


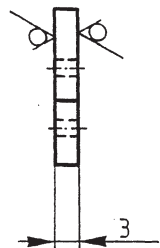
38. In der Stückliste des *Metallsägebogens* (Blatt 3) steht beim Führungsstück (Pos. 2) die Werkstoffbezeichnung S235JRG2C+C. Was bedeutet darin die Bezeichnung S235?
- 38.1 Worauf bezieht sich +C in der Bezeichnung?
- 38.2 Aus welchem Halbzeug wird das Führungsstück (Pos. 2) gefertigt?
39. Welche Bedeutung hat die Angabe  am Führungsstück (Pos. 2) des *Metallsägebogens*?
40. Auf der Einzelteilzeichnung (Blatt 2) der *Abziehvorrichtung* steht die Gewindeangabe M12. Was bedeutet hierbei der Buchstabe M?
- 40.1 Was bedeutet die Angabe 12 in der Gewindeangabe?
- 40.2 Welchen Durchmesser wählen Sie für den Spiralbohrer zum Bohren des Gewindekernlochs aus?
41. Kreuzen Sie den Vorschneider eines Gewindebohrersatzes an.



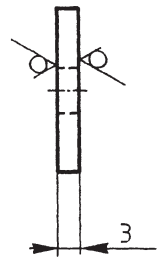
Projekt: Windeisen Verstellbacke, Pos.-Nr. 3				Name:		Prüfnummer:		
				Ausbildungsberuf:		Datum:		
Maßkontrolle								
Ifd.-Nr.	Pos.-Nr.	Kontrolliertes Maß bzw. kontrollierte Physikalische Größe		Maßkontrolle Ab- maße Ist- maß		Kontrollkriterium geprüft vom:		
						Auszu- bildenden Selbstkontrolle Punkte	Ausbilder Bewertung der Selbstkontrolle Punkte	Ergebnis Punkte
1	3	Gesamtlänge	28	$\pm 0,2$				
2	3	Maß	1,5	$\pm 0,1$				
3	3	Maß	15	$\pm 0,2$				
4	3	Maß	13	-0,1 -0,2				
Bewertung der Maßkontrolle (10 oder 0)								

	Punkte

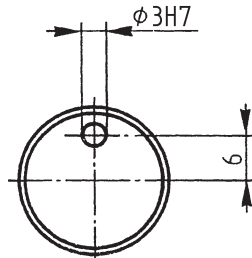
mit Pos 1 und 2 zusammen gebohrt



4 $\nabla \sqrt{R_z 25} \quad \left(\nabla \right)$



5 $\sqrt{R_z 25}$ ($\sqrt{\quad}$)



Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe nach ISO 2768-mittel

5	1	Schraube				Rd 20×40 EN 10278				11SMn30+C				
4	1	Schenkel				FI 22×3×125 EN 10278				S235JRG2C+C				
3	1	Zwischenstück				FI 22×3×23 EN 10278				S235JRG2C+C				
Pos.	Menge	Benennung				Halbzeug				Werkstoff				
1	2	3				4				5				
						Datum	Name		Benennung Schmiege				Maßstab 1 : 1	
					Bearb.	26.1.03	D. Wahl							
					Gepr.	28.1.03	<i>Kamp</i>							
													Blatt: 4 v. 4 Bl.	
Zust.	Änderung		Datum	Name										

Dokumentation

Projekt: Schmiede, Pos.-Nr. 1...8	Name:	Prüfnummer:
	Ausbildungsberuf:	Datum:

1. Beschreiben Sie kurz Ihre Vorgehensweise bei der Durchführung dieses Teilprojektes.

[illegible]

2. Welche neuen Erkenntnisse konnten Sie bei der Bearbeitung dieses Teilprojekts gewinnen?

[illegible]

3. Was sollten Sie beim nächsten Mal bei einer ähnlichen Aufgabenstellung besser machen?

[illegible]

Arbeitsplanung

Projekt: Abziehvorrichtung Backen, Pos.-Nr. 2							Name:		Prüfnummer:
							Ausbildungsberuf:		
Erstellen Sie einen Arbeitsplan für die Herstellung des Einzelteils (Pos.-Nr. <u>2</u>) Tragen Sie in richtiger Reihenfolge die Arbeitsschritte in den Arbeitsplan ein. Prüfmittel sind nur einmal anzugeben.									
Lfd.-Nr.	Arbeitsschritte	Bereitstellung: Werkzeuge/Betriebs- und Arbeitsmittel	v_c m/min	f mm/U	geplante Arbeitszeit	tatsächliche Arbeitszeit			
Qualitätskontrolle Bereitstellung (Prüfmittel):									