

# Leseprobe

**Christiani**

seit 1931

## **Aufgabensammlung Metallbauer Teil 2**

Lernfeldorientiert



**Lösungen**

## Verbindungstechnik

Aufgaben-Nr.	Lösungsvorschlag
245	Sechskantschraube mit – metrischem Gewinde M10 – die Schraubenlänge beträgt 80 mm – die Zugfestigkeit beträgt 800 N/mm <sup>2</sup> – die Streckgrenze beträgt 640 N/mm <sup>2</sup>
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"> <li>Bei Wartungsarbeiten wie Scheibenwechsel: Stromversorgung trennen (Stecker aus der Steckdose entfernen).</li> <li>Beim Anschließen an die Stromversorgung darauf achten, dass die Maschine ausgeschaltet ist.</li> <li>Beim Arbeiten mit dem Winkelschleifer Leitung nach hinten von der Maschine weg führen, sodass sie nicht in den Wirkungsbereich der Schleifscheibe kommen kann.</li> <li>Vor Inbetriebnahme des Winkelschleifers das Gerät und Anschlussleitung sowie Stecker auf Beschädigung überprüfen (Sichtkontrolle).</li> <li>Maschine erst nach Stillstand der Schleifscheibe ablegen.</li> <li>Bei Schleifarbeiten generell nur mit Schutzhaube arbeiten.</li> <li>Nur geeignete Schleifscheiben verwenden, die für die Drehzahl und Befestigung des Winkelschleifers geeignet sind.</li> <li>Wenn bei Arbeiten mit dem Winkelschleifer ein unruhiger Lauf des Schleifmittels festgestellt wird, muss der Schleifer direkt ausgeschaltet werden (Fehler beheben).</li> <li>Beim Einsatz von Schleifmitteln die Angaben des Herstellers (auf dem Winkelschleifer) beachten.</li> </ol>
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°).