

Leseprobe

Christiani

Technisches Institut für
Aus- und Weiterbildung

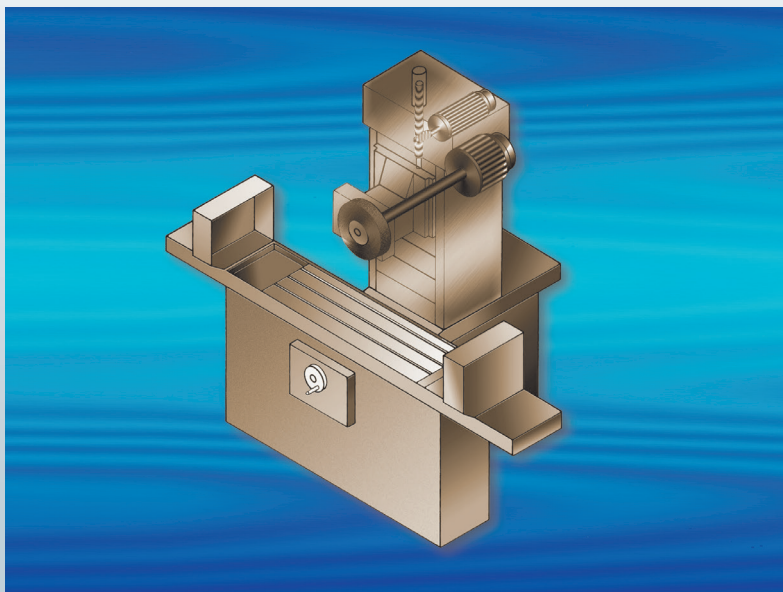
Metalltechnik

Schleifen

Kenntnisprüfungen

Bewertungsbogen

Arbeitsblätter



Bestell-Nr. 80310
ISBN 978-3-87125-183-2

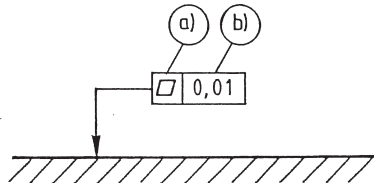
Dr.-Ing. Paul Christiani GmbH & Co. KG
www.christiani.de

Kenntnisprüfung
 Ebenschleifen einer Fläche

Flachschleifen
 Übung 1

Datum: _____ Name: _____

8. Erläutern Sie die Begriffe der so tolerierten Formtoleranz!



a) _____

b) _____

2

9. Ordnen Sie mit den Zahlen 1 bis 10 die Arbeitsstufen in eine sinnvolle Reihenfolge!

A		Schleifscheibe vorsichtig und ohne Werkstückberührung an das Werkstück heranzuführen.
B		Tischquerbewegung und Tischvorschub einstellen.
C		Werkstück parallel zur Spannplatte ausrichten und spannen.
D		Schleifspindeldrehzahl und Tischlängsbewegung einstellen, Werkstück anfunken.
E	1	Maschine in Spannposition bringen.
F		Magnetspannplatte mit Lappen oder Gummischieber reinigen.
G		Werkstück schleifen.
H		Werkstück mit dem Tiefenmeßschieber messen, vorher Vorschub, Magnetspannung und Kühlschmierstoffzufuhr abstellen.
I		Kühlschmierstoffzufuhr einschalten und Spantiefe einstellen.
K	10	Werkstück bei Fertigmaß abspannen, entgraten und kontrollieren.

8

10. Beschreiben Sie die beim Einrichten der Schleifmaschine wichtigen Sicherheitsmaßnahmen!

Die Magnetspannplatte muß wegen der sicheren Aufspannung des Werkstücks
 _____ werden. Vor dem Einschalten der Maschinenbewegungen muß
 die Magnetspannplatte eingeschaltet sein. Die Schleifscheibe wird vorsichtig an das Werkstück
 herangeführt, um eine Beschädigung der _____ zu verhindern.

2

31

Kenntnisprüfung
 Einstechschleifen

Außenrundscheifer
 Übung 4

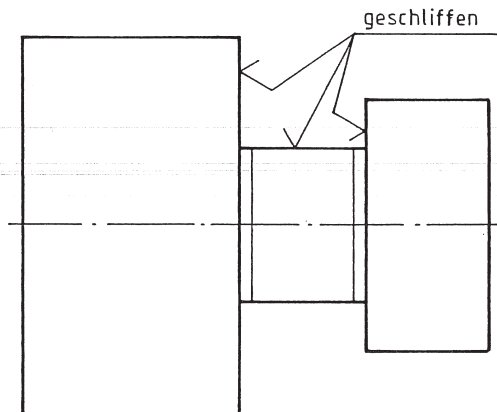
Datum: _____ Name: _____

8. Welche Aussage trifft zu, wenn eine schmale Schleifscheibe beidseitig freigezogen wird?

- ☐ A Die Abrichtzeiten werden verringert.
☐ B Die Stabilität der Schleifscheibe wird vermindert.
☐ C Die Fliehkräfte werden besser ausgeglichen.
☐ D Es kann eine höhere Umfangsgeschwindigkeit der Schleifscheibe eingestellt werden, als auf dem Etikett angegeben ist.
☐ E Die Schleifscheibe läuft ruhiger.

1

9. Ordnen Sie mit den Zahlen 1 bis 8 die Arbeitsstufen in eine sinnvolle Reihenfolge. Es soll die Nut des abgebildeten Werkstücks geschliffen werden!



A		Werkstück umspannen.
B		Werkstück mit großem Durchmesser zum Werkzeugspindelstock spannen.
C		Kontrolle der Maß-, Form- und Lagetoleranzen sowie der Oberflächenrauheit.
D	1	Außen-Rundscheifmaschine zum Schleifen einrichten.
E		Mantelfläche des Einstichs auf Maß schleifen.
F		Schmale Schleifscheibe montieren.
G		Zweite Planfläche auf Maß schleifen.
H		Erste Planfläche auf Maß schleifen.

7

17

Bewertung der Arbeitsprobe

Datum: _____ Name: _____ Schleifer
 Gesamtabschlußarbeit

1. Arbeitsstufen und Arbeitsmittel

a) _____

 b) _____
 c) _____
 d) _____
 e) _____

 f) _____
 g) _____

2. Werkstück

Lfd. Nr.	Bewertungsgrundlage	Bewertung durch den Auszubildenden	Bewertung durch den Ausbilder	Erreichbare Punkte
1	Durchmesser $125 \pm 0,05$			4
2	Bohrung 40 H 6			7
3	Bohrung 88, 882 G 6			8
4	Bohrungstiefe $15 \pm 0,05$			5
5	Längenmaß $68 \pm 0,05$			4
6	Absatzbreite $60 \pm 0,05$			4
7	Absatztiefe $26 \pm 0,05$			4
8	Nutbreite 20 H 9			7
9	Nuttiefe $20 \pm 0,05$			5
10	Nutbreite $16_{-0,1}^{+0,05}$			6
11	Nuttiefe $24 \pm 0,05$			5
12	Rund- und Planlauf toleranz			3
13	Symmetrietoleranz			5
14	Parallelitätstoleranz			3
15	Oberflächenbeschaffenheit			5
16	Entgratet			3
17	Kennzeichnung			2

3. Arbeitszeitbewertung _____			85
4. Behandlung und Pflege der Arbeitsmittel _____			4
5. Beachtung der Arbeitssicherheit _____			3
			8
			100

Arbeitsblatt
Folie 9

Datum: _____ Name: _____

Schleife

Gewindeschleifen

