

Leseprobe

Christiani

Technisches Institut für
Aus- und Weiterbildung

Aufgabensammlung Metallbauer Teil 2

Lernfeldorientiert



Lösungen

Verbindungstechnik

Aufgaben-Nr.	Lösungsvorschlag
245	Sechskantschraube mit – metrischem Gewinde M10 – die Schraubenlänge beträgt 80 mm – die Mindestzugfestigkeit beträgt 800 N/mm ² – die Mindeststreckgrenze beträgt 640 N/mm
246	1. Durch Drehmoment-Anzugsverfahren 2. Durch Winkelanzugsverfahren
247	Einschnittige Schraubverbindungen nehmen die Belastung auf eine Scherfläche auf. Bei zweischnittigen Schraubverbindungen hingegen kommen zwei Scherflächen zum Einsatz. Somit ist die Belastbarkeit der Scheren verdoppelt.

6 Schleifen und Schweißen

248	<ol style="list-style-type: none"> Bei Wartungsarbeiten wie Scheibenwechsel: Stromversorgung trennen (Stecker aus der Steckdose entfernen). Beim Anschließen an die Stromversorgung darauf achten, dass die Maschine ausgeschaltet ist. Beim Arbeiten mit dem Winkelschleifer Leitung nach hinten von der Maschine weg führen, sodass sie nicht in den Wirkungsbereich der Schleifscheibe kommen kann. Vor Inbetriebnahme des Winkelschleifers das Gerät und Anschlussleitung sowie Stecker auf Beschädigung überprüfen (Sichtkontrolle). Maschine erst nach Stillstand der Schleifscheibe ablegen. Bei Schleifarbeiten generell nur mit Schutzhaube arbeiten. Nur geeignete Schleifscheiben verwenden, die für die Drehzahl und Befestigung des Winkelschleifers geeignet sind. Wenn bei Arbeiten mit dem Winkelschleifer ein unruhiger Lauf des Schleifmittels festgestellt wird, muss der Schleifer direkt ausgeschaltet werden (Fehler beheben). Beim Einsatz von Schleifmitteln die Angaben des Herstellers (auf dem Winkelschleifer) beachten.
249	Spindelarretierung betätigen: Die Befestigungsmutter kann ein Rechts- oder Linksgewinde haben.
250	Die Einstellfaktoren sind abhängig – von der Ummantelung der Elektrode – vom Durchmesser der Elektrode – von der Materialstärke des zu schweißenden Werkstücks – von der Schweißposition (PA/PB usw.)
251	Das Material wird in eine Zinkschmelze eingebracht und dadurch mit einer durchgehenden Zinkschicht überzogen.
252	<i>Emaillieren</i> Eine Pulverschicht wird pastenartig auf das Material aufgebracht und anschließend eingebrannt (ca. 1000°).