

***SCADEREA ABANDONULUI SCOLAR,
REZULTAT AL CRESTERII MOTIVATIEI
INVATARII PRIN MOBILITATI EUROPENE***

2014-1-RO01-KA102-000708

HÜRTH, GERMANIA, 14.06.2016– 04.07.2016

**ÎNDRUMAR PREGĂTIRE
PRACTICĂ**

Ansamblu aruncător bile - element de execuție



Cuprins

Tabel- realizat

Desene in 3D

1-10 pagini

1/2/3/4/5/6/7/8/9/10-18 Desene

Instructiuni de asamblare

1/2/3/4/5/6/7/8 Desene

Desenele Tehnice

2/3/4/6/7/10/12 Desene

Coperta -realizat

BOM- realizat

Cotari/masurari - realizat

Cuprins

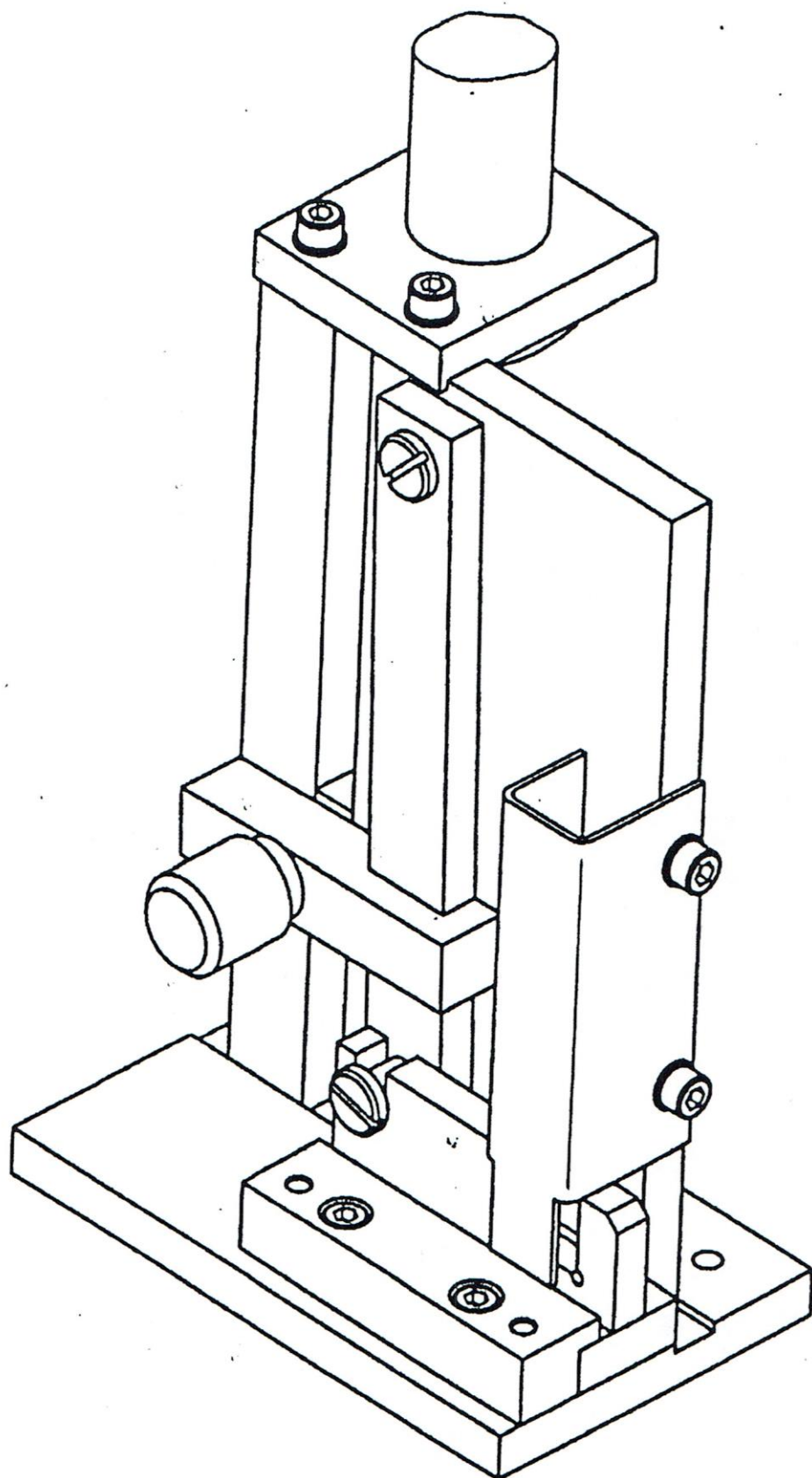
Tabel 1

Desen 10-11 pag

Modele 3D 1-8 pag

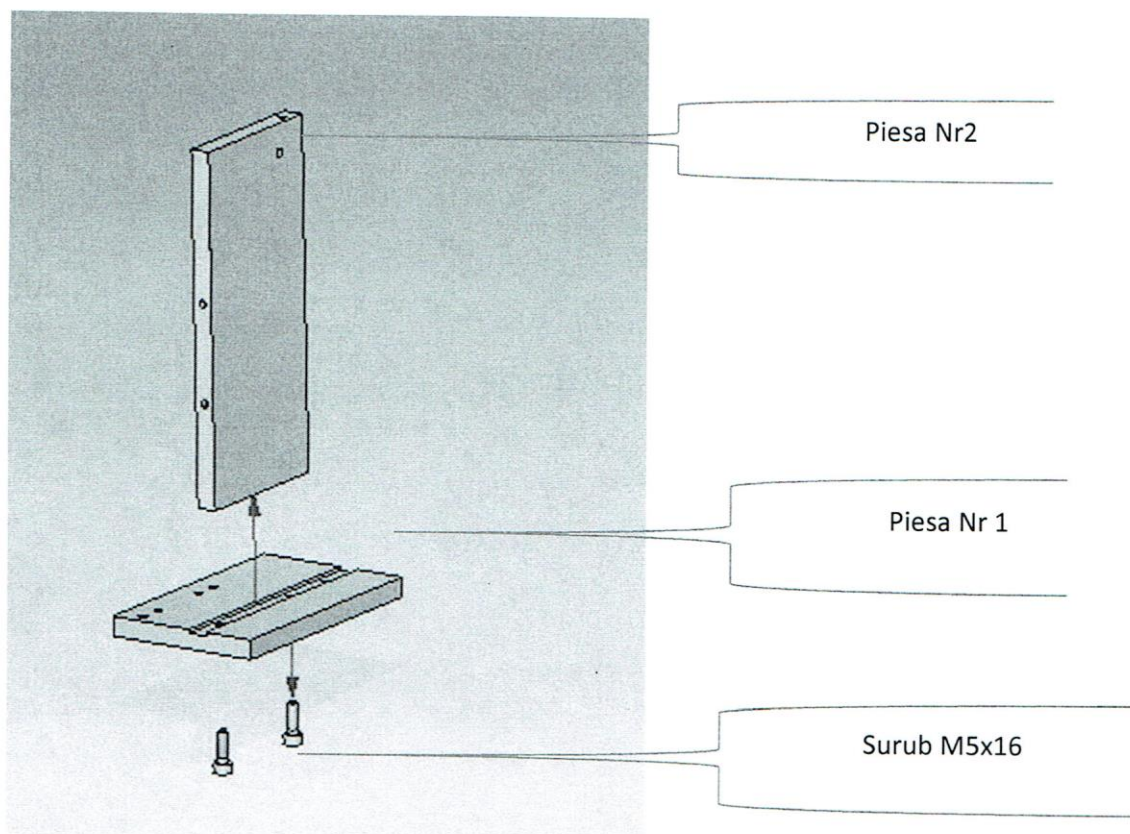
BOM

***Instructioni de
asamblare***

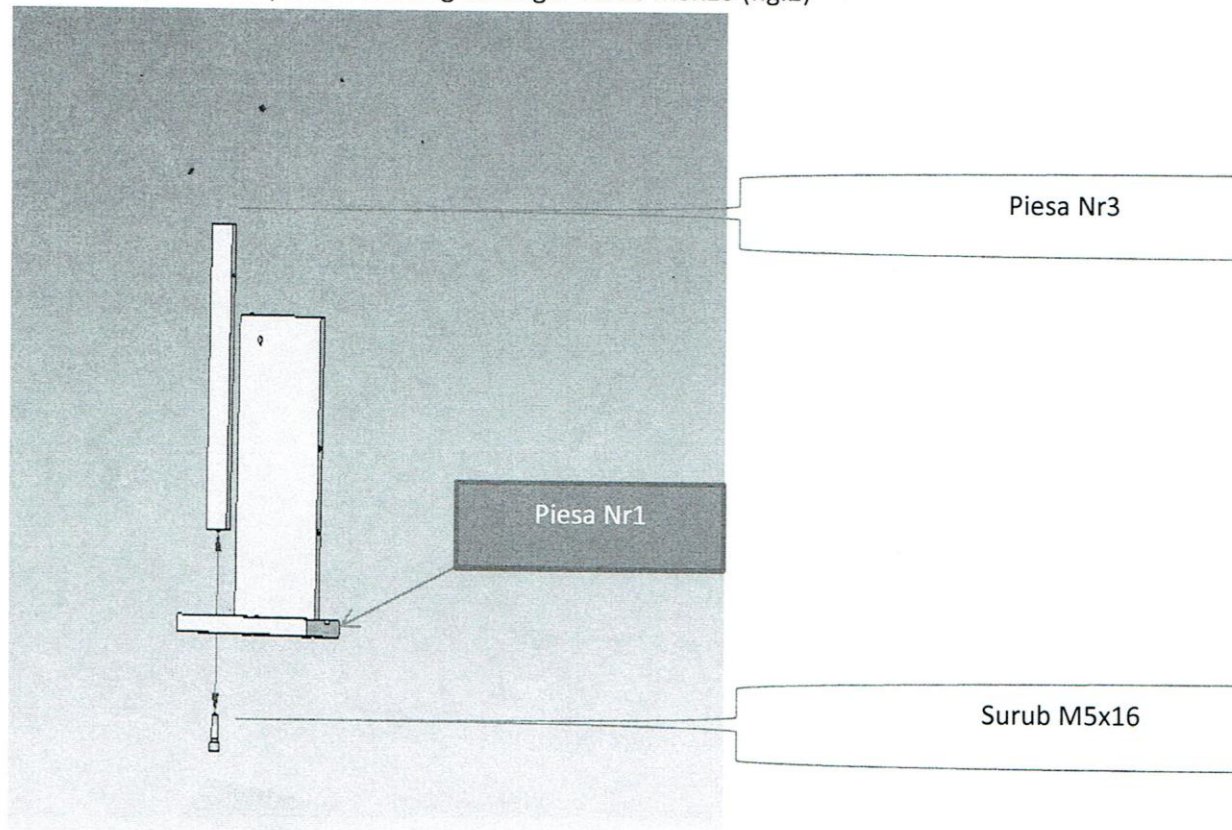


Montarea Pieselor

Asamblati piesa 1 cu piesa 2 folosind suruburile M5x10 (fig.1)

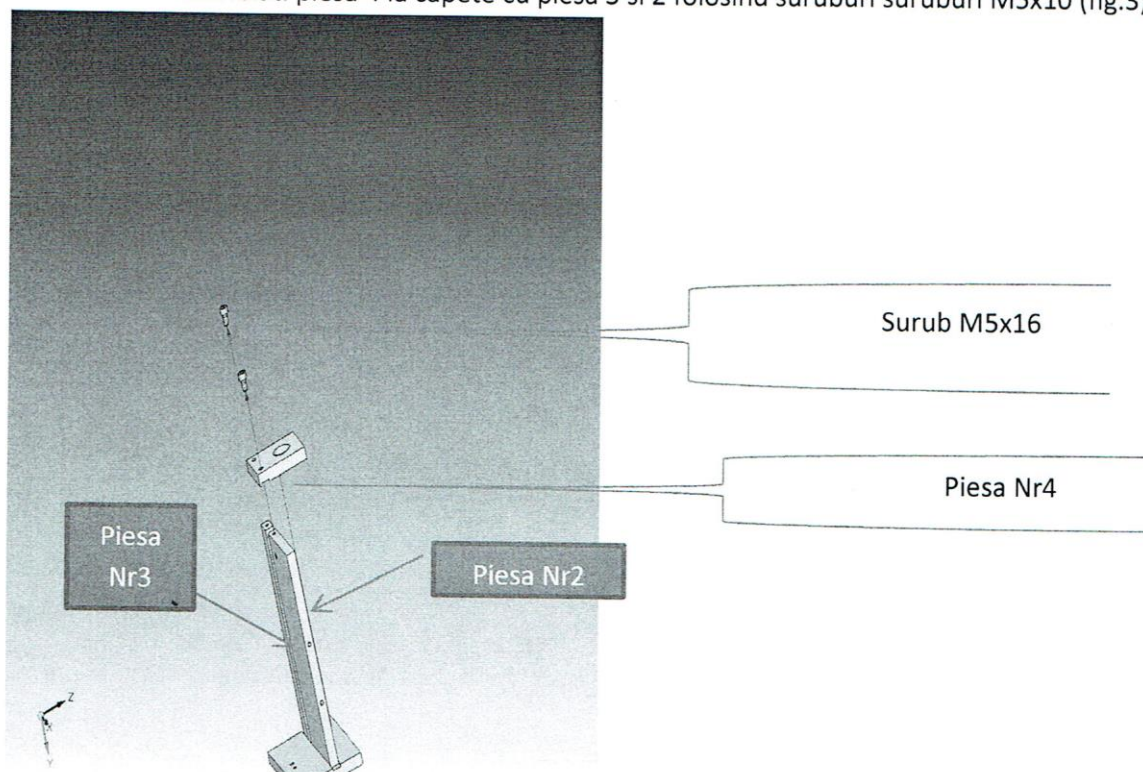


Asamblati piesa 3 cu piesa 1 folosind un singur surub M5x10 (fig.2)

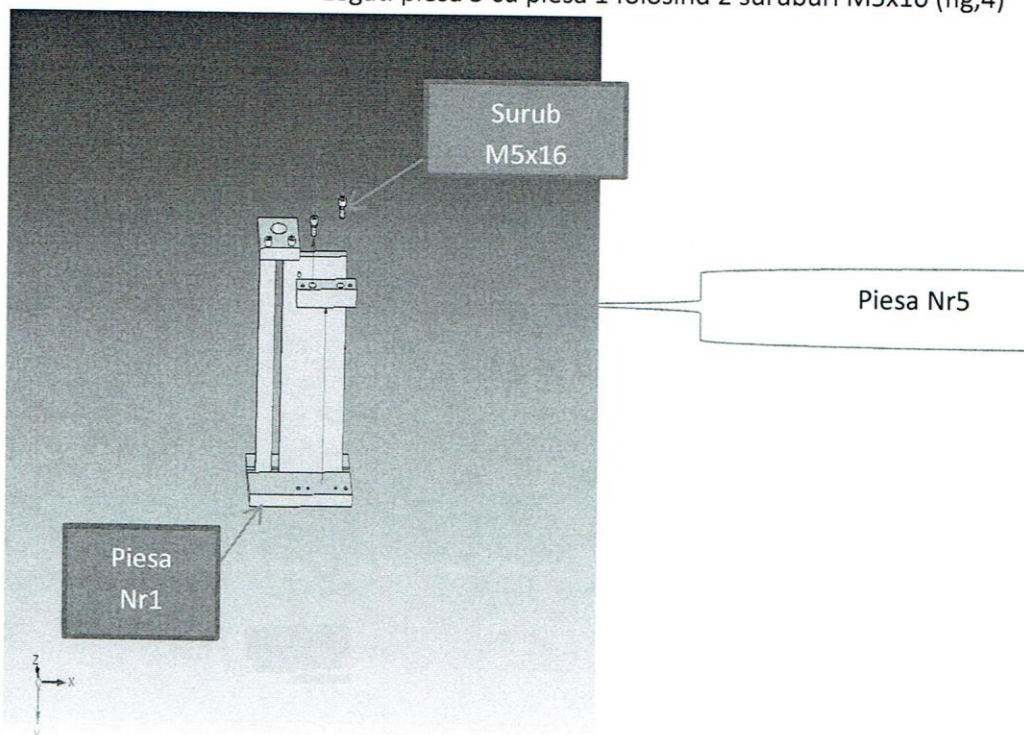


Montarea Pieselor

Asamblati piesa 4 la capete cu piesa 3 si 2 folosind suruburi M5x10 (fig.3)

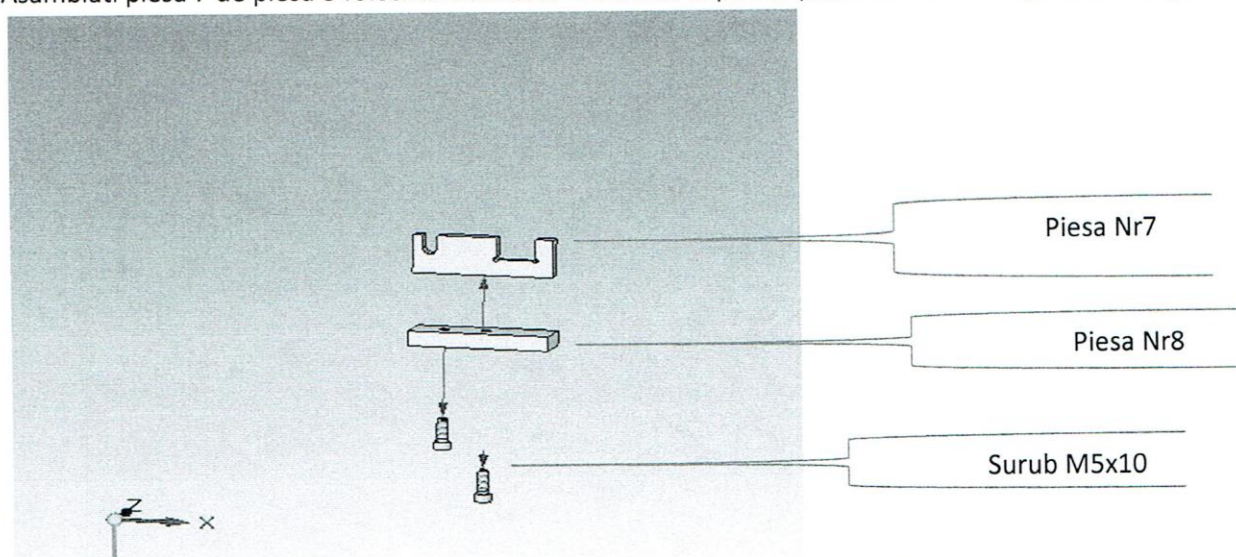


Legati piesa 5 cu piesa 1 folosind 2 suruburi M5x10 (fig,4)

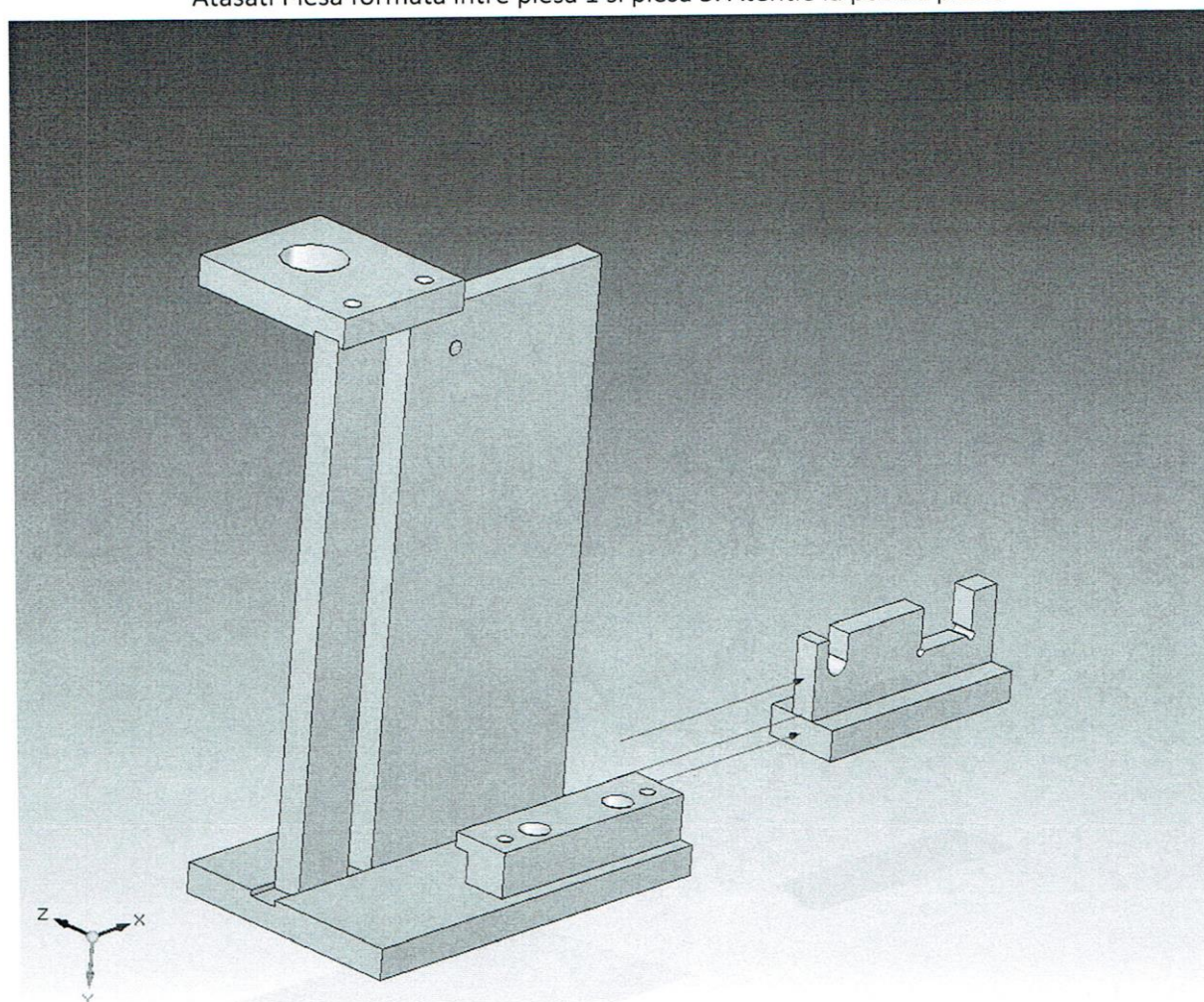


Montarea Pieselor

Asamblati piesa 7 de piesa 8 folosind 2 suruburi. Atentie! Capetele piesei sa fie ca in figura de mai jos

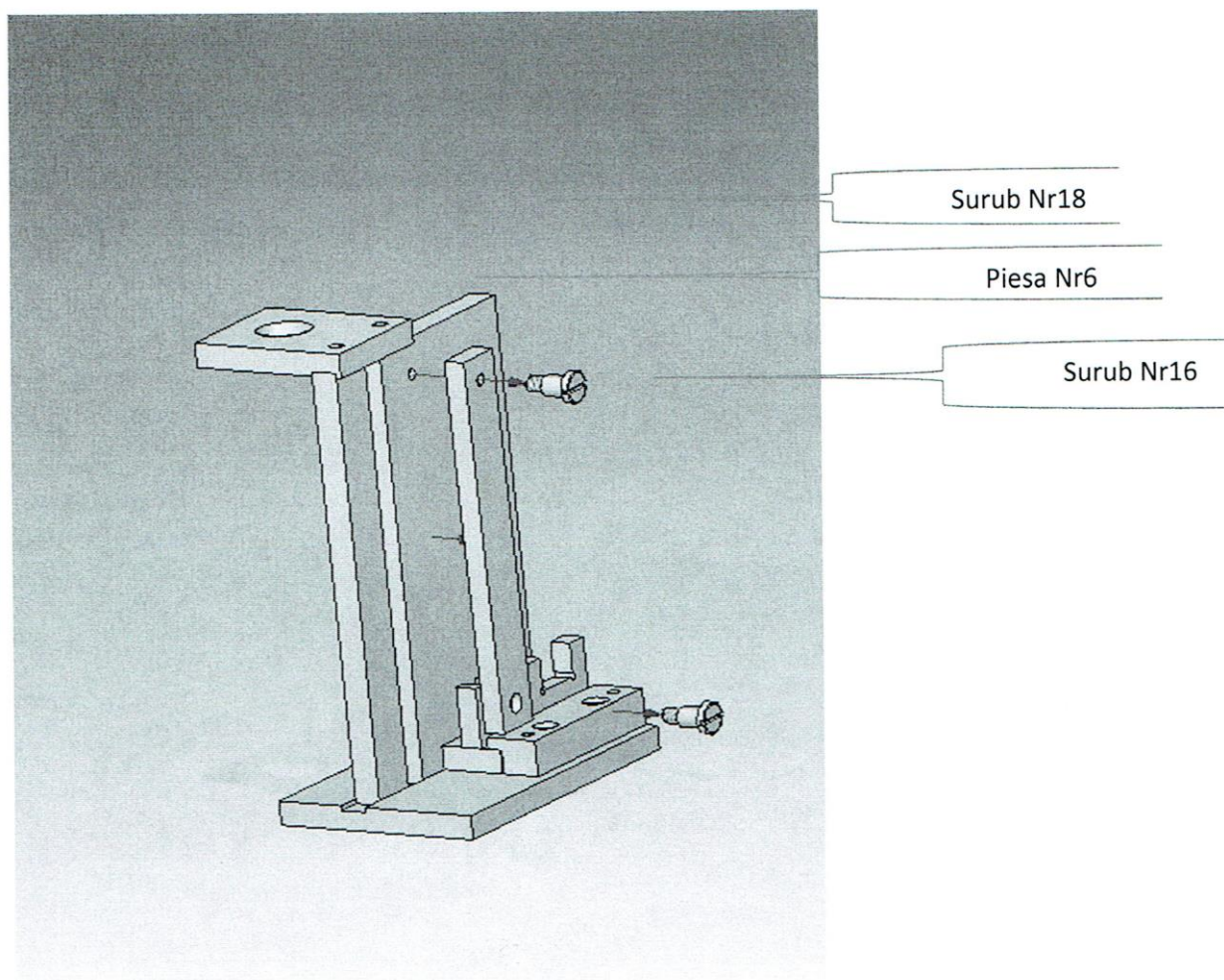


Atasati Piesa formata intre piesa 1 si piesa 5. Atentie la pozitia piesei



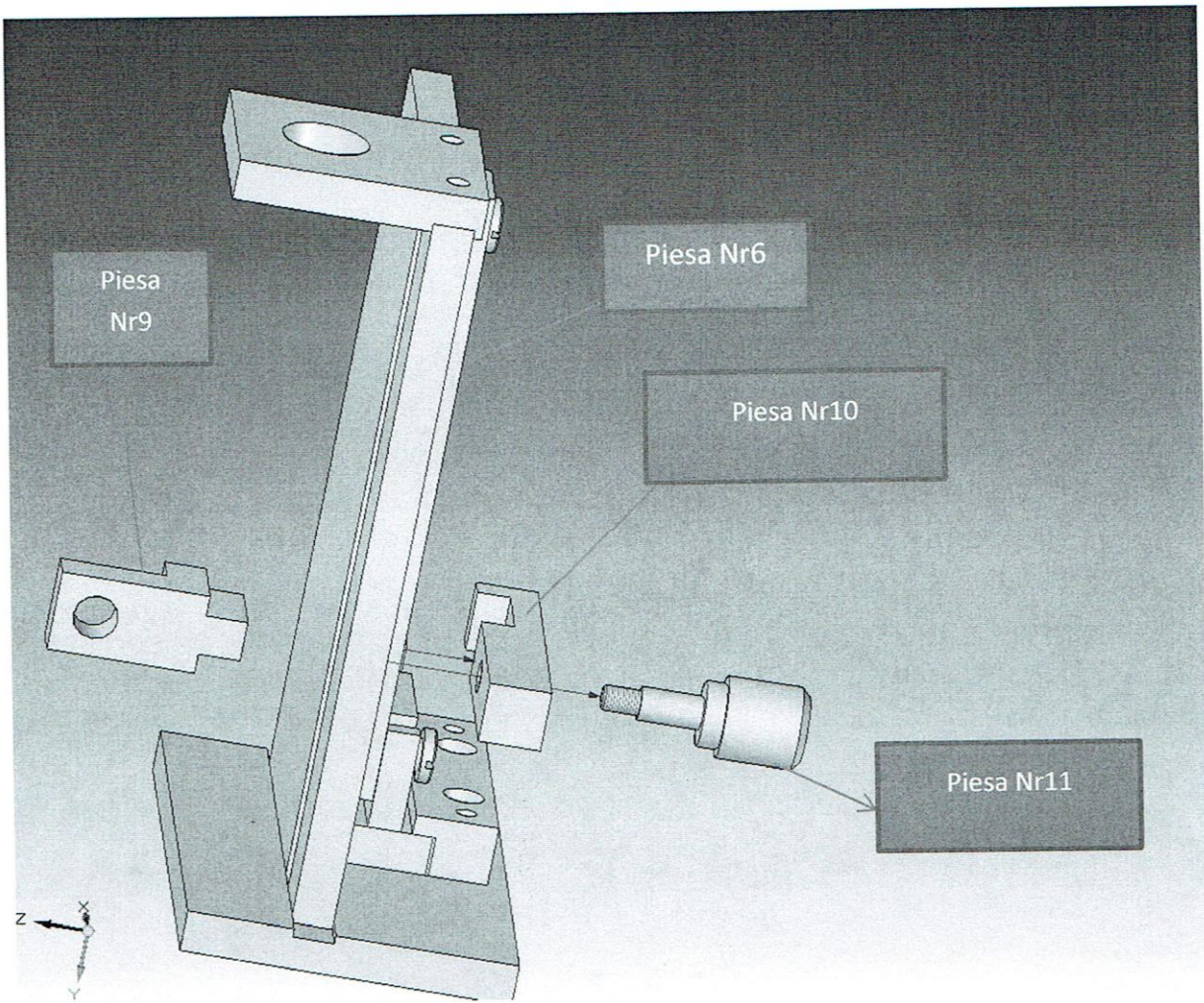
Montarea Pieselor

Asamblați piesa 6 de piesa 2 folosind suruburi 18 și 17 ca în desenul de mai jos



Legati piesele 9,10 si 11 impreuna in montaj. Pozitionati piesa 10 legata de piesa 6 ca in desenul de mai jos

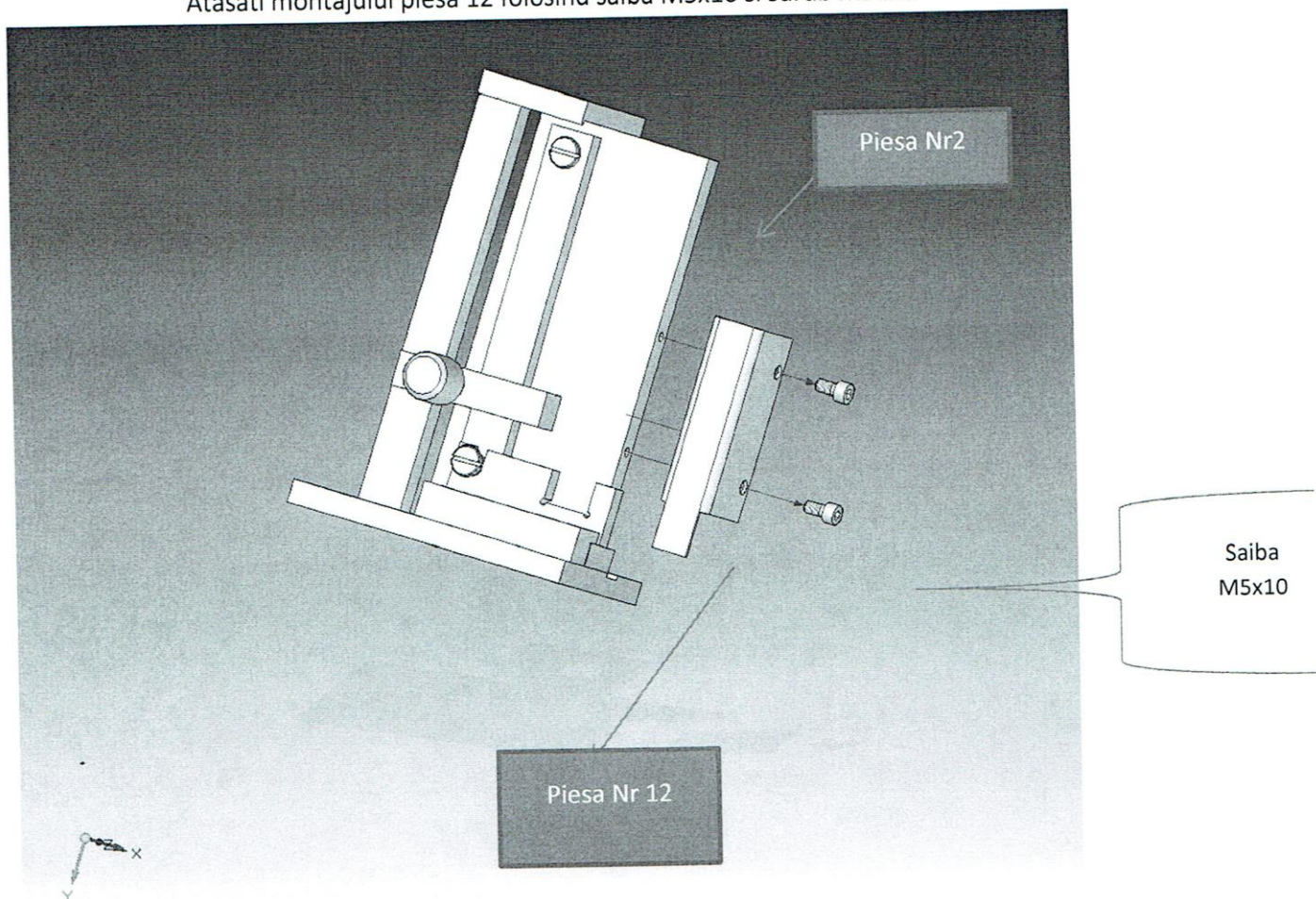
Montarea Pieselor



Asamblam piesele 9 cu 10 si cu 11. Piesa Nr11 intra prin piesa Nr10 si este atasata de piesa cu nr 9 !

Montarea Pieselor

Atasati montajului piesa 12 folosind saiba M5x16 si surub M5x10



Atasam piesa cu Nr 12 de piesa cu Nr 2 dupa care o fixam datorita suruburilor piulitelor si suruburilor

!

4	Kugel D18	DIN 5401	St	19	Werkstück
1	Flachkopfschraube M6x10	DIN 923	5.8	18	nachgearbeitet
1	Flachkopfschraube M6x8	DIN923	5.8	17	
4	Scheibe 5	ISO7090	20HV	16	
2	Zylinderstift 5x24-A	ISO8434	St	15	
9	Zylinderschraube M5x16	ISO4762	8.8	14	
2	Zylinderschraube M5x10	ISO4762	8.8	13	
1	Magazin		DC01-A	12	Bl 1.5x100x70.5EN10130
1	Griff		11SMn30+C	11	Rd20x51EN10278
1	Führungsstück		S235JRC+C	10	4kt15x70EN10278
1	Kolbenstangenbefestigung		S235JRC+C	9	4kt20x46EN10278
1	Schieber unten		S235JRC+C	8	Fl25x10 75 10278
1	Schieber oben		S235JRC+C	7	Fl2x8 75 10278
1	Hebel		S235JRC+C	6	Fl20x8 155 10278
1	Führungsleiste		S235JRC+C	5	Fl20x15 75 10278
1	Zylinderhalterung		S235JRC+C	4	Fl50x10 60 10278
1	Führung		S235JRC+C	3	Fl20x10 180 10278
1	Ständerplatte		S235JRC+C	2	Fl80x10 130 10278
1	Grundplatte		S235JRC+C	1	Fl80x10 130 10278
stuck	Benennung	Normblatt	Workstoff	Pos	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste

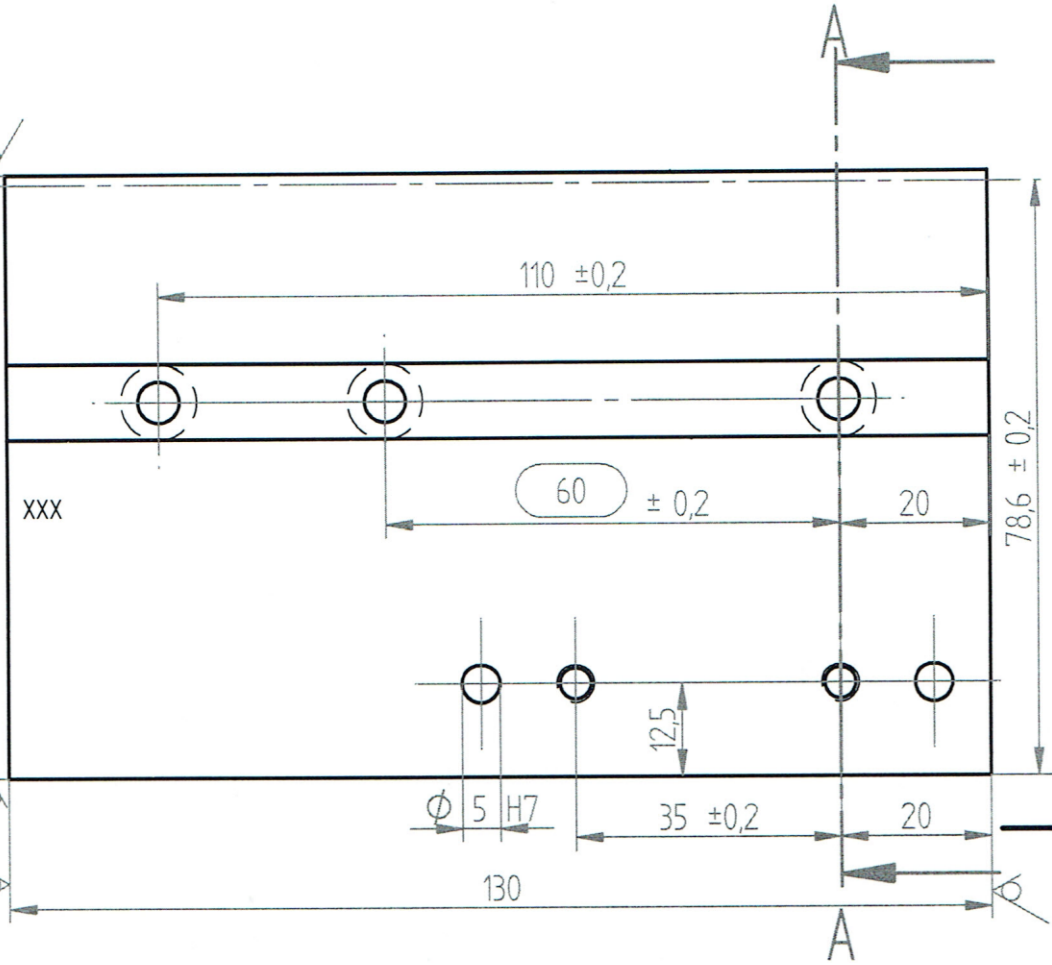
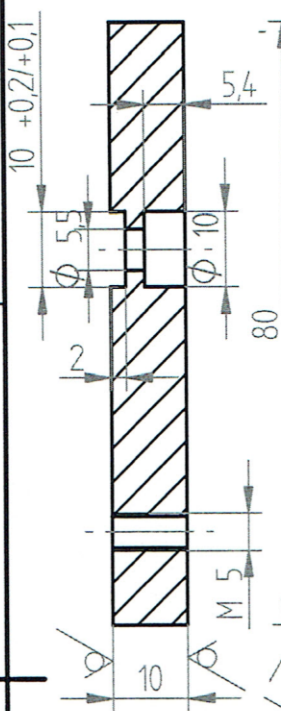
8. Bădărău Adrian Joniță Robert
Hlad Alexandru

poziție	dimensiunea nominală	toleranță	Dimensiunea reală	în regulă	nu este în regulă
1	15	-0,2/+0,2	15,4		X
1	5	-0,1/+0,1	5,1	X	
2	165 ± 0,2	-0,1/+0,1	179,2	X	
3	180	-0,5/+0,5	179,9	X	
3	20	-0,2/+0,2	20,0	X	
6	145 ± 0,2	-0,5/+0,5	145,5	X	*
5	30	F0,3	74,6		X
4	60	-0,3/+0,3	59,9	X	
4	30	-0,3/+0,3	29,5	X	
4	5,5	± 1,0	5,1		X
9	0	0 ± 2	23	X	
9	10	± 0,2	10		X
9	10	± 0,2	15		X
10	70	± 0,3	70	X	
10	20	± 0,2	20	X	
10	15	± 0,2	15	X	

Pozitia	Dimensiune nominala	toleranta	Dimensiunea reala	In regula
1		13 $\pm 0,2$		12,9
1		10 $\pm 0,2$		10 X
1		80 $\pm 0,3$		80 X
1		10 $\pm 0,2$		10 X
1		12 $\pm 0,2$		12 X
1		5H7 $\pm 0,1$	5H7	X
2		180 $\pm 0,1$		17,3
2		80 $\pm 0,1$		79,6
2		10 $\pm 0,2$		10 X
2		60 $\pm 0,3$		60 X
2		5 $\pm 0,1$		6
2		50 $\pm 0,2$ $\pm 0,3$		50 X
3		180 $\pm 0,5$		180 x
3		20 $\pm 0,2$		19,2
4		60 $\pm 0,3$		59,1
4		50 $\pm 0,3$		49,2
4		30 $\pm 0,2$		2,9
4	38 $\pm 0,2$	$\pm 0,3$		38 x
4		7 $\pm 0,2$		6
4		1 $\pm 0,1$		1 x
4		10 $\pm 0,1$		10 x
4		0,5 $\pm 0,1$		0,6
4		20,2 $\pm 0,2$		20,2 x
5		75 $\pm 0,3$		79,2
5		35 $\pm 0,3$		35,8
5		20 $\pm 0,2$		19,8
6		155 $\pm 0,5$		14,2
6		20 $\pm 0,2$		19,9
6		10 $\pm 0,2$		10 x
6	8H7	$\pm 0,2$		7,8H7
7		25 $\pm 0,2$		24,8
7		75 $\pm 0,3$		74,4
7		22 0,2 $\pm$		210,8
7		21 0,2 $\pm$		21
7		17 0,2 $\pm$		17 x
7		8 $\pm 0,2$		8 x
8		25 $\pm 0,2$		25 x
8		75 $\pm 0,2$		74 x
8		22 $\pm 0,2$		23
8		17 $\pm 0,3$		17
9		46 $\pm 0,3$		4,6
9		1 $\pm 0,1$		1 x
9		20 0,2 $\pm$		20 x
10		43 $\pm 0,3$		47 x
10		15 $\pm 0,2$		15 x
10		20 $\pm \pm 0,2$		22 x
11		49 $\pm 0,3$		49 x
11		20 $\pm 0,2$		20
11		29 $\pm 0,2$		28,2 x

Rz 16

A-A



(Verwendungsbereich)						(Zul.Abw.)		(Oberfläche)		Maßstab 1:1			
										(Werkstoff)			
										S235JRC+C			
						Datum		Name		(Benennung)			
						Bearb. 23.06.2016		Bran-Cabal					
						Gepr.							
						Norm							
										Grundplatte			
										(Zeichnungsnummer)			

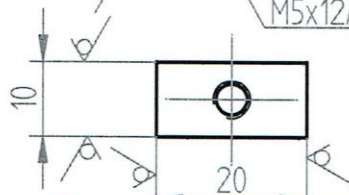
Rz 16



M5x12/16

180

M5x12/16



(Verwendungsbereich)



(Zu(Abw.))

(Oberfläche)

Maßstab 1:1

(Werkstoff)

S235JRC+E

Datum

Name

(Benennung)

Bearb. 23.02.2016

Bran-Cabal

Führung

Gepr.

Norm

SOLID EDGE

(Zeichnungsnummer)

Blatt

1

1

BL

Zust. Änderung

Datum

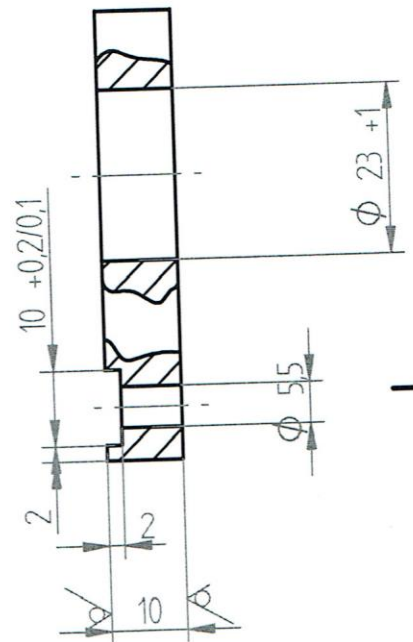
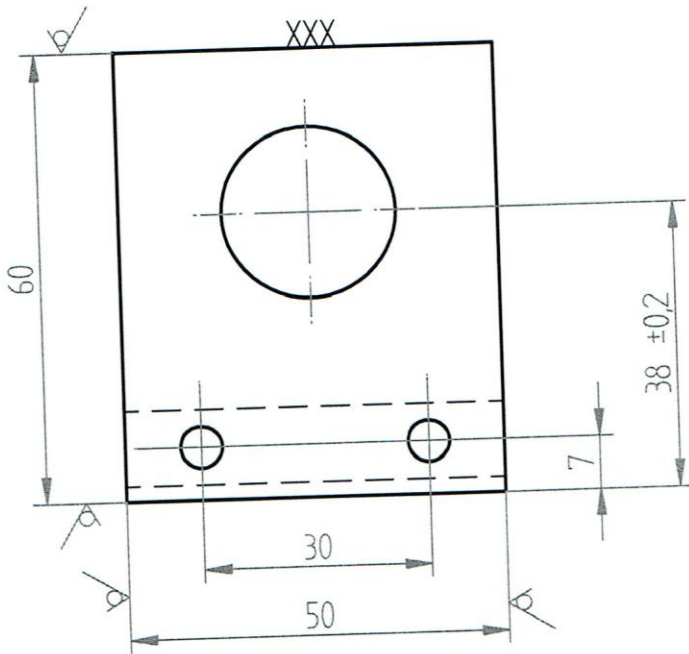
Name

(Urspr.)

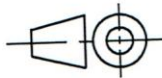
(Ers.f.)

(Ers.d.)

Rz 16



(Verwendungsbereich)



(Zul.Abw.)

(Oberfläche)

Maßstab 1:1

(Werkstoff)

S235JRC+E

(Benennung)

Zylinderhalterung

Datum

Name

Bearb. 27.06.16

Bran-Cabal

Gepr.

Norm

(Zeichnungsnummer)

Blatt 1

SOLID EDGE

Zust. Änderung

Datum

Name

(Urspr.)

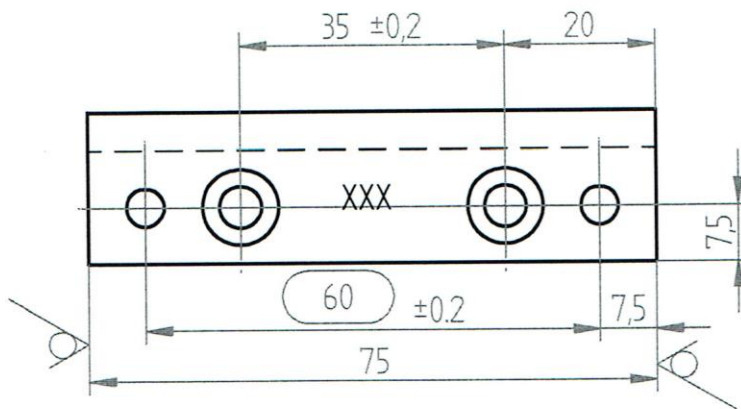
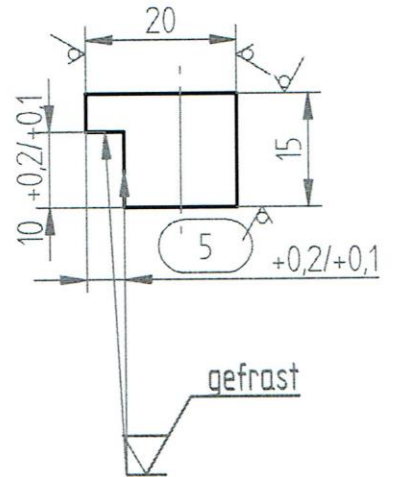
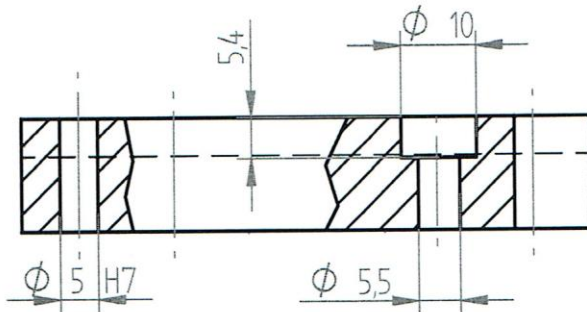
(Ers.f.)

(Ers.d.)

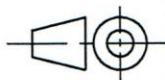
1 Bl

Rz 16

gefräst



(Verwendungsbereich)



(Zul.Abw.)

(Oberfläche)

Maßstab 1:1

(Werkstoff) S235

Datum 27.06

Name Liviu

(Benennung)

Führungsstück

Bearb.
Gepr.
Norm

SOLID EDGE

(Zeichnungsnummer)

Blatt 1

1 Bl.

Zust. Änderung

Datum Name

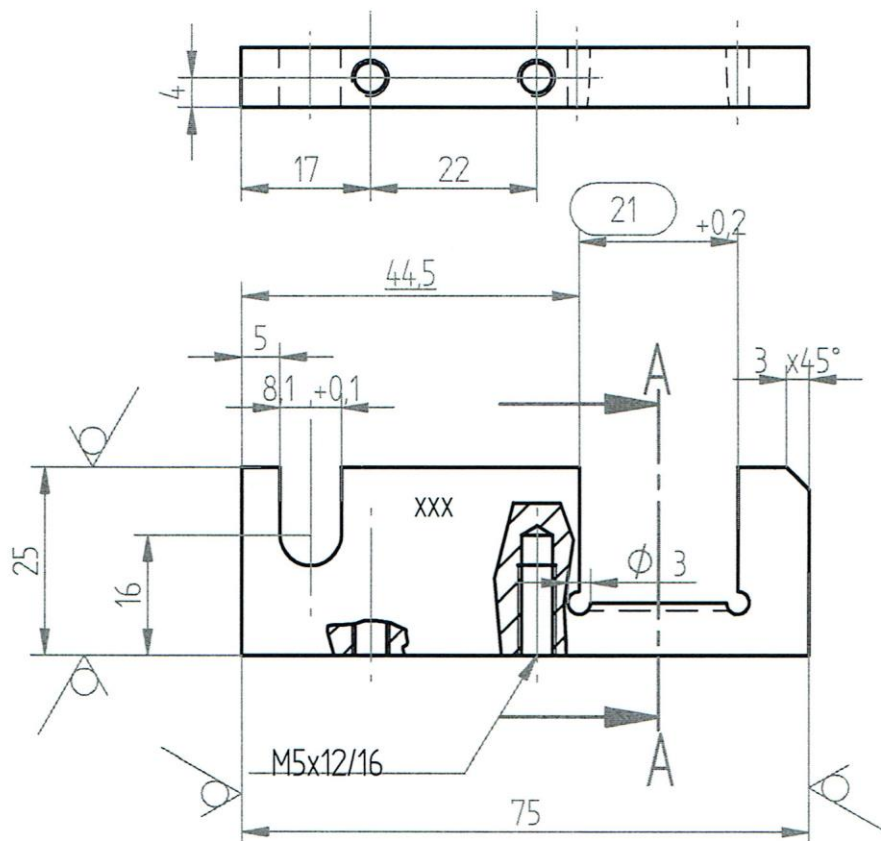
(Urspr.)

(Ers.f.)

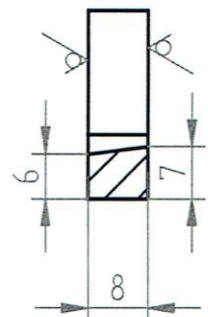
(Ers.d.)

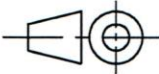
(Verwendungsbereich)						(Zul.Abw.)		(Oberfläche)		Maßstab 1:2			
										(Werkstoff)			
										S235JRC+E			
						Datum		Name		(Benennung)			
						Bearb. 27.06.16		Vieru-Stoica					
						Gepr.							
						Norm							
										Hebel (Zeichnungsnummer)			
										Blatt 1			
										1			
Zust. Änderung				Datum		Name		(Urspr.)		(Ers.f.)		(Ers.d.)	

Rz 16

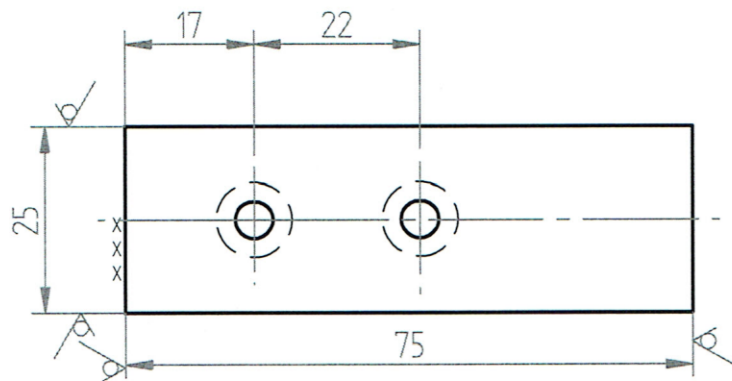
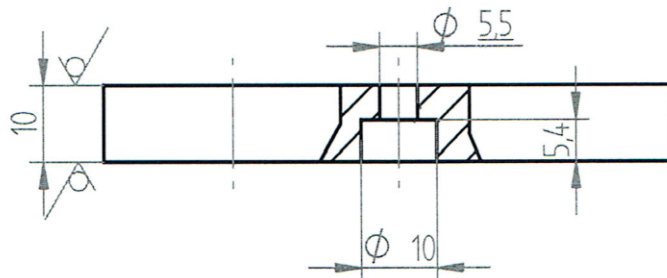


A-A

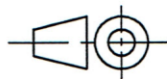


(Verwendungsbereich)						(Zul.Abw.)		(Oberfläche)		Maßstab 1:1									
						(Werkstoff)						S235JRC+C							
						Datum		Name		(Benennung)									
						Bearb.		27.06.16					Vieru-Stoica						
						Gepr.													
						Norm													
						SOLID EDGE						(Zeichnungsnummer)		Blatt 1					
																		1	
Zust.		Änderung		Datum		Name		(Urspr.)		(Ers.f.)		(Ers.d.)							

Rz 16



(Verwendungsbereich)



(Zul.Abw.)

(Oberfläche)

Maßstab 1:1

S235JRC+C

Datum
Bearb. 27.06.16
Gepr.
Norm

Name
Ionel - Fedor

Schieber unten

Schieber unten

SOLID EDGE

(Zeichnungsnummer)

Blatt 1

1 Bl

Zust. Änderung

Datum Name

(Urspr.)

(Ers.f.)

(Ers.d.)

1 Rz 16

2 gefräst

3

4

A

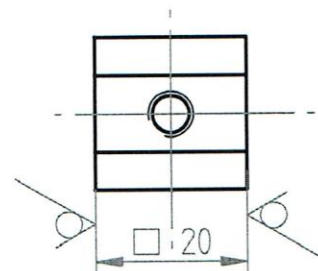
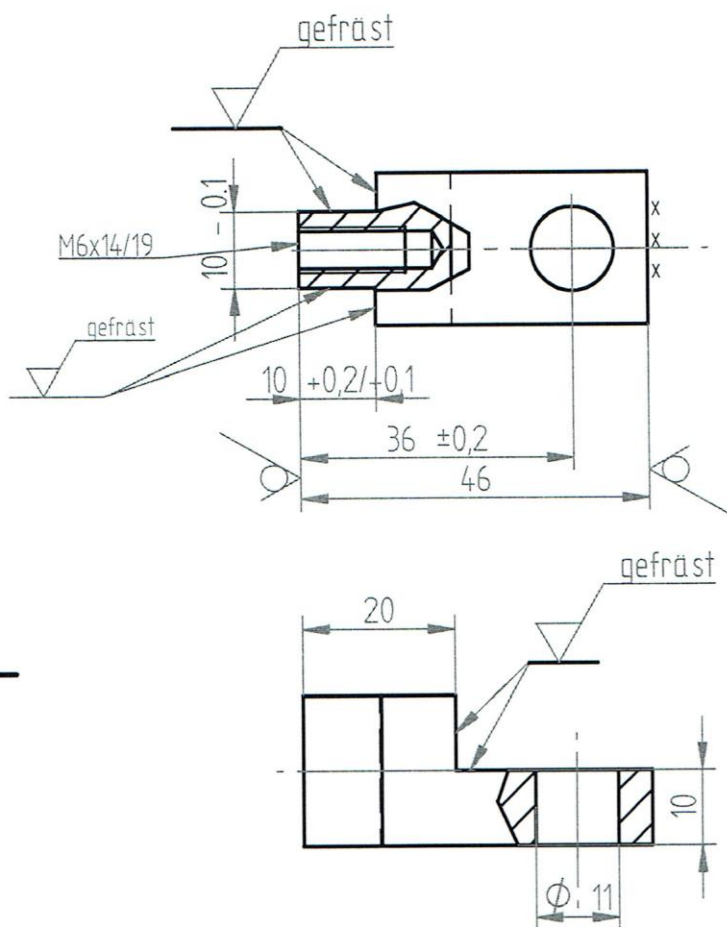
B

C

D

E

F



(Verwendungsbereich)



(Zul.Abw.)

(Oberfläche)

Maßstab 1:1

(Werkstoff)

S235JRC+C

(Benennung)

Kolbenstangenbefestigung

(Zeichnungsnummer)

Blatt 1

1

BL

SOLID EDGE

Zust. Änderung

Datum

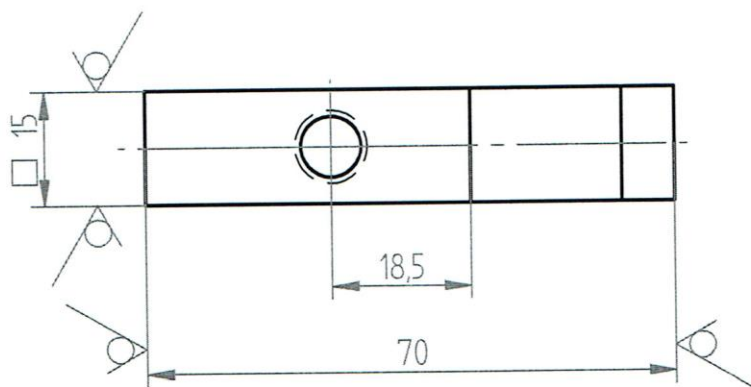
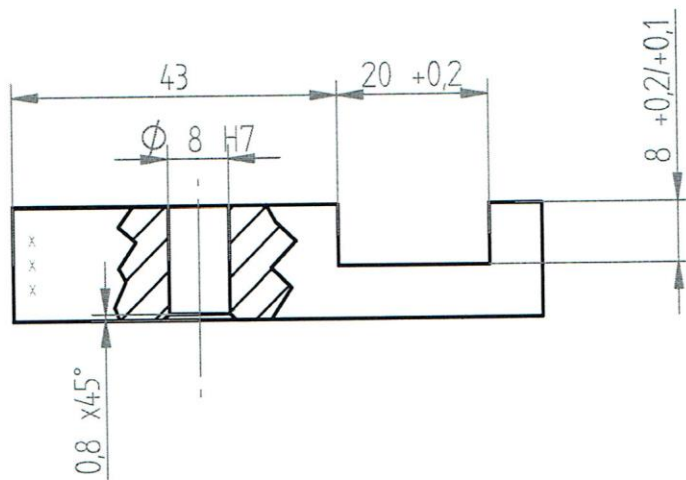
Name

(Urspr.)

(Ers.f.)

(Ers.d.)

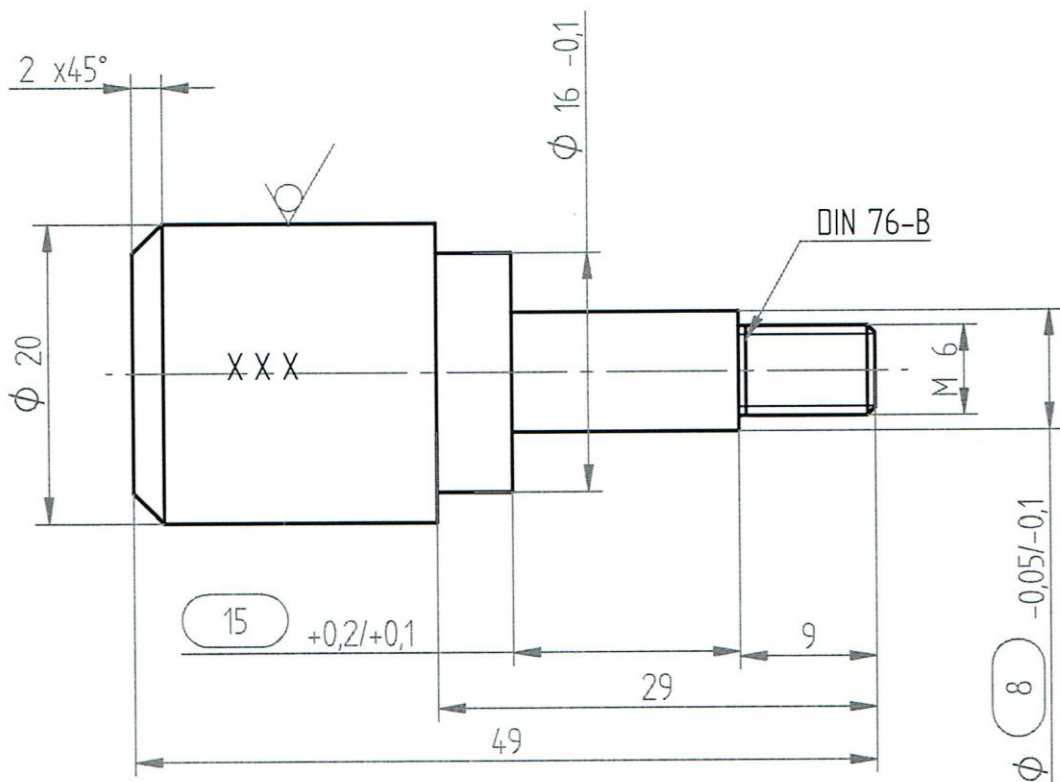
Rz 16



(Verwendungsbereich)		(Zul.Abw.)		(Oberfläche)		Maßstab 1:1	
						(Werkstoff)	
						S235JRC+E	
		Datum		Name		(Benennung)	
		Bearb. 27.06.16		Nicoara-Szabo		Führungsstück	
		Gepr.					
		Norm					
						(Zeichnungsnummer)	
						Blatt 1	
						1 Bl	
Zust. Änderung		Datum		Name		(Ers.f.)	
						(Ers.d.)	

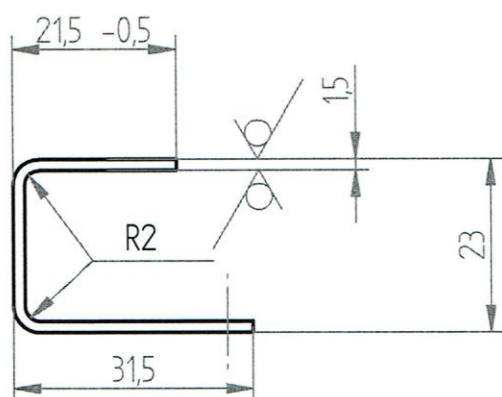
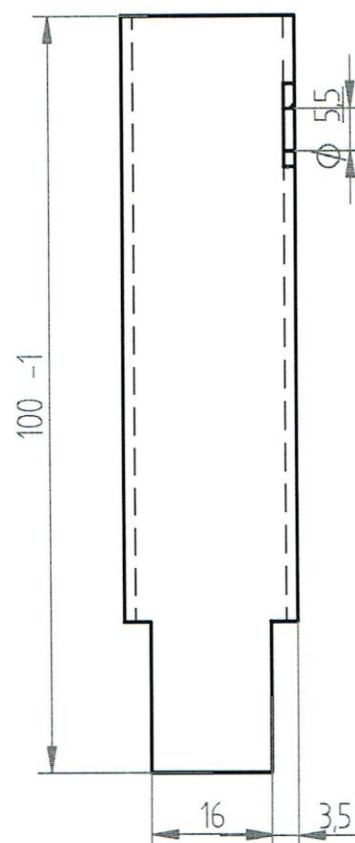
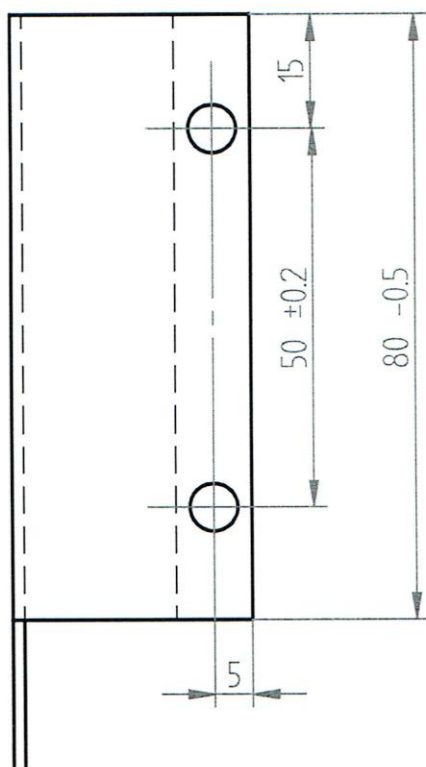
SOLID EDGE

Rz 16 (✓)

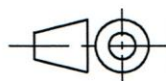


(Verwendungsbereich) 				(Zul.Abw.)		(Oberfläche)		Maßstab 2:1					
								(Werkstoff) 11SMn30+C					
				Datum		Name				(Benennung) Griff			
				Bearb. 27.06		Name Liviu							
				Gepr.									
				Norm									
SOLID EDGE				(Zeichnungsnummer)						Blatt 1			
										1		B	
Zust.		Änderung		Datum		Name		(Urspr.)		(Ers.f.)		(Ers.d.)	

Rz 16



(Verwendungsbereich)



(Zul.Abw.)

(Oberfläche)

Maßstab 1:1

(Werkstoff)

DC01-A

(Benennung)

Magazin

(Zeichnungsnummer)

Blatt

1

1

Bl

Datum
Bearb. 27.06.16
Gepr.
Norm

Name
Nicoara-Szabo

SOLID EDGE

Zust. Änderung

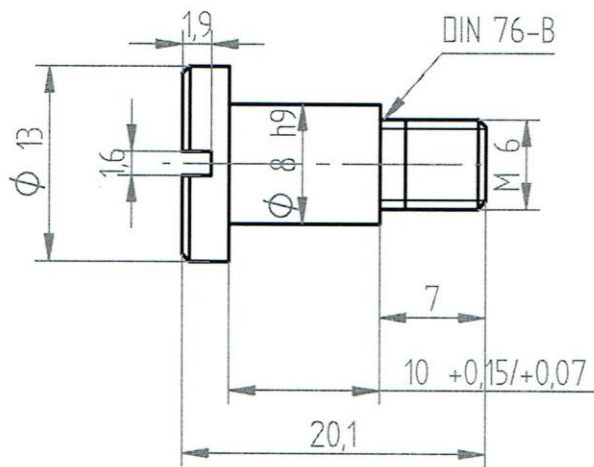
Datum Name

(Urspr.)

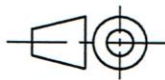
(Ers.f.)

(Ers.d.)

Rz 16



(Verwendungsbereich)



(Zul. Abw.)

(Oberfläche)

Maßstab 2:1

(Werkstoff)

5.8

Datum

Name

(Benennung)

Bearb. 27.06.16

Bran-Cabal

Flachkopfschraube M6 x 10

Gepr.

Norm

SOLID EDGE

(Zeichnungsnummer)

Blatt

1

Zust. Änderung

Datum

Name

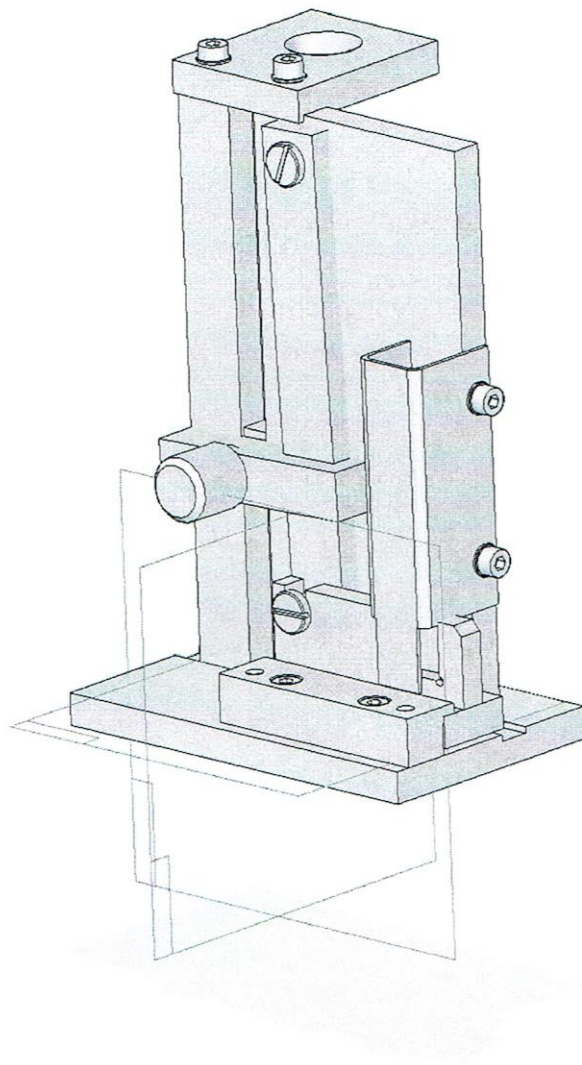
(Urspr.)

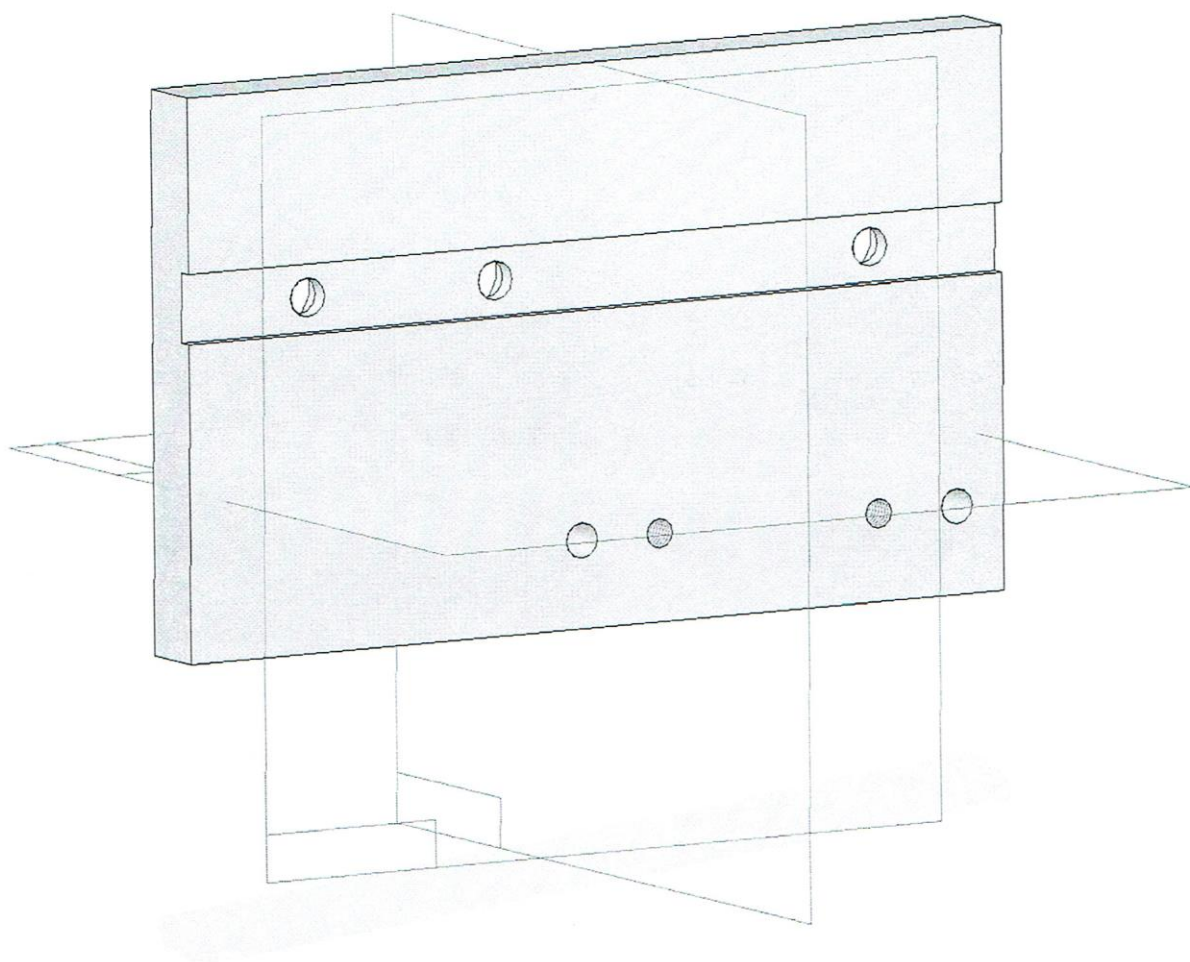
(Ers.f.)

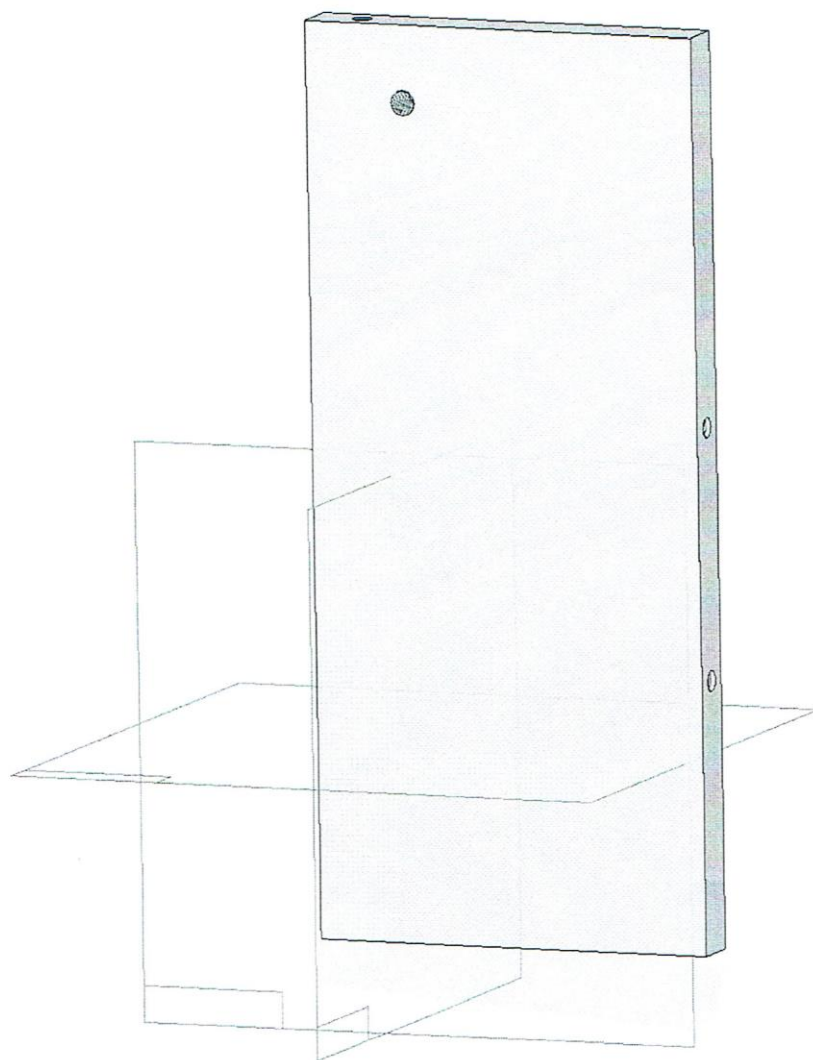
(Ers.d.)

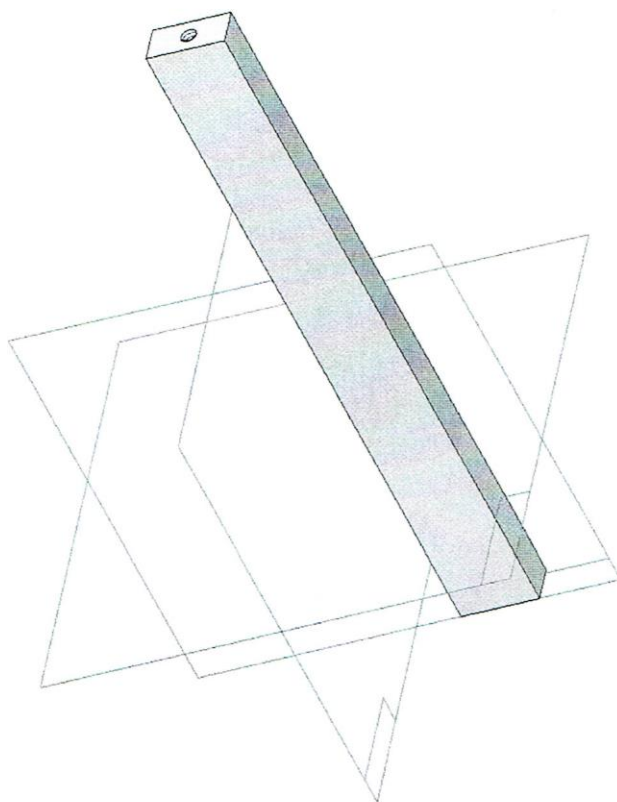
1

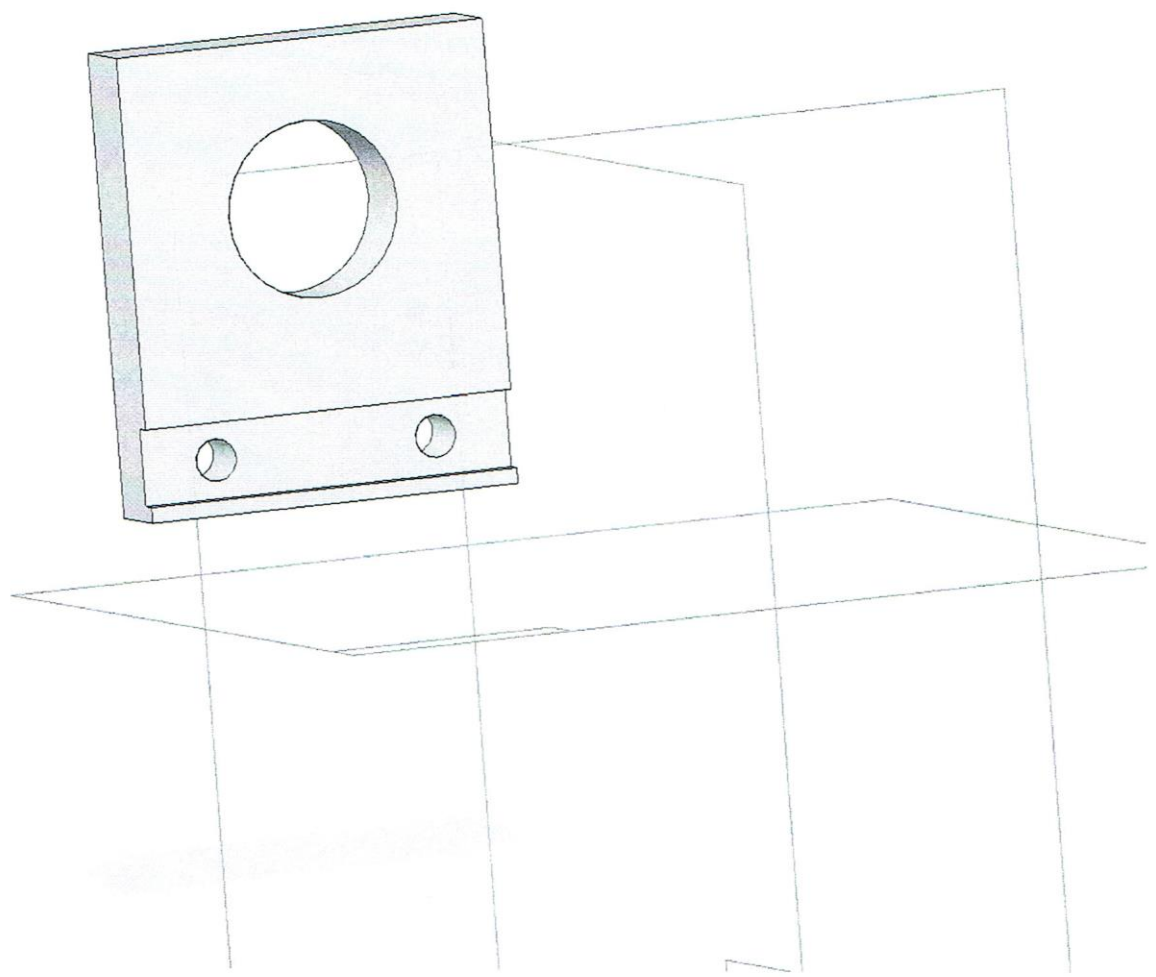
BL

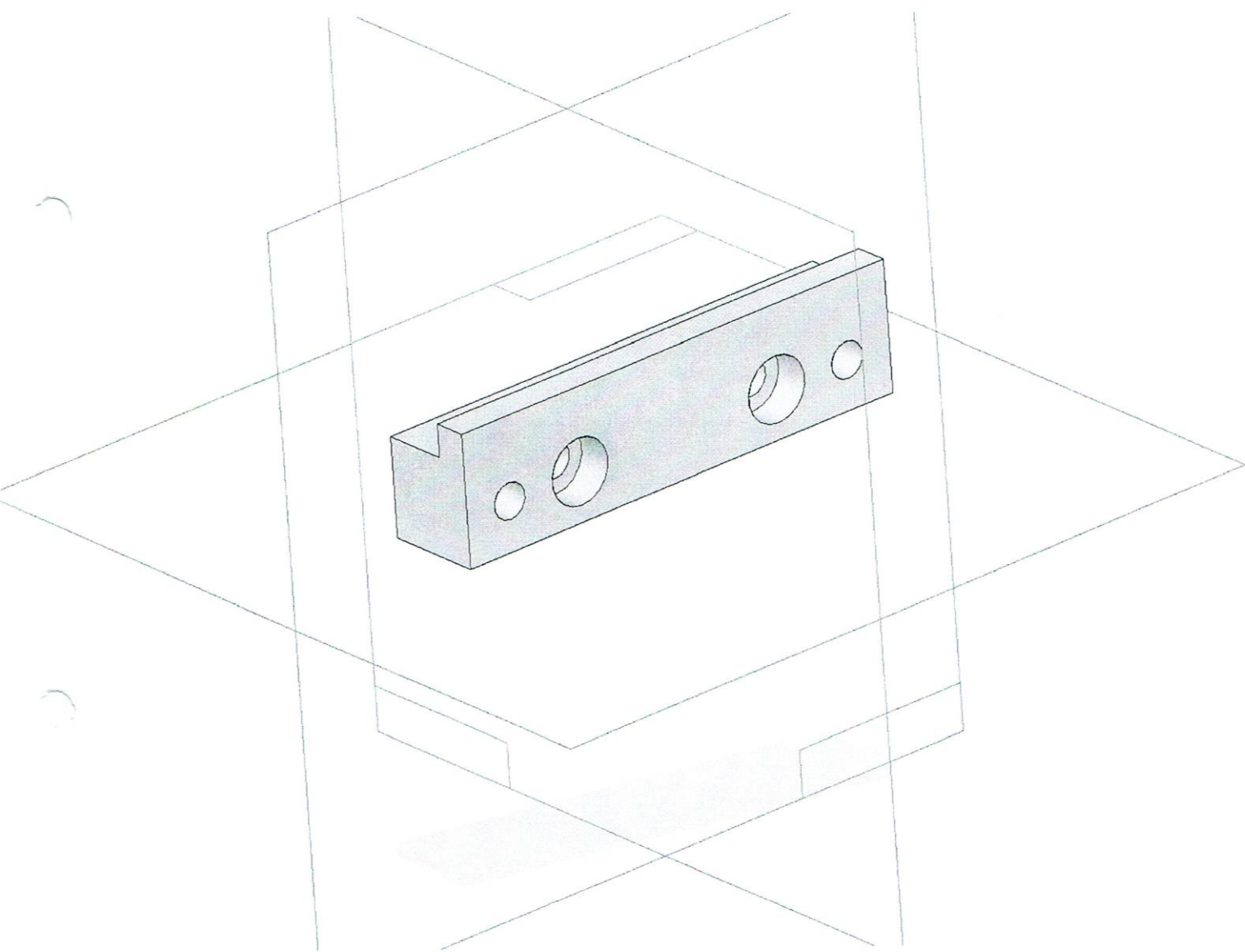


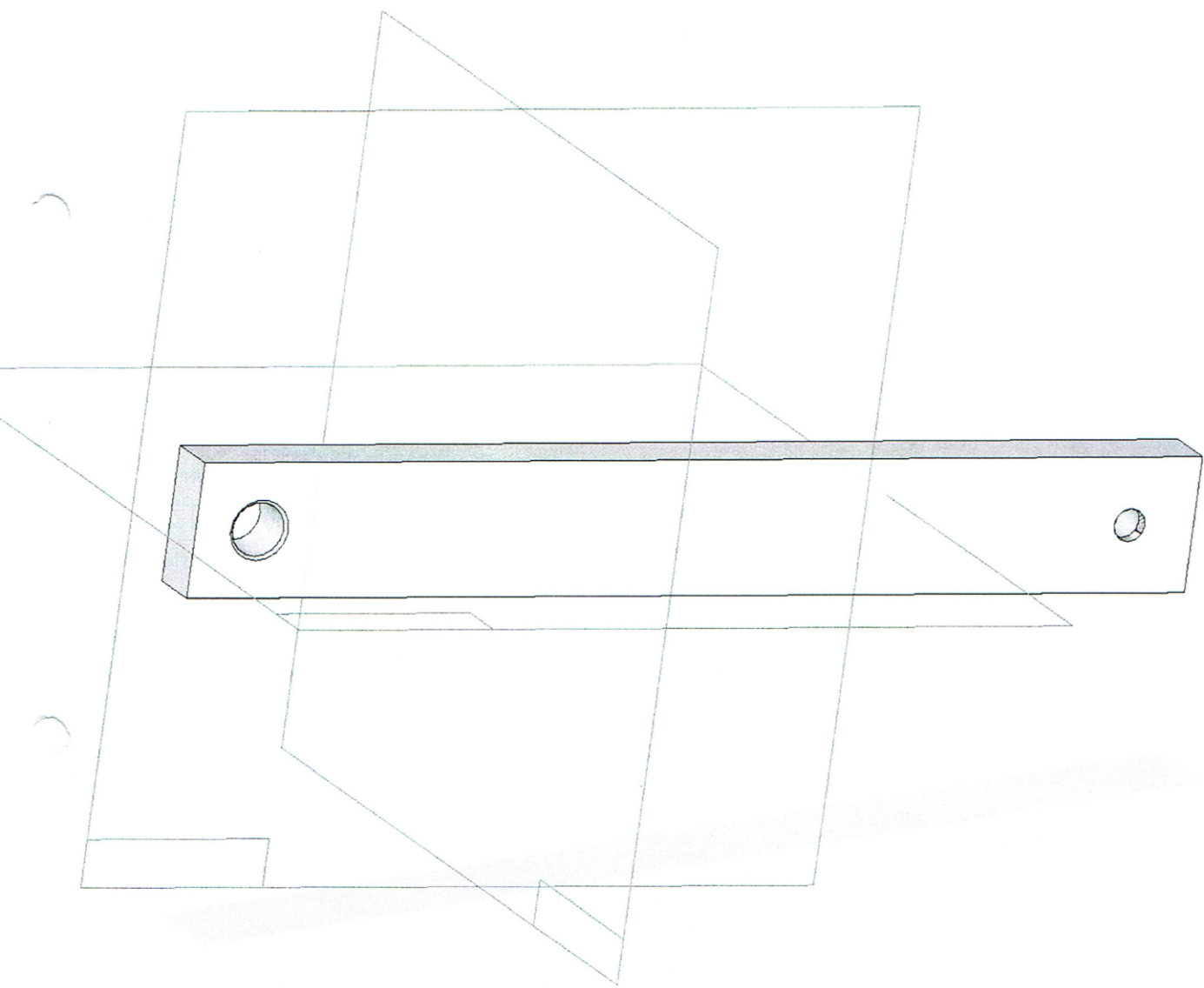


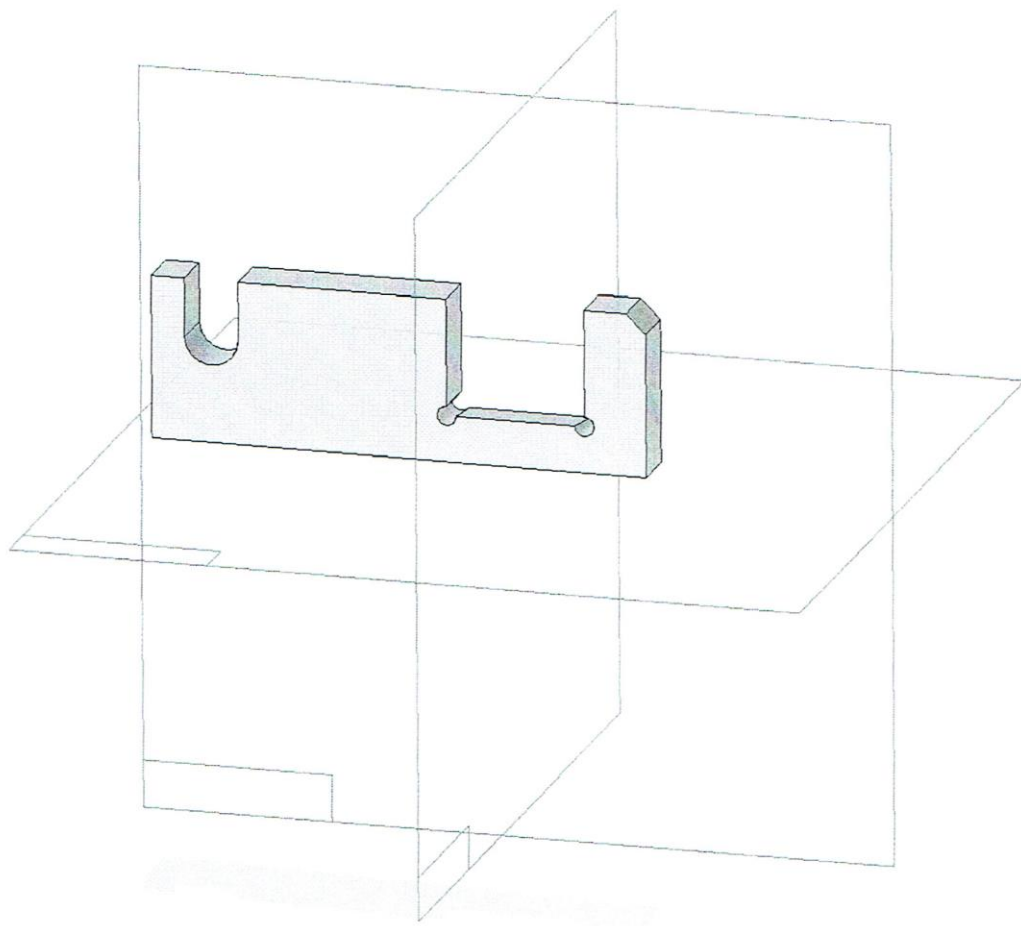


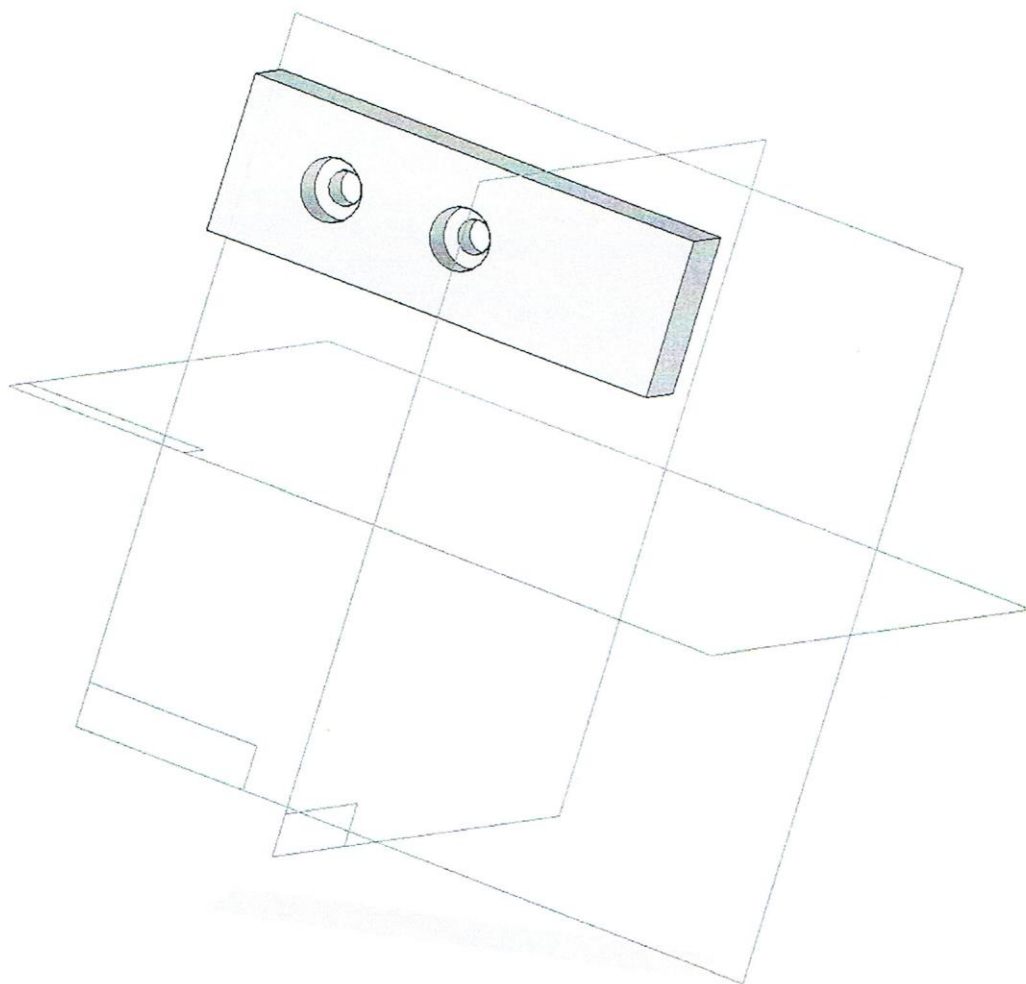


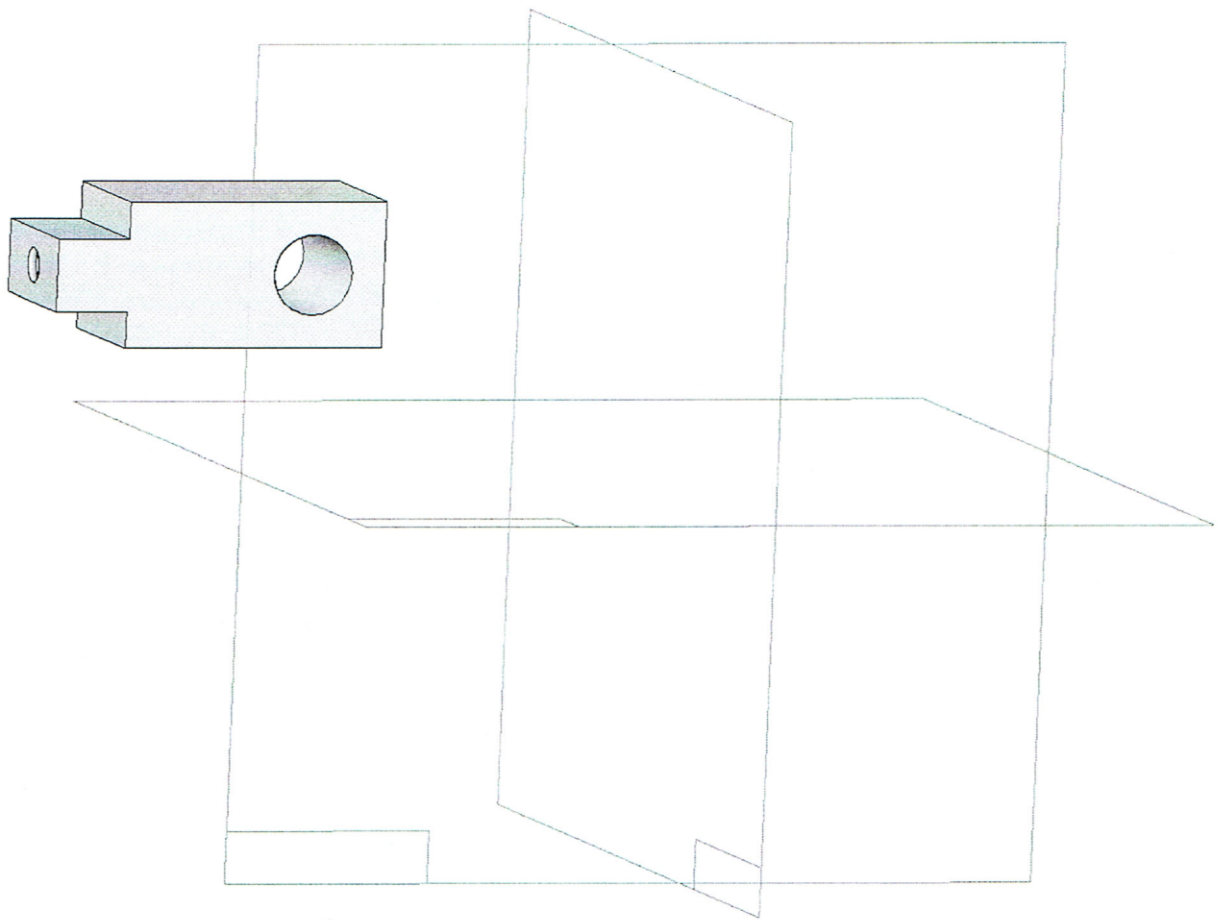


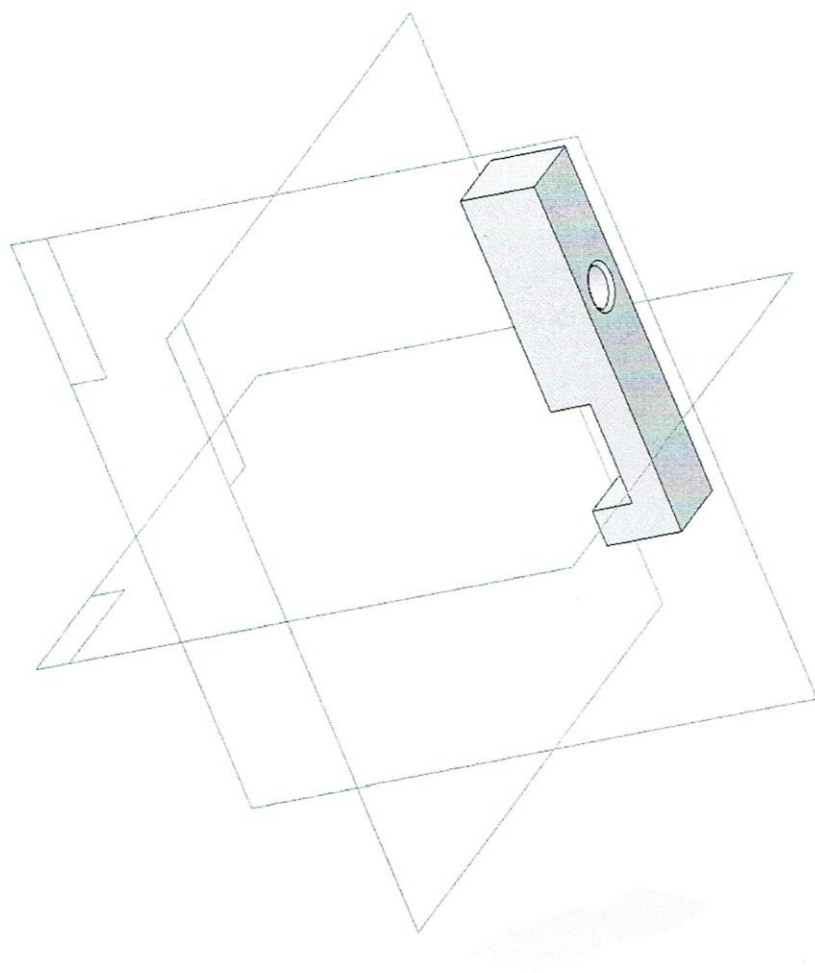


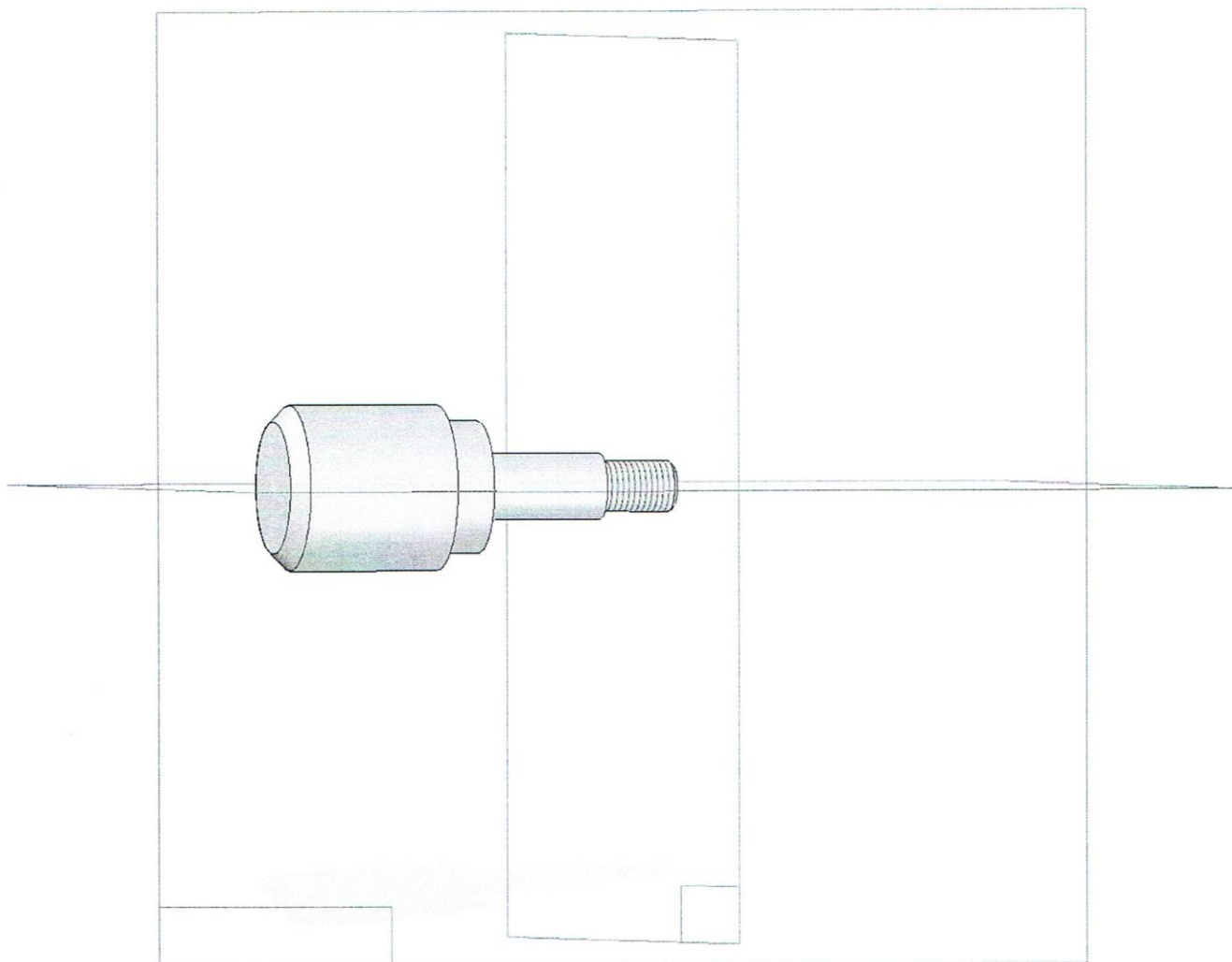


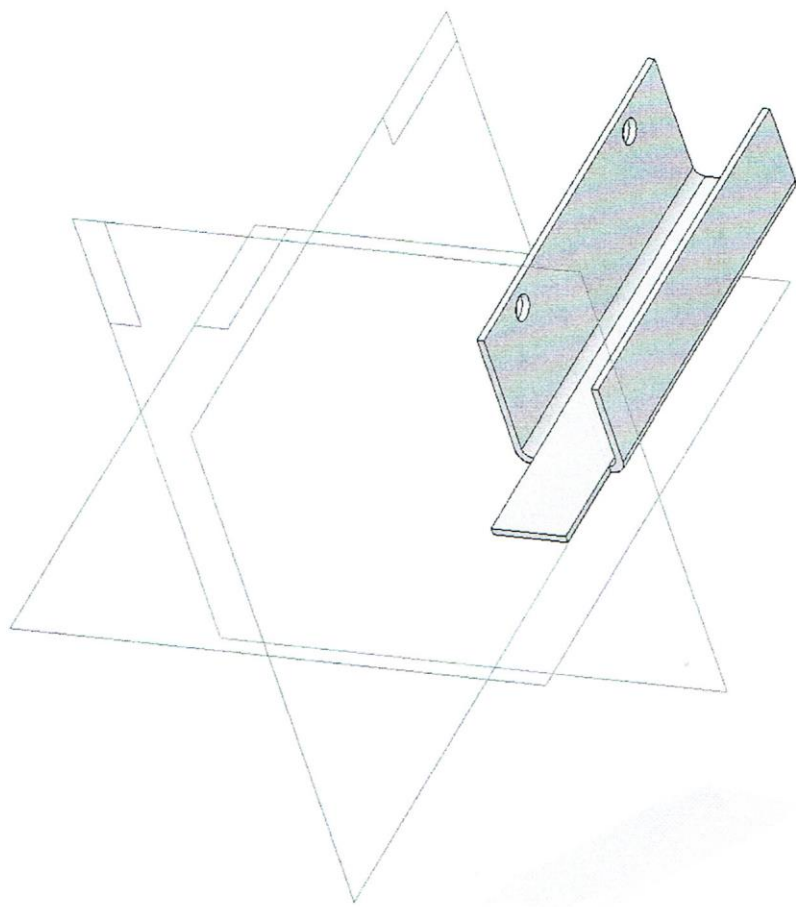


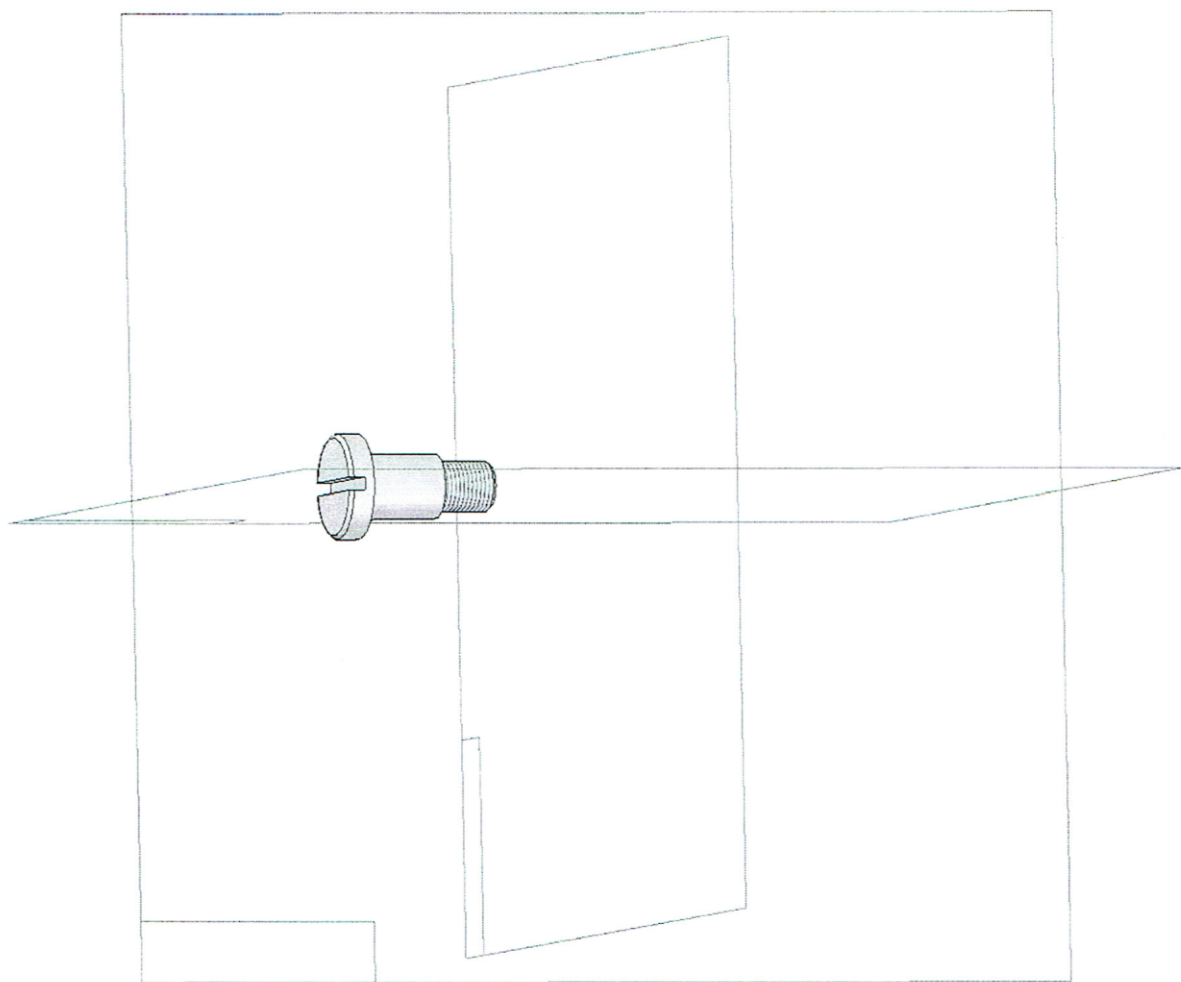


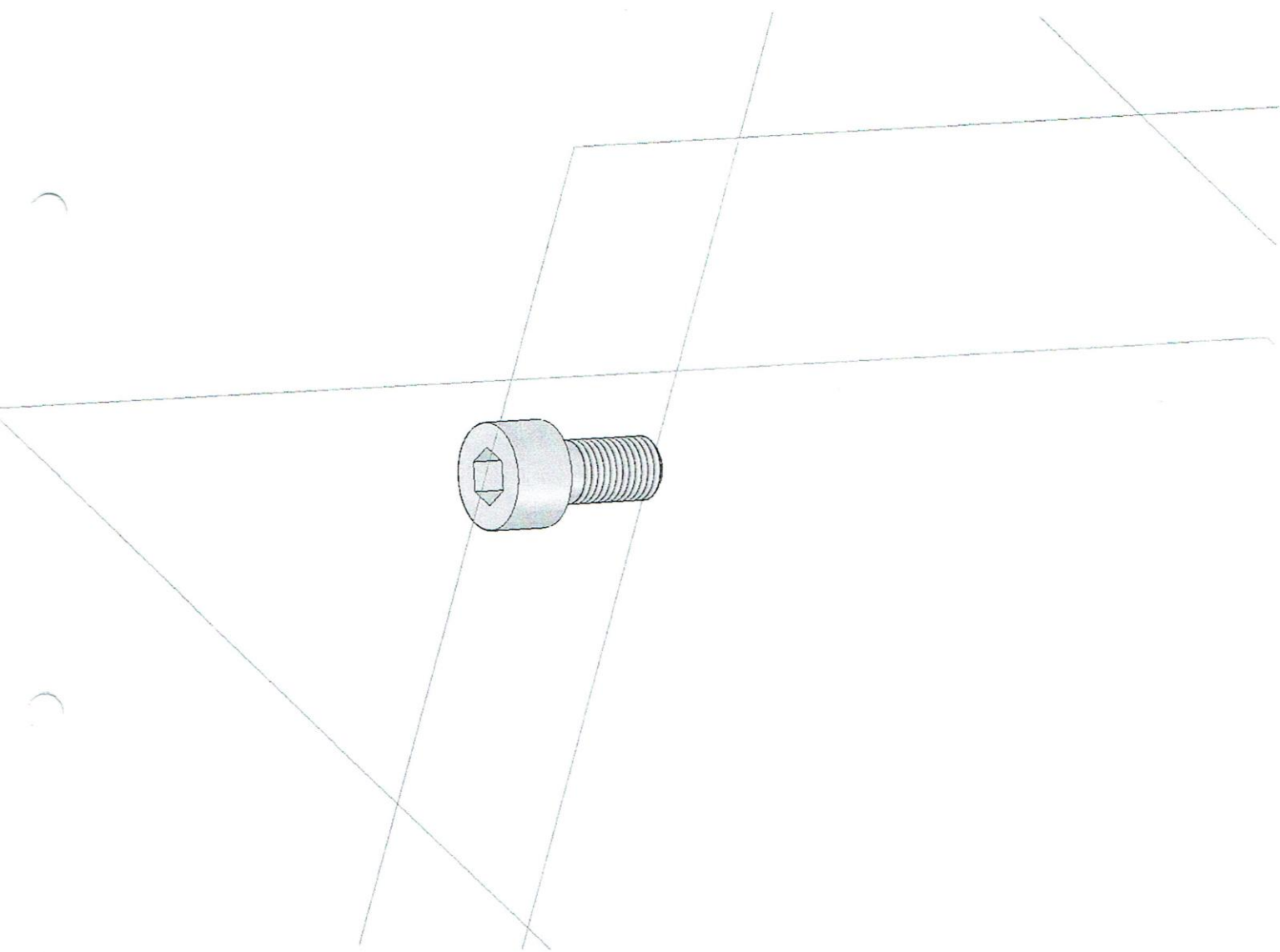


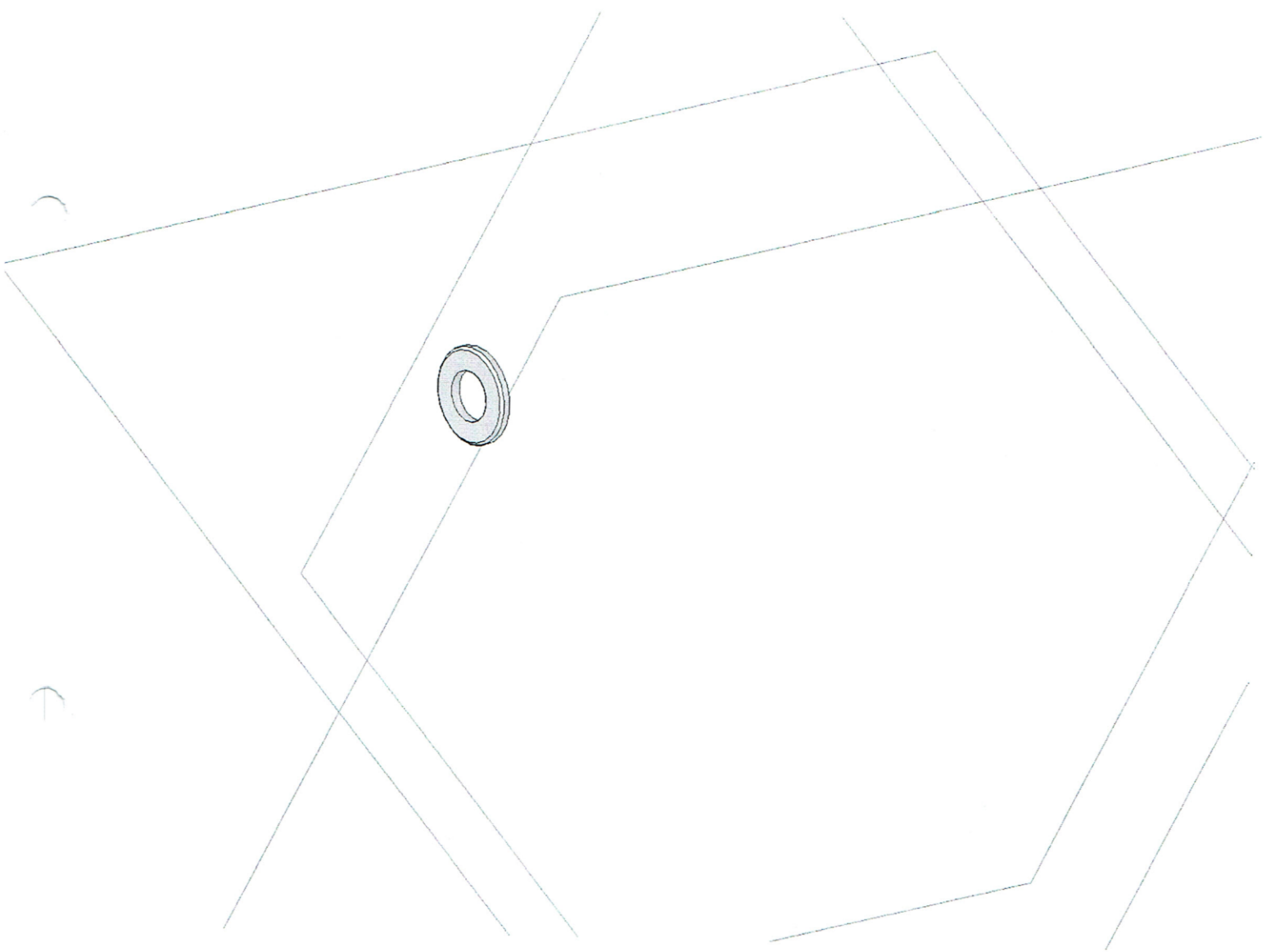


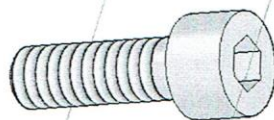


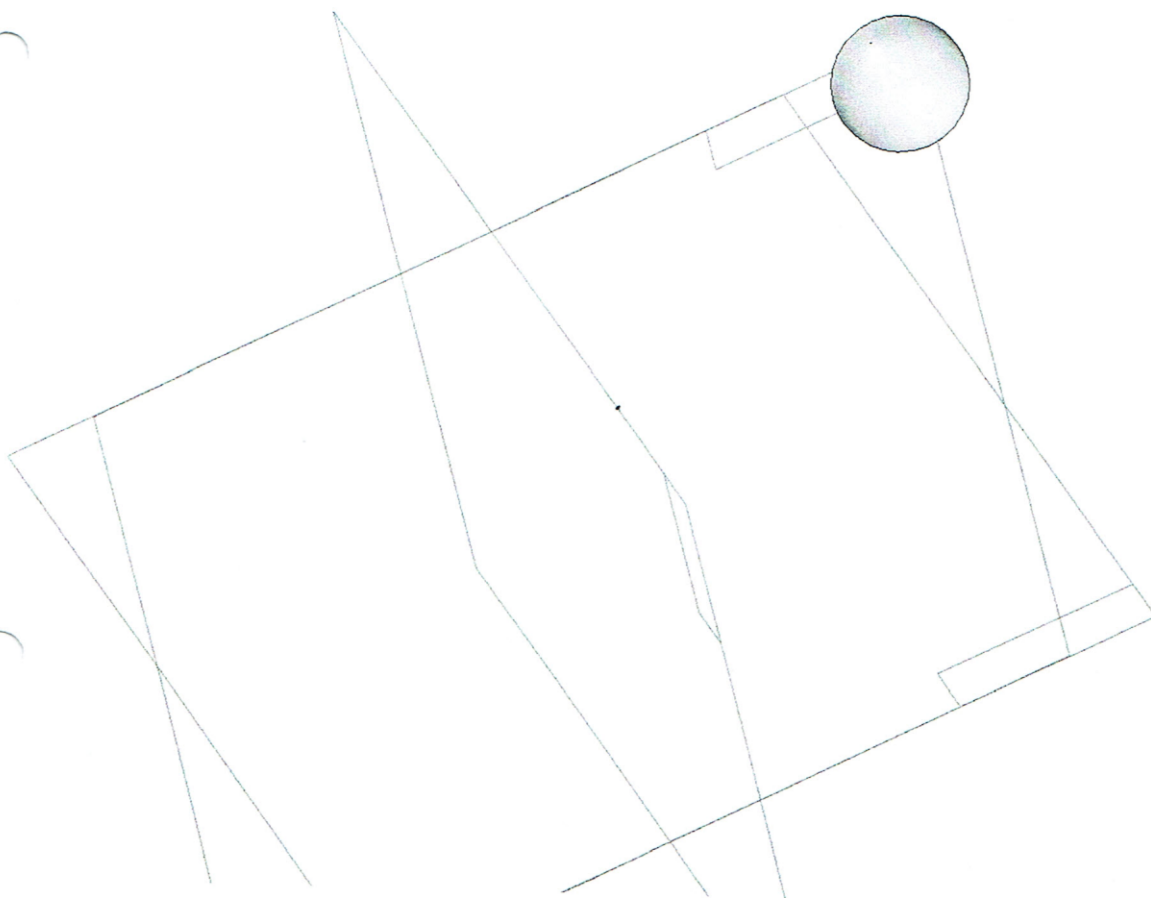


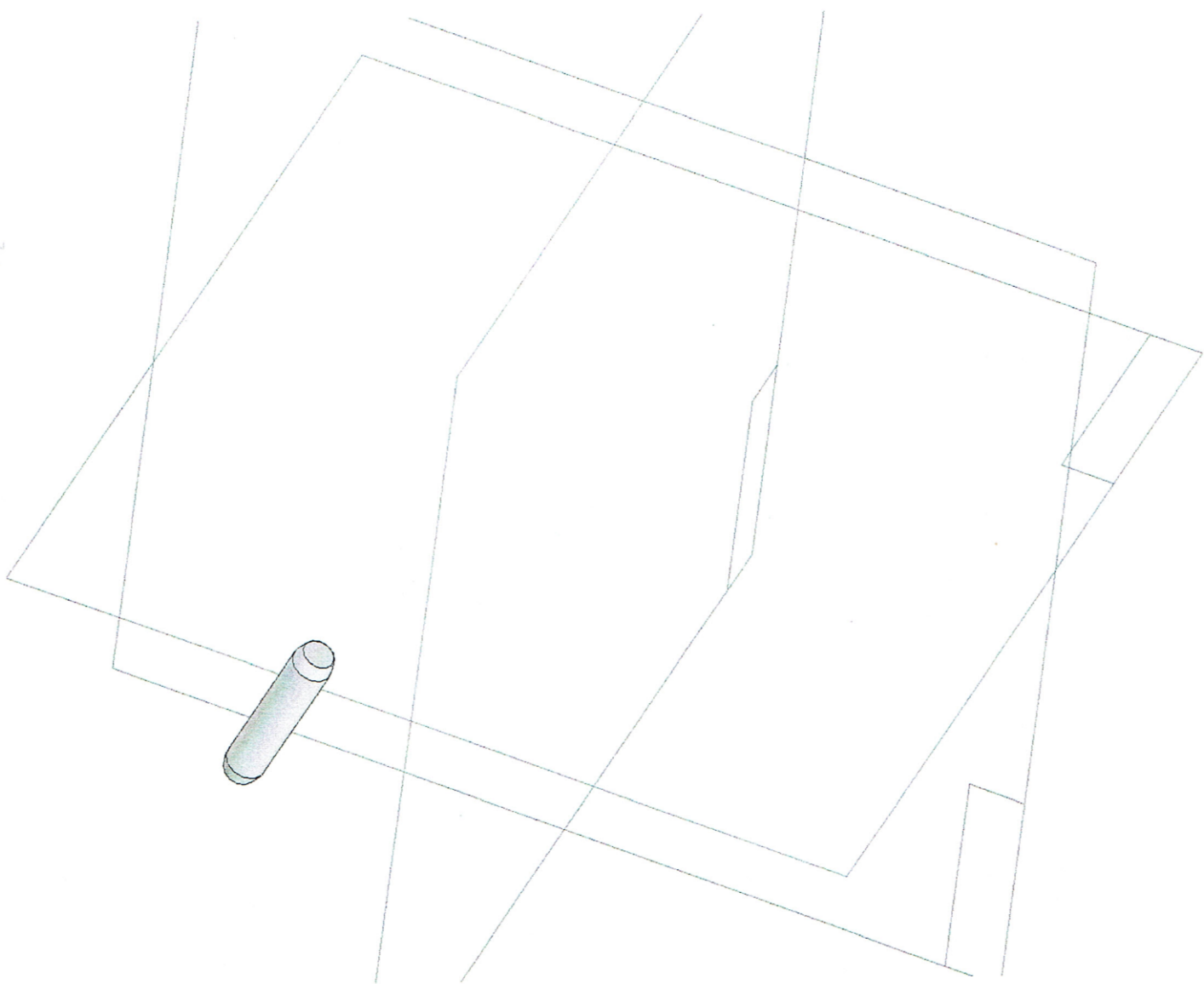


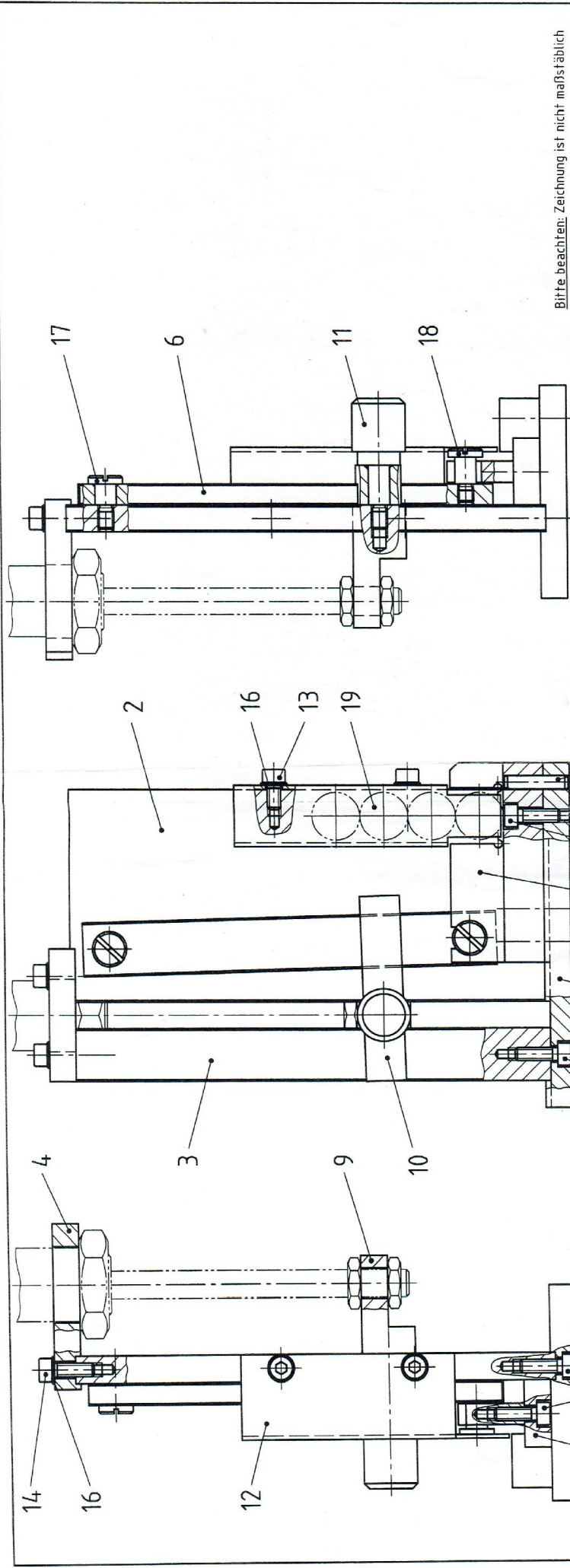












Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Pos.-Nr.	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)
4	Kugel Ø18	DIN 54.01	St	19	Werkstück
1	Flachkopfschraube M6 x 10	DIN 923	5.8	18	nachgearbeitet
1	Flachkopfschraube M6 x 8	DIN 923	5.8	17	
4	Scheibe 5	ISO 7090	200HV	16	
2	Zylinderschraube M5 x 16	ISO 8734	St	15	
9	Zylinderschraube M5 x 16	ISO 4762	8.8	14	
2	Zylinderschraube M5 x 10	ISO 4762	8.8	13	
1	Magazin	DC01-A		12	BL 1.5 x 100 x 70.5 EN 10130
1	Griff	11SMn30+C		11	Rd 20 x 51 EN 10278
1	Führungssstück	S235JRC+C		10	4kt 15 x 70 EN 10278
1	Kolbenstangenbefestigung	S235JRC+C		9	4kt 20 x 46 EN 10278
1	Schieber unten	S235JRC+C		8	Fl 25 x 10 x 75 EN 10278
1	Schieber oben	S235JRC+C		7	Fl 25 x 8 x 75 EN 10278
1	Hebel	S235JRC+C		6	Fl 20 x 8 x 155 EN 10278
1	Führungsleiste	S235JRC+C		5	Fl 20 x 15 x 75 EN 10278
1	Zylinderhalterung	S235JRC+C		4	Fl 50 x 10 x 60 EN 10278
1	Führung	S235JRC+C		3	Fl 20 x 10 x 180 EN 10278
1	Ständerplatte	S235JRC+C		2	Fl 80 x 10 x 180 EN 10278
1	Grundplatte	S235JRC+C		1	Fl 80 x 10 x 130 EN 10278
1	Grundplatte	S235JRC+C		1	Fl 80 x 10 x 130 EN 10278

Vorgabezeit: 6,5 h

Blatt: 1 (6)

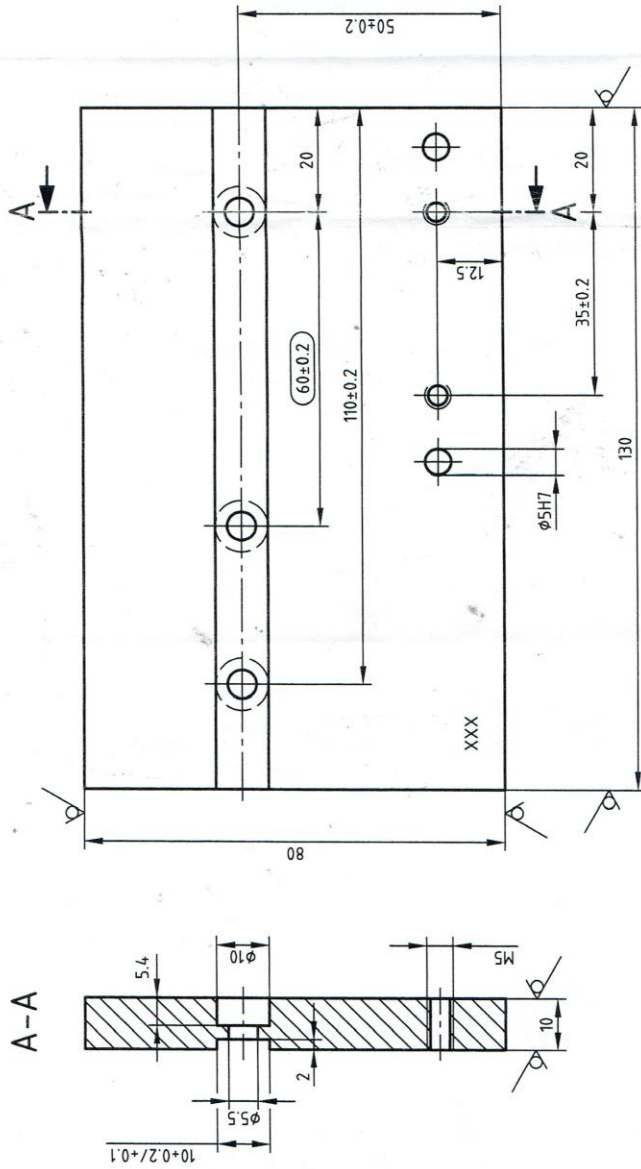
Prüfungsnummer: 7713

Maßstab: —

Industriemechaniker/-in

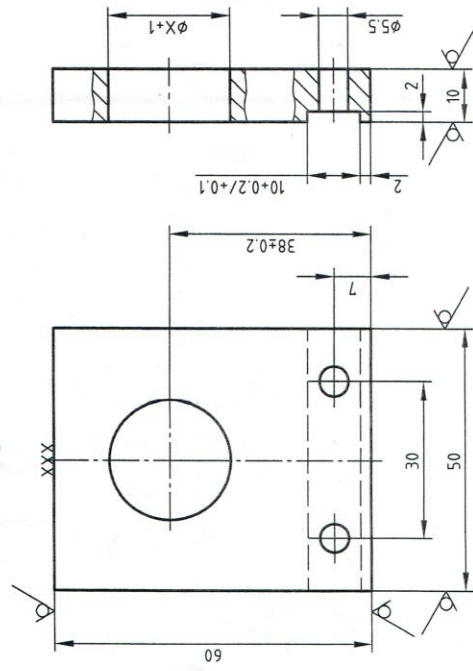
1 $\sqrt{\text{Rz } 16}$ (A)

Die Anzahl und Position der Bohrungen, zur Befestigung der Grundplatte auf einer Loch- oder Steckplatte, kann während der Prüfung selbstständig bestimmt werden. Alternativ: Träger für mechanische Baugruppe verwenden. (Bohrungen entfallen)

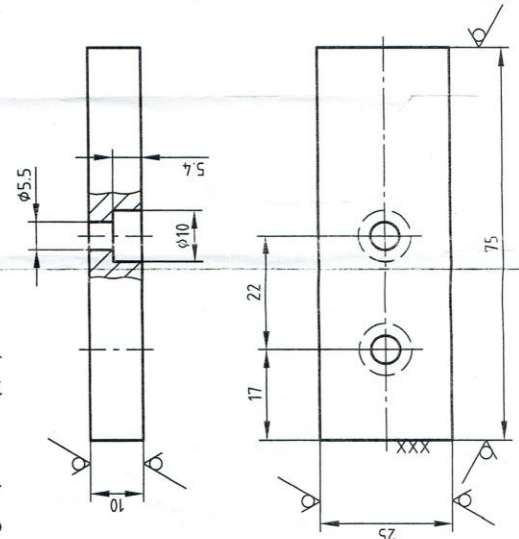


⑦ $\overline{\text{Rz 16}}$ (A)

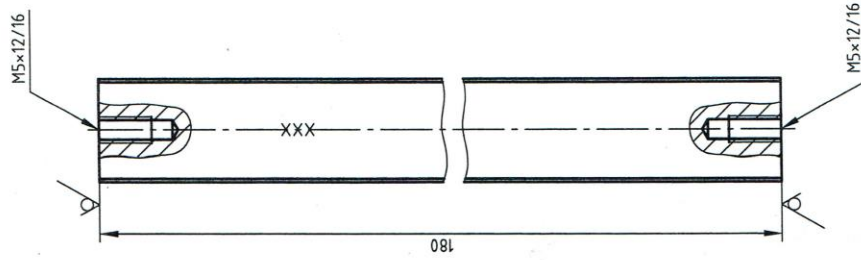
$\phi X+1$ = Gewinde-Nennmesser
des Befestigungsgewindes von dem
bereitgestellten Zylinder +1 mm



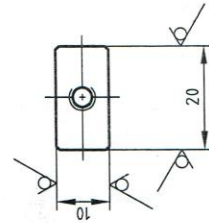
8 $\overline{\text{Rz 16}}$ (A)



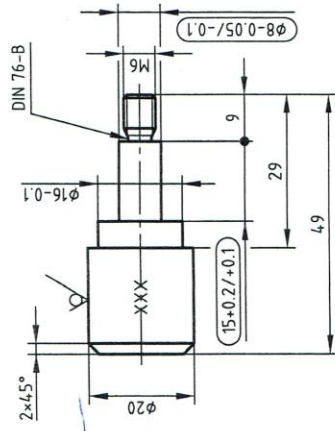
③ $\sqrt[3]{Rz\ 16}$ (A)



nicht bemaßte Fasen $0.5 \times 45^\circ$



11 


$$\begin{array}{r} +0,8 \\ +0,2 \\ \hline \end{array}$$
$$\begin{array}{r} +0,3 \\ +0,1 \\ \hline \end{array}$$
$$\begin{array}{r} -0,1 \\ -0,3 \\ \hline \end{array}$$
$$\begin{pmatrix} +0.8 \\ +0.2 \end{pmatrix}$$

Teile mit eingekreister Positionsnummer werden, da fertig mitgebracht, nicht bewertet.

Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.

Allgemeintoleranz nach ISO 2768

	von	über	über	über
Toleranz-	0,5	3	6	30
klasse	bis	bis	bis	bis
	3	6	30	400
mittel	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$
				$\pm 0,5$



Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

Vorgabe-
zeit:

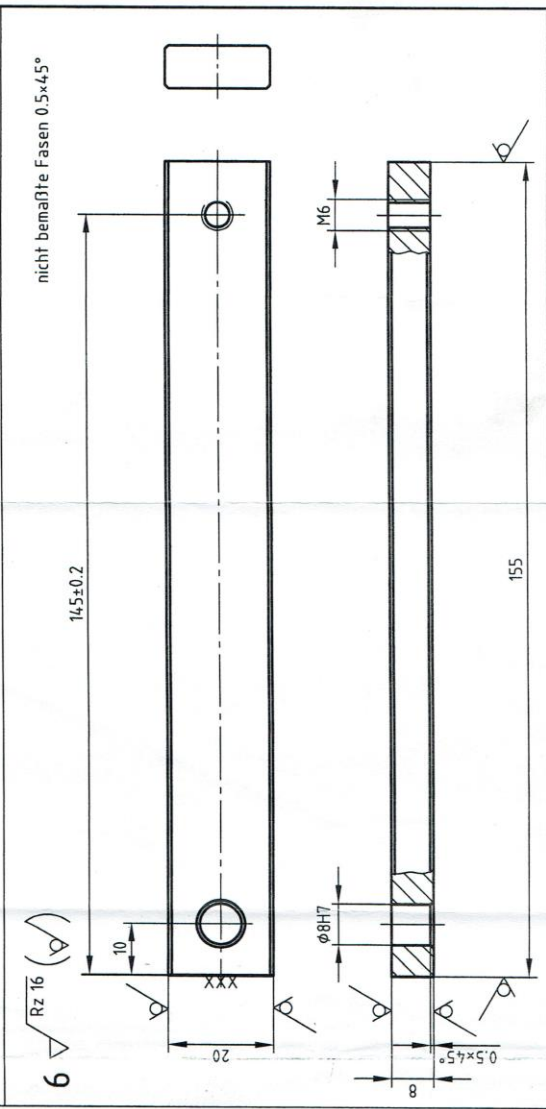
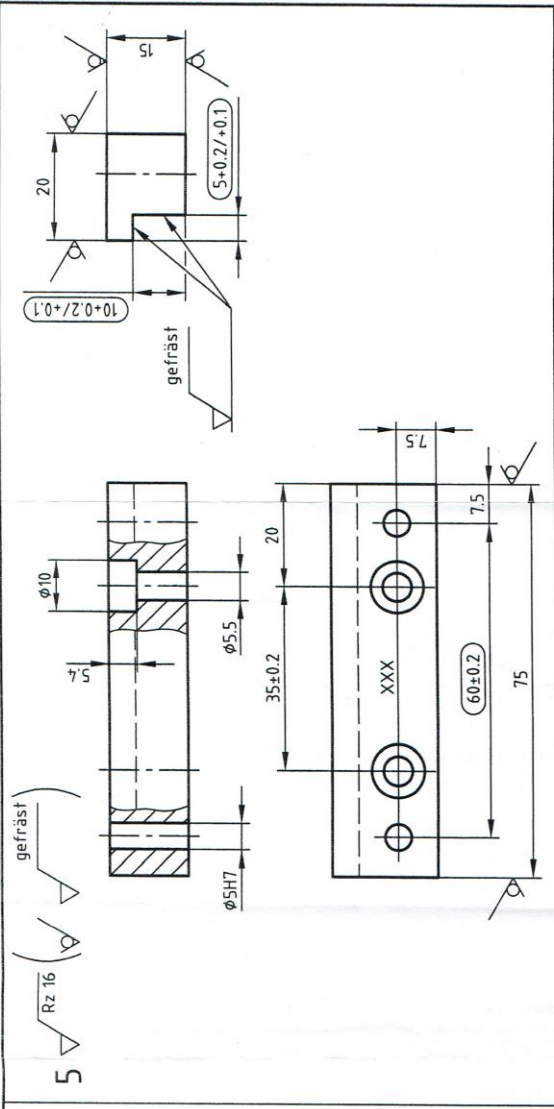
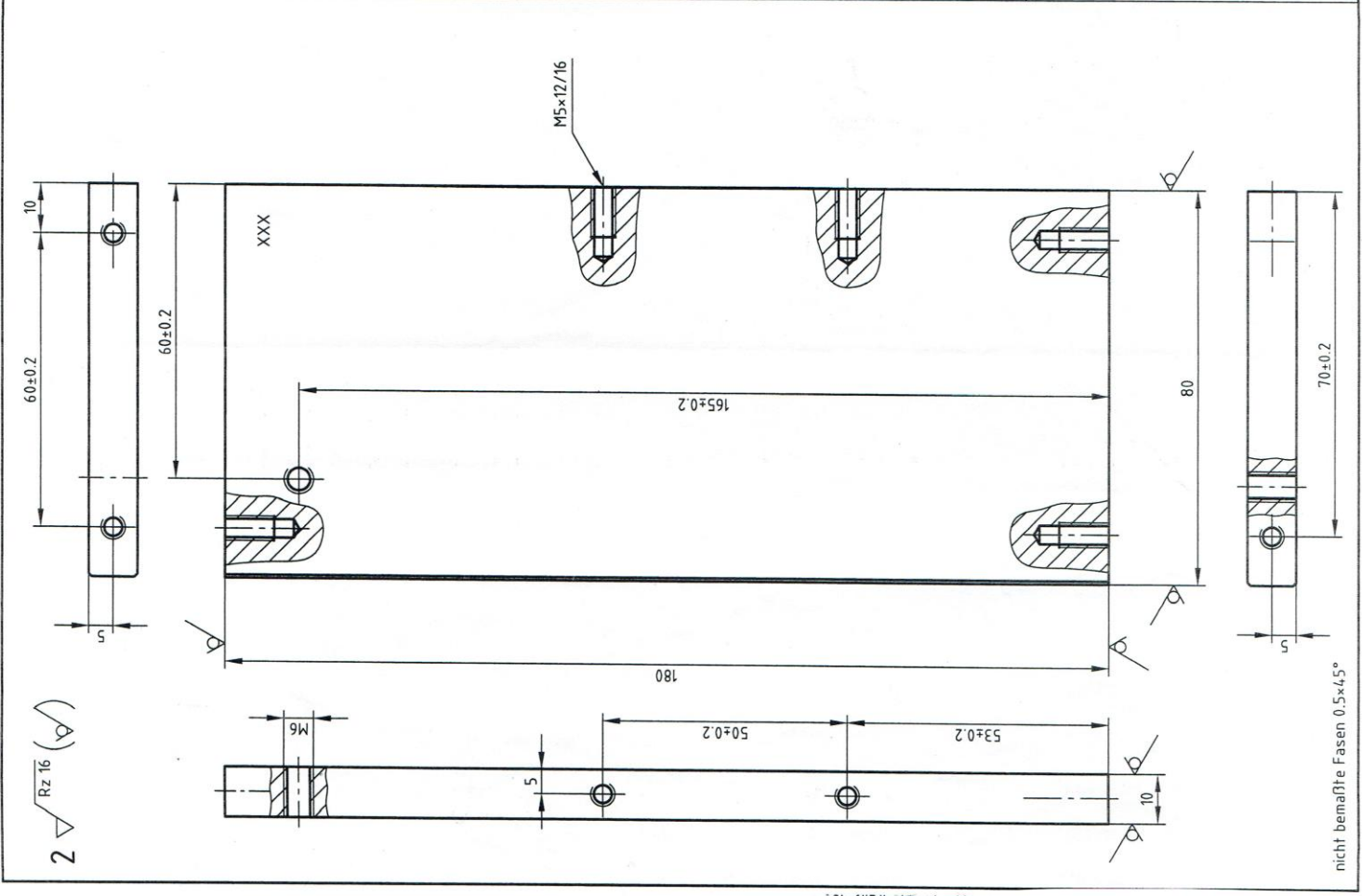
Industriemechaniker/-in

Maßstab

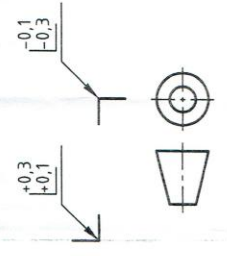
Blatt: 20

Lfd.-Nr.: 0000000748

Prüflings-
nummer: XXX



Nur die besonders gekennzeichneten Flächen dürfen während der Prüfung gefräst werden.



Allgemeintoleranz nach ISO 2768

Toleranz-klasse	von	über	über	über	über
	0.5	3	6	30	120
	bis	bis	bis	bis	bis
	3	6	30	120	400
mittel	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5

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

Vorgabezeit: ...

Maßstab: ...

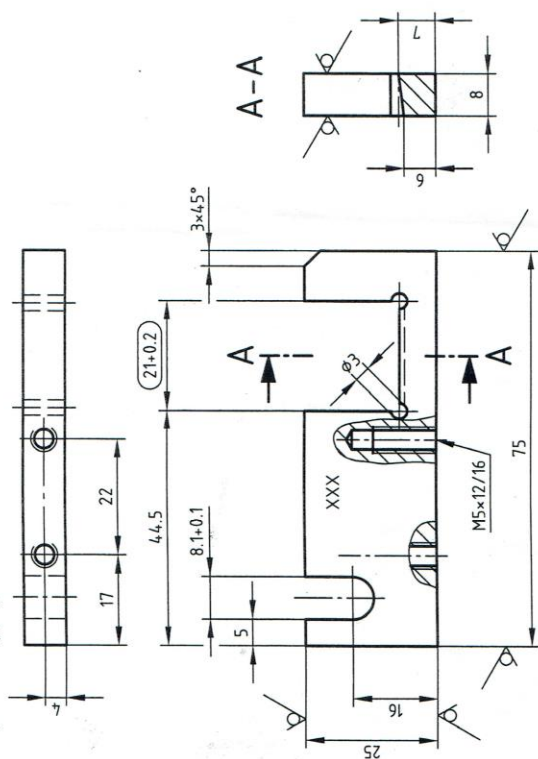
Industriemechaniker/-in

Blatt: 3 (6)

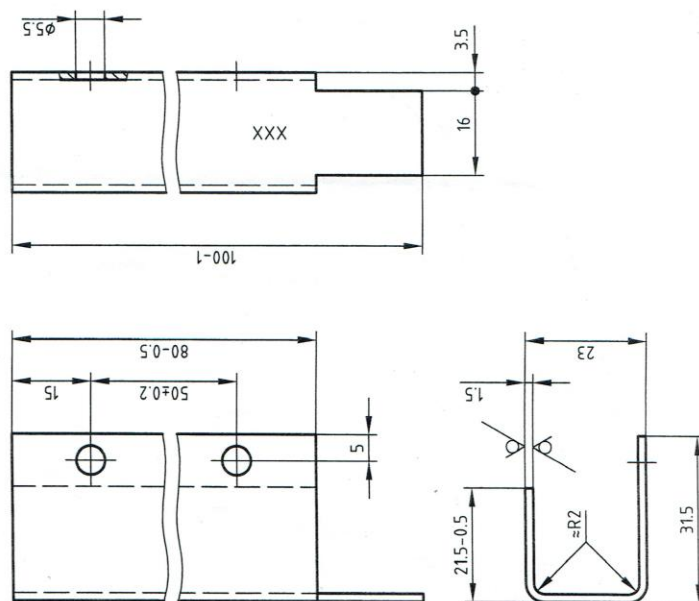
Lfd.-Nr.: 000000747

Prüfungsnummer: XXX

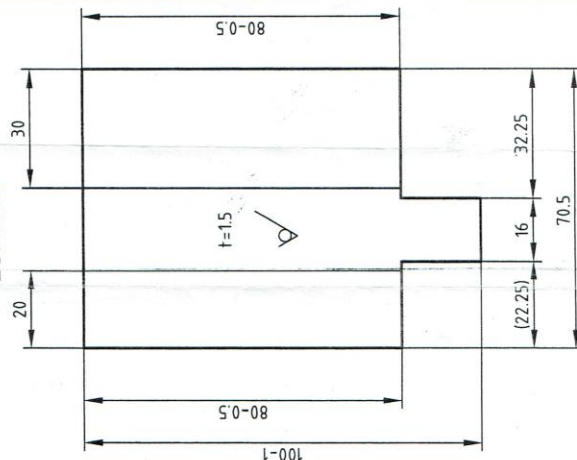
7 $\sqrt{\text{Rz } 16}$ (A)



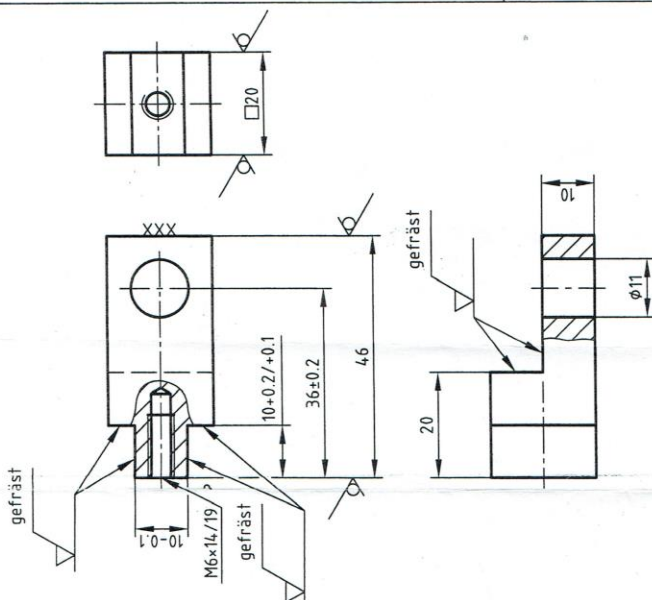
12 $\sqrt[16]{Rz}$ (A)



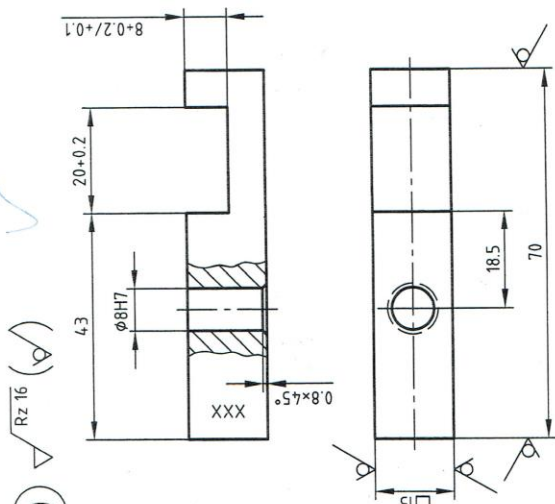
Zuschnitt



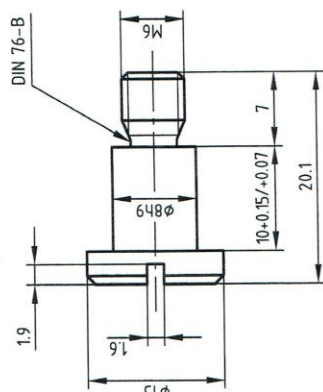
9 Rz 16 gefräst



10



18



Teile mit eingekreister Positionsnummer werden, da fertig mitgebracht, nicht bewertet.

Nur die besonders gekennzeichneten Flächen dürfen während der Prüfung gefräst werden.

		von		über		über		über	
		0,5	3	6	30	6	30	6	30
		bis	bis	bis	bis	bis	bis	bis	bis
Toleranz- klasse		3	6	30	120	400			
mittel		$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$			

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

Vorgabezeit:

Industriemechaniker/-in

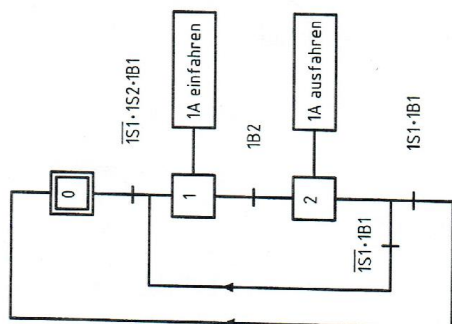
Maßstab

Blatt: 4 (6)

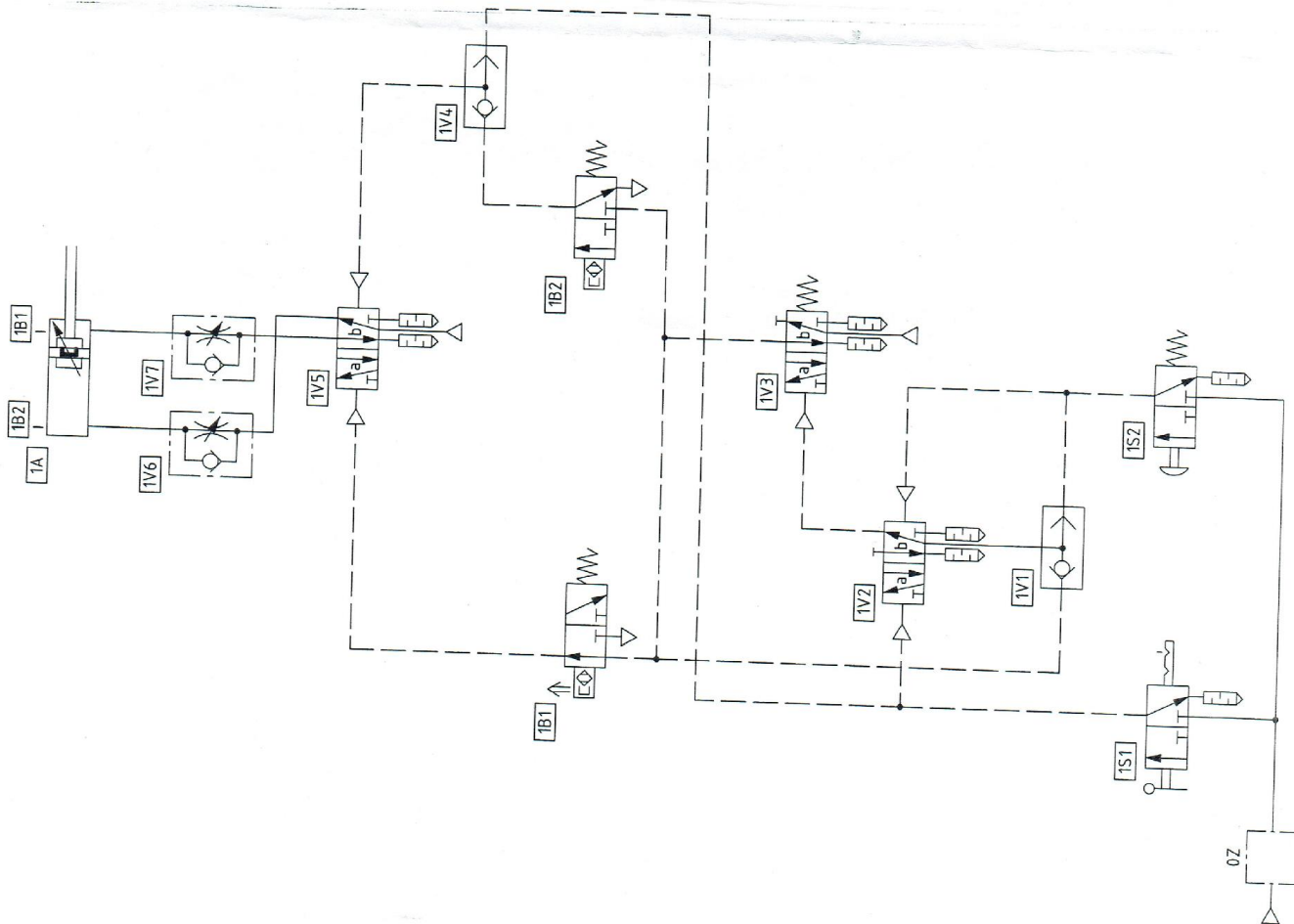
Lfd.-Nr.: 0000000746

Prüfungs- XXX

Funktionsplan DIN EN 60848 (GRAFCET) Betriebszyklus



Bei der Herstellung, Inbetriebnahme und Funktion der mechanischen Baugruppe mit steuerungstechnischer Funktion, haben Sie die Grundlagen der Arbeitssicherheit nach den Berufsgenossenschaftlichen Vorschriften (BGV) einzuhalten!



Industriemechaniker/-in

Maßstab

Vorgabezeit:

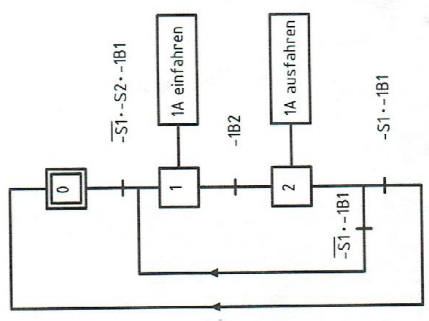
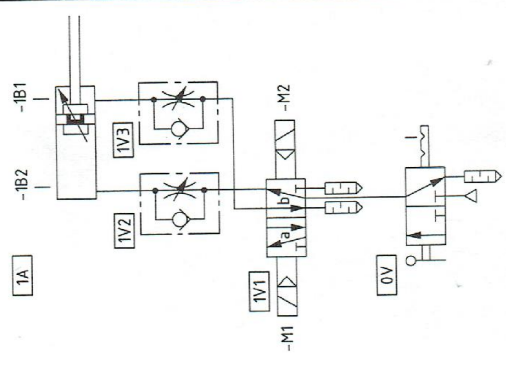
Blatt: 5 (6)

Lfd.-Nr.: 000000751

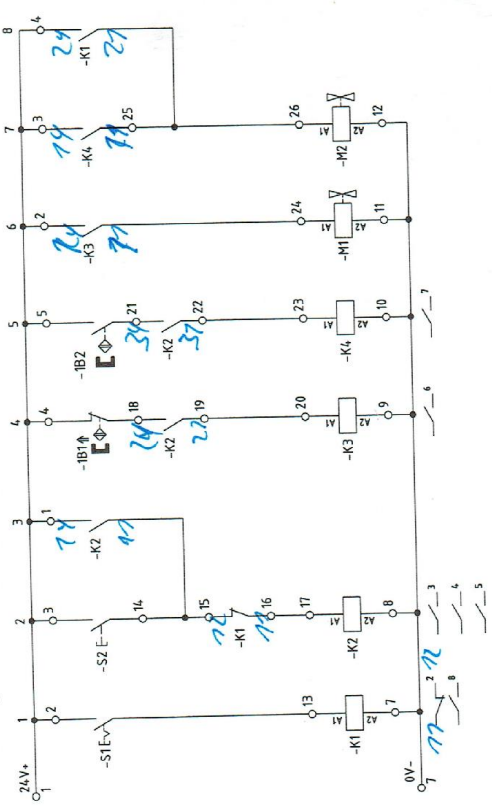
Prüfungsnummer: 1173

Pneumatische Steuerung

Pneumatischer Schaltplan



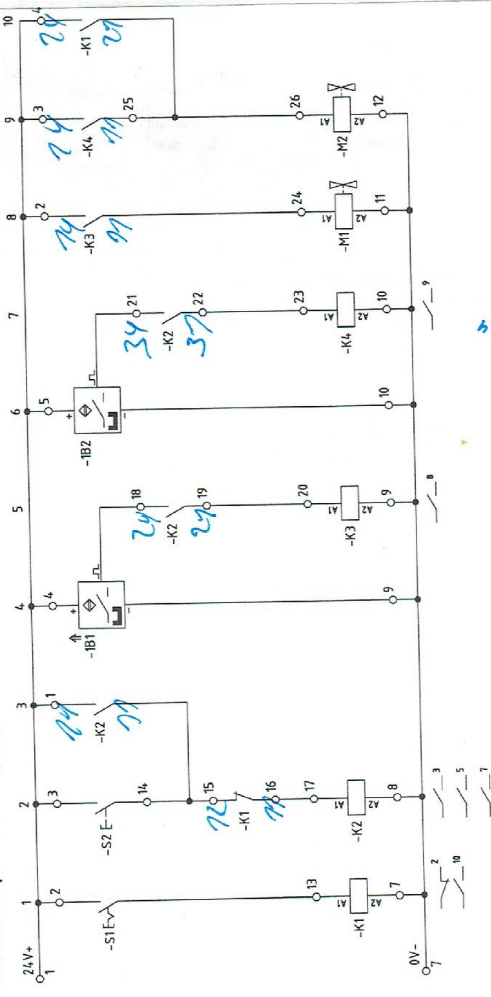
Stromlaufplan für 2-poligen Näherungsschalter



Klemmenbelegungsplan 2-polig

Anschluss-Bezeichnung		Klemmen-Nr.		Verbindungsbrücke		Anschluss-Bezeichnung	
Ziel	Barrel-Bezeichnung	Ziel	Barrel-Bezeichnung	Ziel	Barrel-Bezeichnung	Ziel	Barrel-Bezeichnung
24V+	1	1	1	1	1	24V+	1
0V	2	2	2	2	2	0V	2
24V+	3	3	3	3	3	24V+	3
0V	4	4	4	4	4	0V	4
24V+	5	5	5	5	5	24V+	5
0V	6	6	6	6	6	0V	6
24V+	7	7	7	7	7	24V+	7
0V	8	8	8	8	8	0V	8
24V+	9	9	9	9	9	24V+	9
0V	10	10	10	10	10	0V	10
24V+	11	11	11	11	11	24V+	11
0V	12	12	12	12	12	0V	12
24V+	13	13	13	13	13	24V+	13
0V	14	14	14	14	14	0V	14
24V+	15	15	15	15	15	24V+	15
0V	16	16	16	16	16	0V	16
24V+	17	17	17	17	17	24V+	17
0V	18	18	18	18	18	0V	18
24V+	19	19	19	19	19	24V+	19
0V	20	20	20	20	20	0V	20
24V+	21	21	21	21	21	24V+	21
0V	22	22	22	22	22	0V	22
24V+	23	23	23	23	23	24V+	23
0V	24	24	24	24	24	0V	24
24V+	25	25	25	25	25	24V+	25
0V	26	26	26	26	26	0V	26
24V+	27	27	27	27	27	24V+	27
0V	28	28	28	28	28	0V	28
24V+	29	29	29	29	29	24V+	29
0V	30	30	30	30	30	0V	30
24V+	31	31	31	31	31	24V+	31
0V	32	32	32	32	32	0V	32
24V+	33	33	33	33	33	24V+	33
0V	34	34	34	34	34	0V	34
24V+	35	35	35	35	35	24V+	35
0V	36	36	36	36	36	0V	36
24V+	37	37	37	37	37	24V+	37
0V	38	38	38	38	38	0V	38
24V+	39	39	39	39	39	24V+	39
0V	40	40	40	40	40	0V	40

Stromlaufplan für 3-poligen Näherungsschalter



Klemmenbelegungsplan 3-polig

Anschluss-Bezeichnung		Klemmen-Nr.		Verbindungsbrücke		Anschluss-Bezeichnung	
Ziel	Barrel-Bezeichnung	Ziel	Barrel-Bezeichnung	Ziel	Barrel-Bezeichnung	Ziel	Barrel-Bezeichnung
24V+	1	1	1	1	1	24V+	1
0V	2	2	2	2	2	0V	2
24V+	3	3	3	3	3	24V+	3
0V	4	4	4	4	4	0V	4
24V+	5	5	5	5	5	24V+	5
0V	6	6	6	6	6	0V	6
24V+	7	7	7	7	7	24V+	7
0V	8	8	8	8	8	0V	8
24V+	9	9	9	9	9	24V+	9
0V	10	10	10	10	10	0V	10
24V+	11	11	11	11	11	24V+	11
0V	12	12	12	12	12	0V	12
24V+	13	13	13	13	13	24V+	13
0V	14	14	14	14	14	0V	14
24V+	15	15	15	15	15	24V+	15
0V	16	16	16	16	16	0V	16
24V+	17	17	17	17	17	24V+	17
0V	18	18	18	18	18	0V	18
24V+	19	19	19	19	19	24V+	19
0V	20	20	20	20	20	0V	20
24V+	21	21	21	21	21	24V+	21
0V	22	22	22	22	22	0V	22
24V+	23	23	23	23	23	24V+	23
0V	24	24	24	24	24	0V	24
24V+	25	25	25	25	25	24V+	25
0V	26	26	26	26	26	0V	26
24V+	27	27	27	27	27	24V+	27
0V	28	28	28	28	28	0V	28
24V+	29	29	29	29	29	24V+	29
0V	30	30	30	30	30	0V	30
24V+	31	31	31	31	31	24V+	31
0V	32	32	32	32	32	0V	32
24V+	33	33	33	33	33	24V+	33
0V	34	34	34	34	34	0V	34
24V+	35	35	35	35	35	24V+	35
0V	36	36	36	36	36	0V	36
24V+	37	37	37	37	37	24V+	37
0V	38	38	38	38	38	0V	38
24V+	39	39	39	39	39	24V+	39
0V	40	40	40	40	40	0V	40

Bei der Herstellung, Inbetriebnahme und Funktion der mechanischen Baugruppe mit steuerungstechnischer Funktion haben Sie die Grundlagen der Arbeitssicherheit nach den Berufsgenossenschaftlichen Vorschriften (BGV) einzuhalten!

Industriemechaniker/-in

Elektropneumatische Steuerung

Vorgabezeit:	6 (6)
Blatt:	6 (6)
Lfd.-Nr.:	000000752
Prüfungsnummer:	

