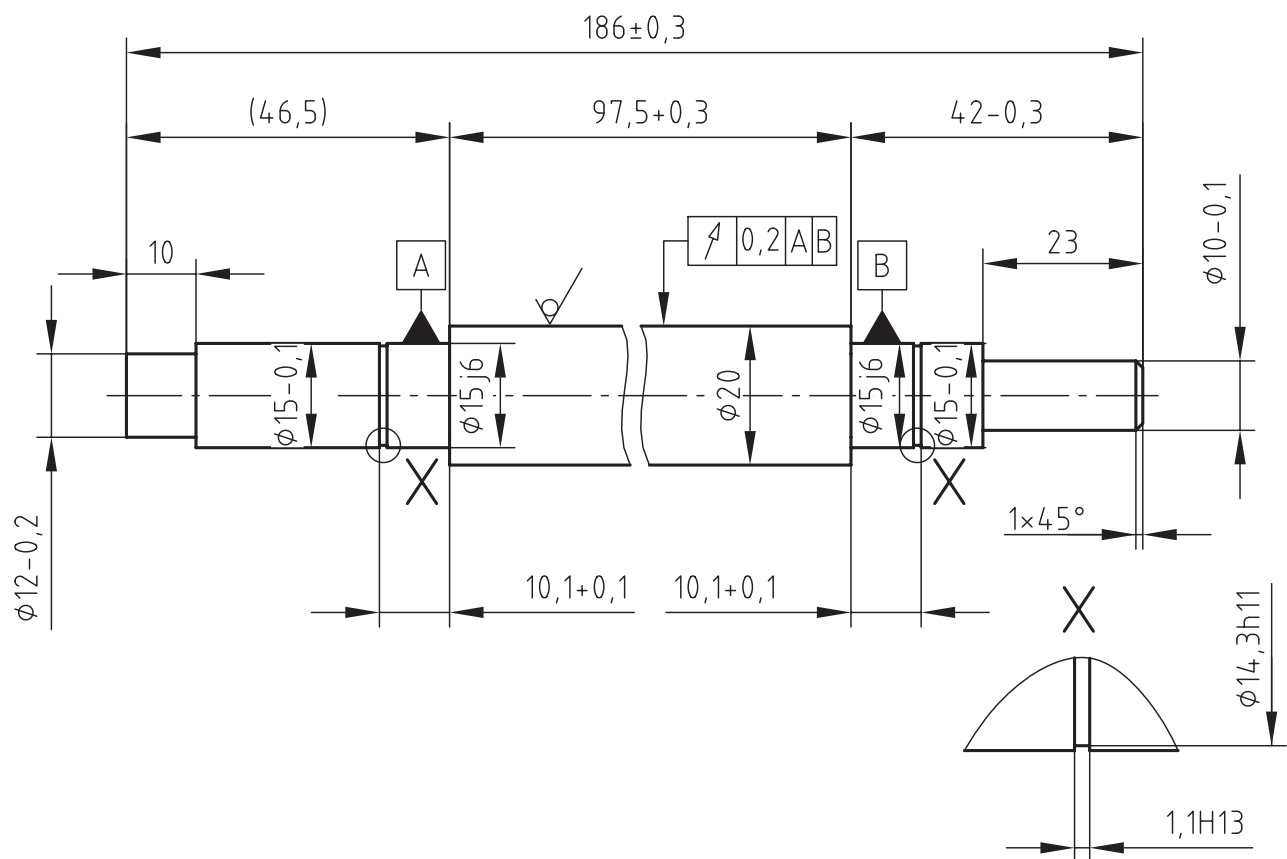
3.5	8	Abdeckkappen					passend zum Profilsystem
3.4	16	Standard- bzw. Zentralverbinder					passend zum Profilsystem
3.2	8	Profil				ENAW- AlMgSi0,5	30 x 30 x 140 EN 12020
3.1	4	Profil				ENAW- AlMgSi0,5	30 x 30 x 450 EN 12020
Pos.-Nr.	Stück	Benennung		Normblatt	Werkstoff		Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)
 IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2023/24 Vorgabezeit:							
			Maßstab —————		Industriemechaniker/-in		
Bandschleifer (Vorbereitung)			Instandhaltung Baugruppe 3 (BG3)		Blatt : 9(9)		
					Prüfungsnummer :		

wie gezeichnet
montiert bereitgestellt

*) an Verbindungstechnik angepasst

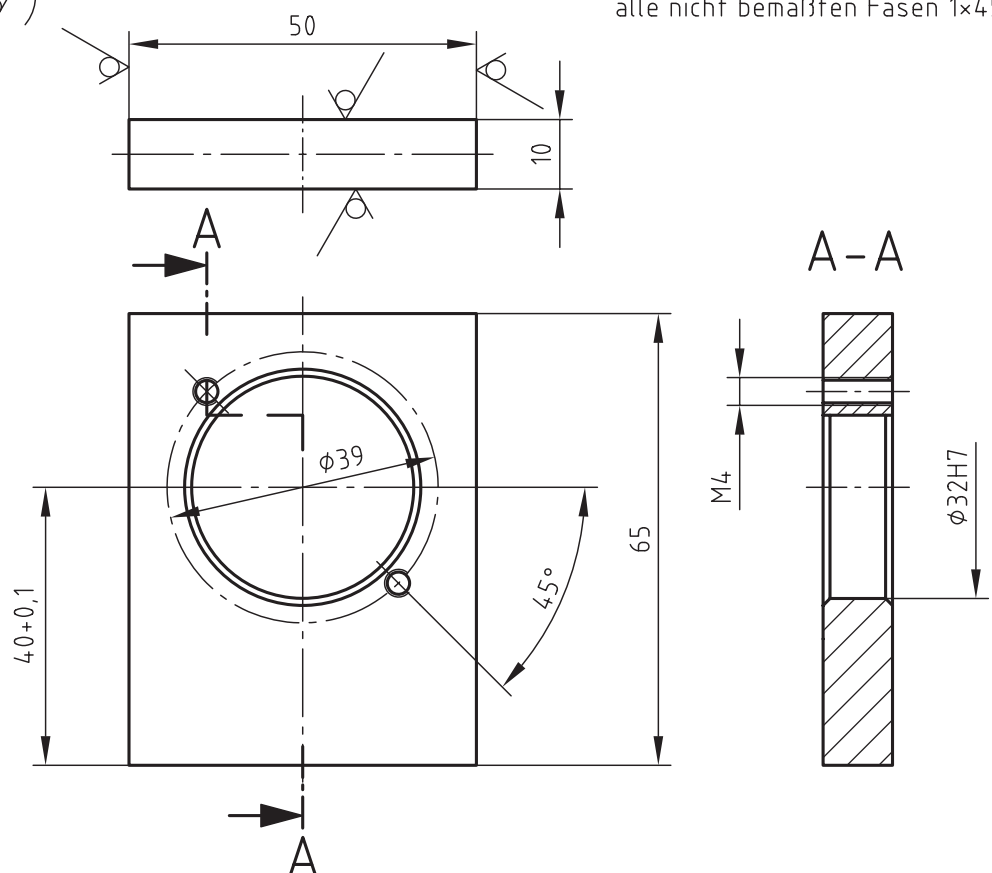
Unbenutzte Bohrungen aus gelaufenen
Arbeitsaufträgen sind zulässig

Skizze 1 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)



Skizze 2 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)
2 Stück

alle nicht bemaßten Fasen 1 × 45°



**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)

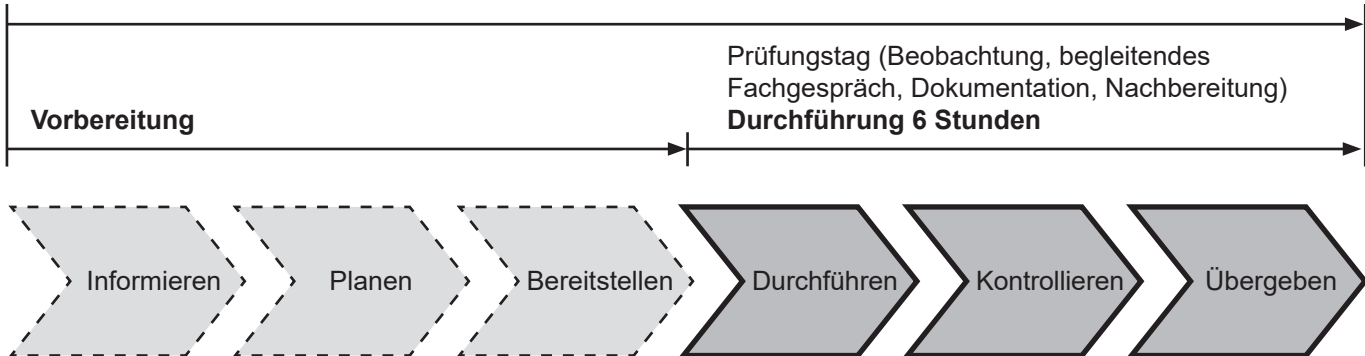
II Betriebs- und Arbeitsmittel für 1 bis 3 Prüflinge:

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 sowie 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 im Uhrzeigersinn wird der Bandschleifer angetrieben. Die Drehbewegung der Welle (Pos.-Nr. 2.8.1) wird dabei über die Synchronriemenscheiben (Pos.-Nr. 20) und den Zahnriemen (Pos.-Nr. 19) auf die Welle (Pos.-Nr. 4.3) der Baugruppe 4 übertragen. Das Schleifband (Pos.-Nr. 15) bewegt sich in Laufrichtung und läuft über die Rolle (Pos.-Nr. 1.7) der Baugruppe 1 und über die Rolle (2.10) der Baugruppe 2. Die Spannung und der Lauf des Schleifbands können über die Einstellschrauben (Pos.-Nr. 1.9) eingestellt werden. Die Baugruppe 4 ist ein Tellerschleifer. Die Spannung des Zahnriemens (Pos.-Nr. 19) wird bei der Montage und Befestigung der Baugruppe 4 an der Baugruppe 3 eingestellt.

7 Arbeitsauftrag

Sie haben den Auftrag, das vormontierte System Bandschleifer mit einem Tellerschleifer auszuführen und eine vorbeugende Instandsetzung durchzuführen. Hierfür sind die stichpunktartig genannten Arbeitsschritte erforderlich:

- Allgemeine Demontage des Bandschleifers und der Baugruppen in notwendigem Umfang
- Füße (Pos.-Nr. 7) und Kurbelplatte (Pos.-Nr. 8) herstellen
- Deckel (Pos.-Nr. 2.5) auf Deckel (Pos.-Nr. 2.5.1) ändern
- Neue Welle (Pos.-Nr. 2.8.1) fertigstellen
- Lagerwechsel in der Baugruppe 2 (neue Rillenkugellager und Sicherungsringe) sowie Montage der Baugruppe mit neuer Welle (Pos.-Nr. 2.8.1) durchführen (Antriebsseite getauscht)
- Baugruppe 3 zur Aufnahme des Bandschleifers und der Baugruppe 4 umrüsten
- Grundplatte (Pos.-Nr. 4.1) und Welle (Pos.-Nr. 4.3) anfertigen, Seitenteile (Pos.-Nr. 4.2) fertigstellen
- 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.

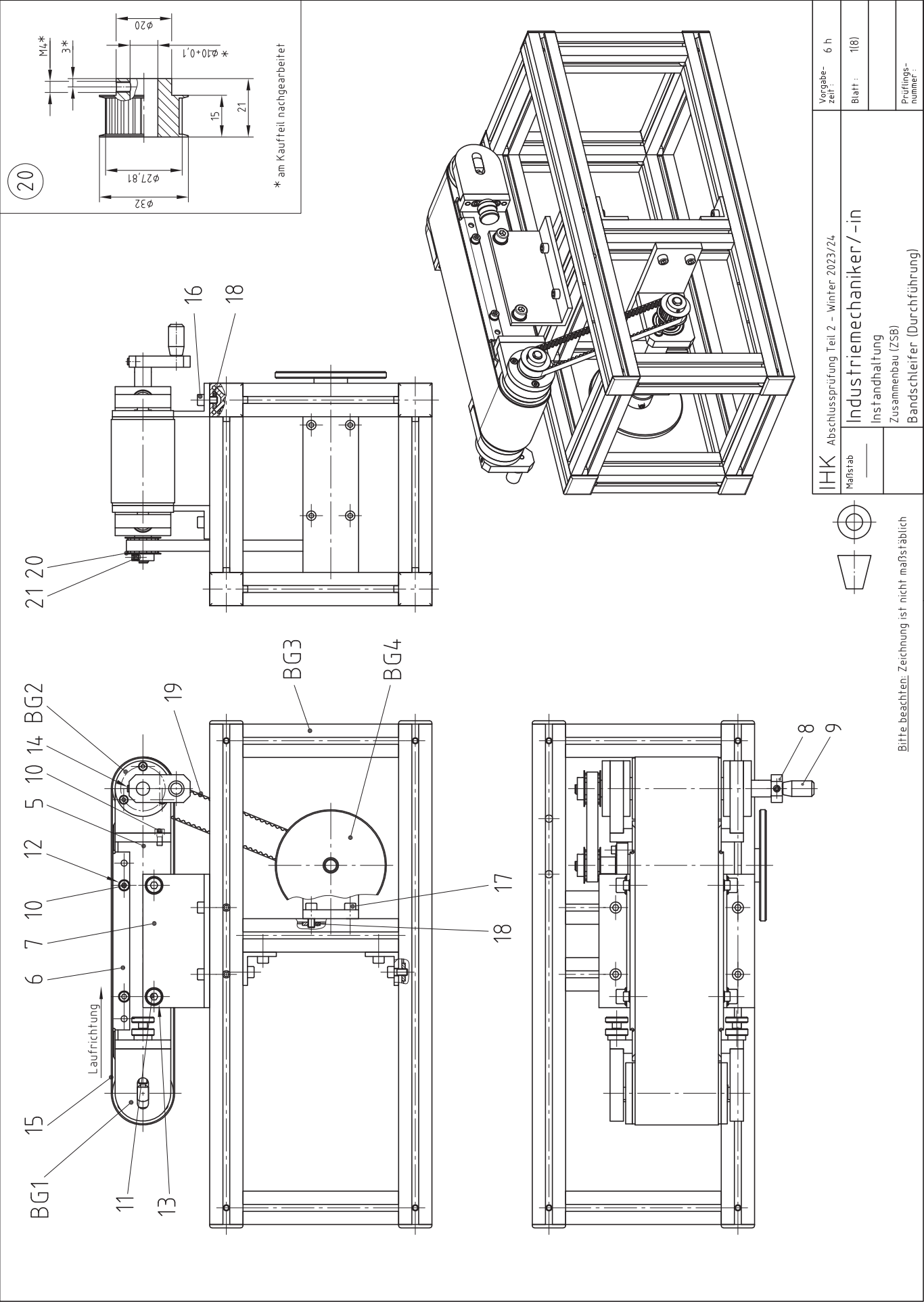
Alle Arbeitsschritte müssen unter Berücksichtigung der vom Kunden geforderten Merkmale und des Arbeitsauftrags durchgeführt werden. Merkmale sind wie folgt auf der Zeichnung gekennzeichnet:



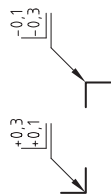
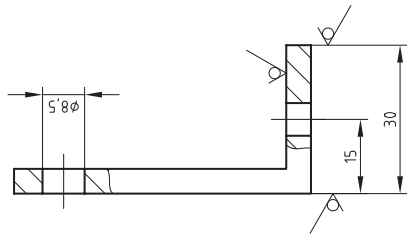
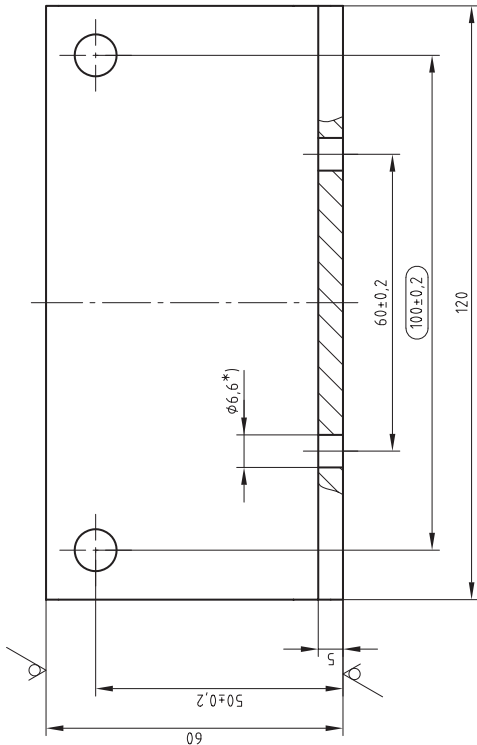
Überprüfen Sie mithilfe des Arbeitsblatts „Kontrolle“ Ihren Arbeitsauftrag. Entscheiden Sie selbst und anhand der Merkmale, zu welchem Zeitpunkt Sie eine Kontrolle durchführen. Beurteilen Sie, ob die vorgegebenen Merkmale erfüllt sind. Dokumentieren Sie dabei Ihre Entscheidung in der Tabelle.

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.



7 $\sqrt{Rz\ 16}$ (ϕ)
2 Stück

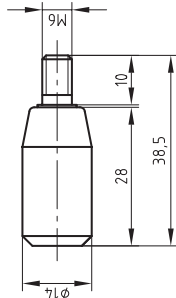
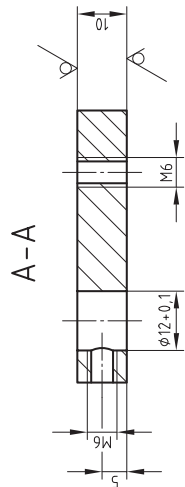
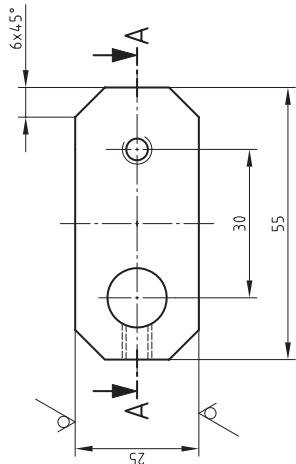


Allgemeintoleranz ISO 2768-m (mittel)

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

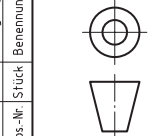
8 $\sqrt{Rz\ 16}$ (ϕ)



oder vergleichbar (z.B. Kaufteil)

9

21	2	Gewindestift M4 x 6	ISO 4026	45H	nachgearbeitet
20	2	Synchronriemenscheibe 21T5/18-2	DIN 7721-1	AL	
19	1	Zahnriemen 10 T5x455			
18	8	Nutenstein M6			bzw. passend zum Profilsystem
17	4	Zylinderschraube M6 x 16	ISO 4762	8.8	bzw. passend zum Profilsystem
16	4	Zylinderschraube M6 x 12	ISO 4762	8.8	bzw. passend zum Profilsystem
15	1	Schleifband 75 x 720 P60			
14	1	Gewindestift M6 x 6	ISO 4027	45H	
13	4	Scheibe 8	ISO 7090	200 HV	
12	4	Scheibe 5	ISO 7090	200 HV	
11	4	Zylinderschraube M8 x 20	ISO 4762	8.8	
10	12	Zylinderschraube M5 x 10	ISO 4762	8.8	
9	1	Zylindergriff drehbar M6			(z.B. GN 598)
8	1	Kurbelplatte	S235JRC+C	FI 25 x 10 x 55 EN 10278	
7	2	L-Profil (blank, scharfkantig)	S235JR / Al	L 60 x 30 x 5 x 120 EN 10277	
6	1	Auflageblech	DC01-A	BI 2 x 106 x 215 EN 10131	
5	2	Seitenplatte	S235JRC+C	FI 50 x 8 x 182 EN 10278	
1	1	Baugruppe 4 (BG4)			
1	1	Baugruppe 3 (BG3)			
1	1	Baugruppe 2 (BG2)			
1	1	Baugruppe 1 (BG1)			



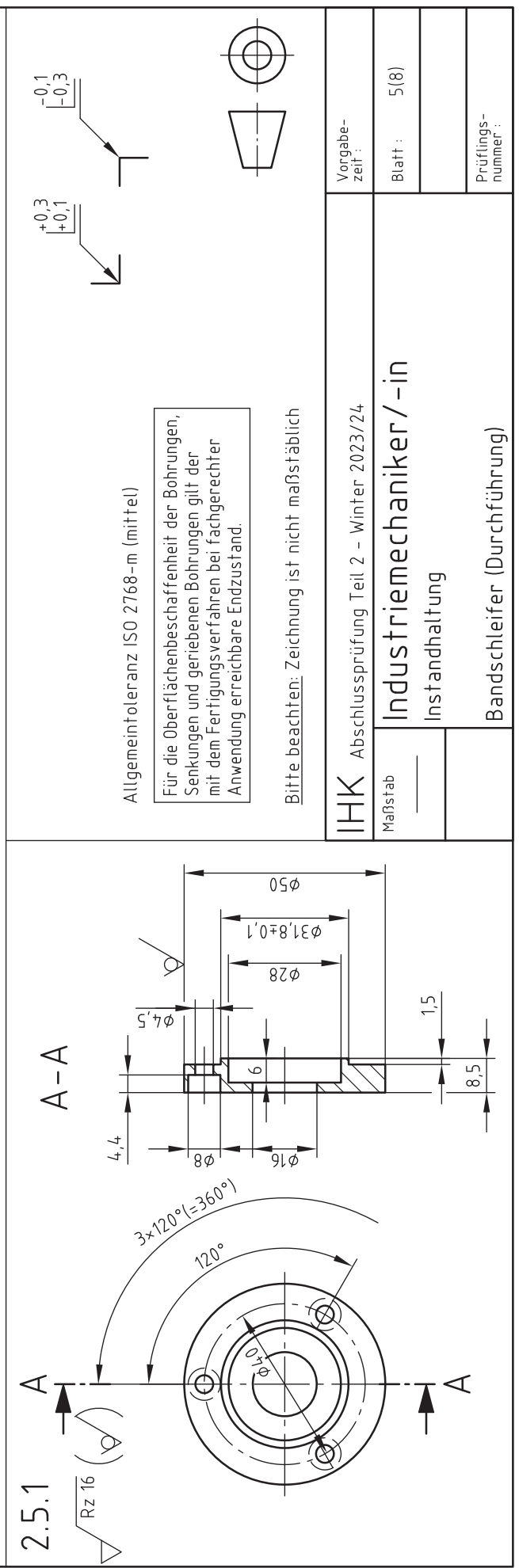
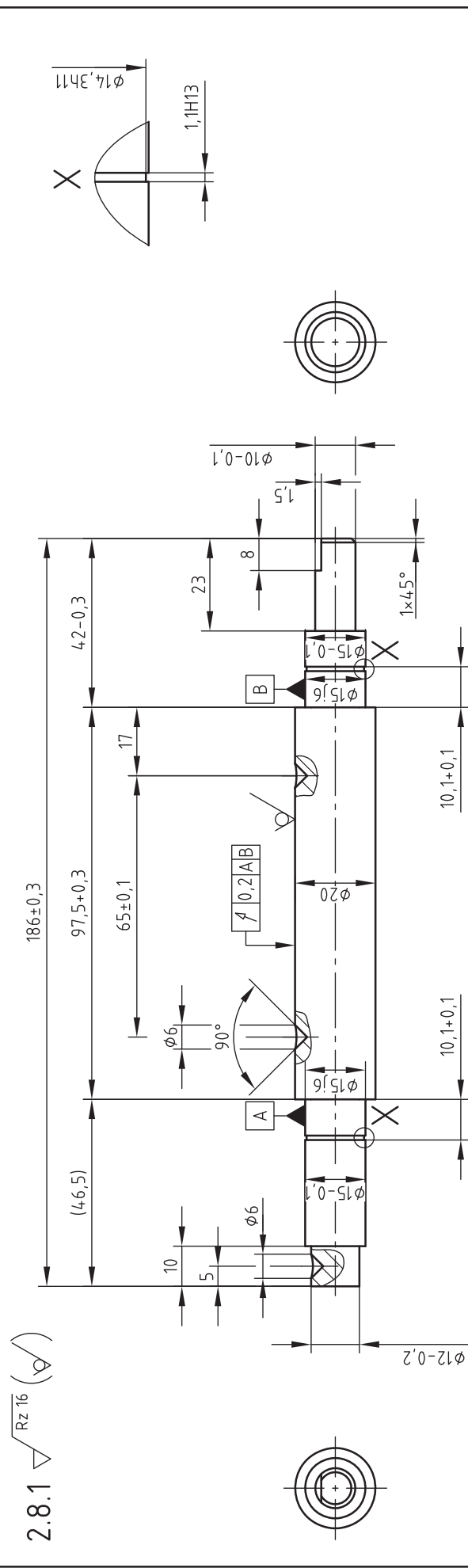
IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2023/24
Maßstab
Instandhaltung
Stückliste
Bandschleifer (Durchführung)

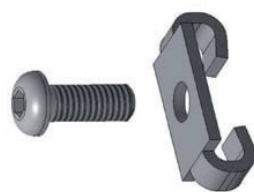
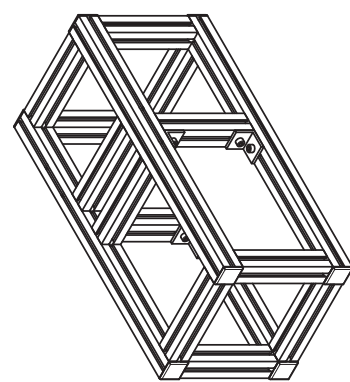
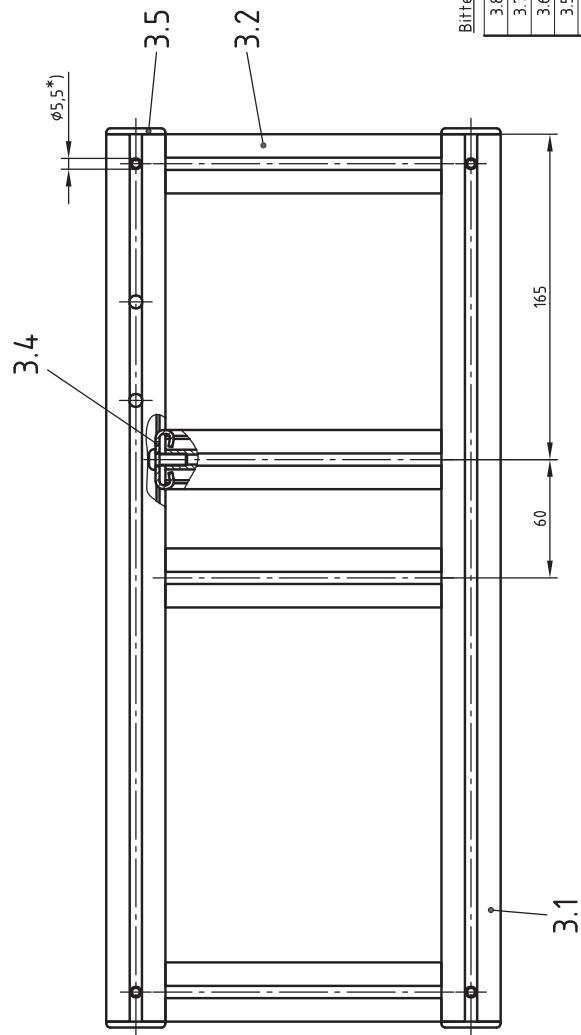
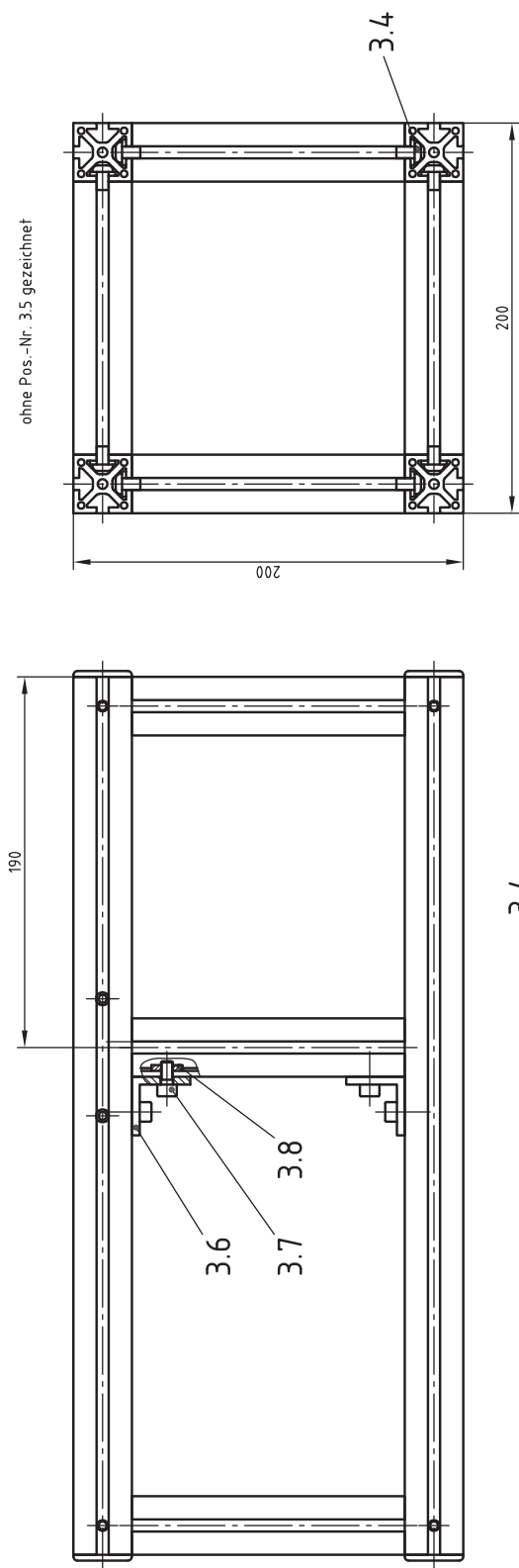
Vorgabezeit :
Blatt : 2(8)
Prüfungsnummer :



© 2022, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W23 4022 P1-ar-weiß-180423-sgu

		IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2023/24	
Maßstab _____	Industriemechaniker / -in		
	Instandhaltung		
	Baugruppe 1 (BG1)		
	Bandschleifer (Durchführung)		
		Vorgabezeit: _____	
		Blatt: 3(8)	
		Prüfungsnummer: _____	





Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

3.8	8	Nutenstein M6				bzw. passend zum Profilsystem
3.7	8	Zylinderschraube M6x12		ISO 4762	8.8	bzw. passend zum Profilsystem
3.6	4	Winkel				passend zum Profilsystem
3.5	8	Abdeckkappen				passend zum Profilsystem
3.4	20	Standard- bzw. Zentralverbinder				passend zum Profilsystem
3.2	12	Profil			ENAW-ALMGSi0,5	30 x 30 x 140 EN 12020
3.1	4	Profil			ENAW-ALMGSi0,5	30 x 30 x 450 EN 12020
Pos.-Nr.	Stück	Benennung		Normblatt		Halbzug (nach Materialbereitstellungsliste)

	Maßstab _____	IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2023/24	Vorgabezeit:	
			Blatt: 6(8)	
				Prüfungsnummer:
	Bandschleifer (Durchführung)			

*) an Verbindungstechnik angepasst

Anstelle der Winkel können Standard- bzw. Zentralverbinder verwendet werden.



4,10	1	Gewindestift M6 x 16	ISO 4028	4,5H	
4,9	4	Scheibe 4	ISO 7089	200 HV	
4,8	4	Zylinderschraube M5 x 16	ISO 4762	8,8	
4,7	4	Zylinderschraube M4 x 6	ISO 4762	8,8	
4,6	2	Rillenkugellager 6002 2Z	DIN 625		d=15; D=32; B=9 bzw. 6002 RS, 6002
4,5	2	Sicherungsring 15 x 1	DIN 471		
4,4	1	Schleifroller		11SMn30-C	Rd 100 x 22 EN 10278
4,3	1	Welle		11SMn30-C	Rd 20 x 172 EN 10278
4,2	2	Seitenenteil		S235JRC-C	Fl 50 x 10 x 65 EN 10278
4,1	1	Grundplatte		S235JRC-C	Fl 50 x 8 x 200 EN 10278
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)

IHK

Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2023/24

Industriemechaniker/-in

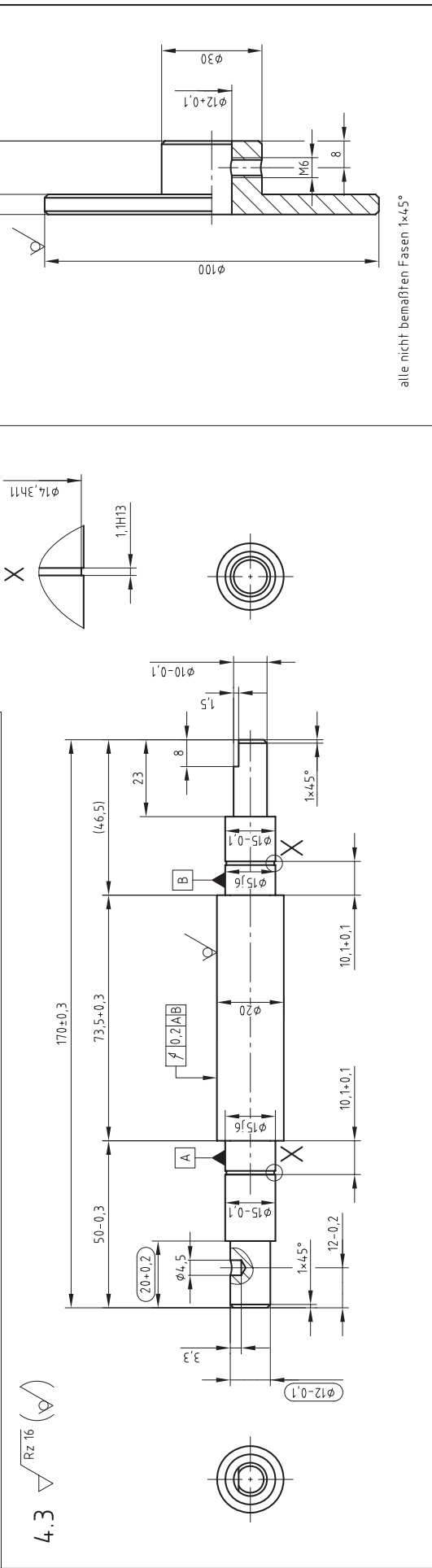
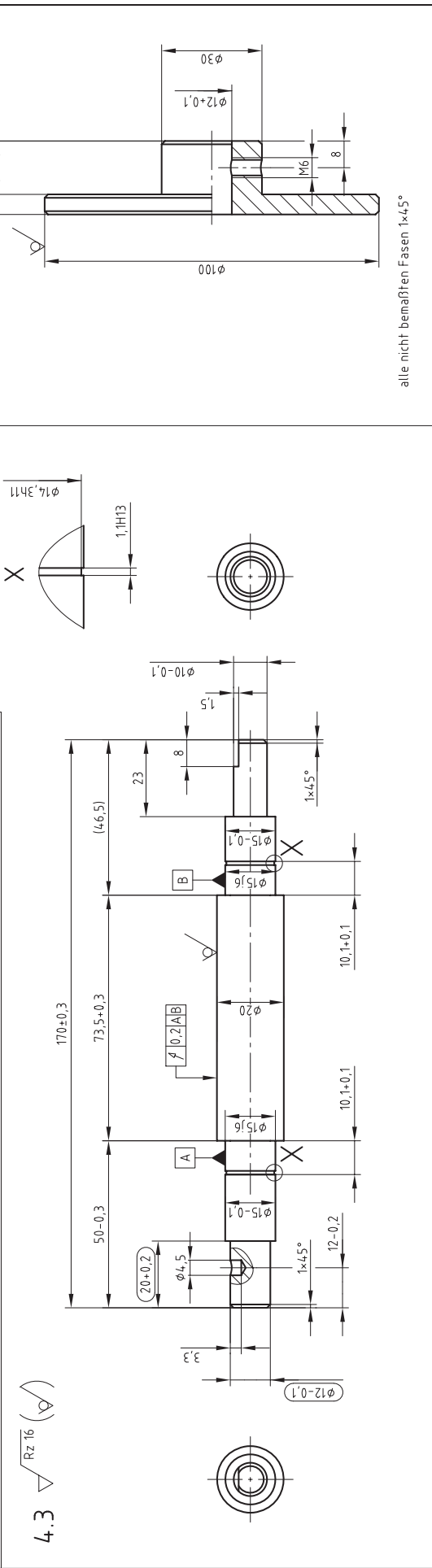
Instandhaltung
Baugruppe 4 (BG4)

Bandschleifer (Durchführung)

Vorgabezeit:

Blett :	7(8)
---------	------

Prüflings- nummer:	
-----------------------	--



$+0,3$ $-0,1$ $+0,1$ $-0,3$ Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich	Allgemeintoleranz ISO 2768-m (mittel) Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.	IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2023/24 Maßstab: _____ Industriemechaniker/-in Instandhaltung Bandschleifer (Durchführung)	Vorgabezeit: _____ Blatt: 8(8) Prüfungsnummer: _____
---	--	--	---