

Scherschneiden

1. Welches der genannten Bearbeitungsverfahren ist spanlos?

- 1. Sägen
- 2. Feilen
- 3. Bohren
- 4. Scheren
- 5. Fräsen

2. Welche der abgebildeten Blechscheren ist eine Durchlaufschere?

- 1. Nr. 1
- 2. Nr. 2
- 3. Nr. 3
- 4. Nr. 4
- 5. Nr. 5

3. Welche der abgebildeten Blechscheren ist eine Figureschere?

- 1. Nr. 1
- 2. Nr. 2
- 3. Nr. 3
- 4. Nr. 4
- 5. Nr. 5

4. Welche der abgebildeten Blechscheren ist eine Lochschere?

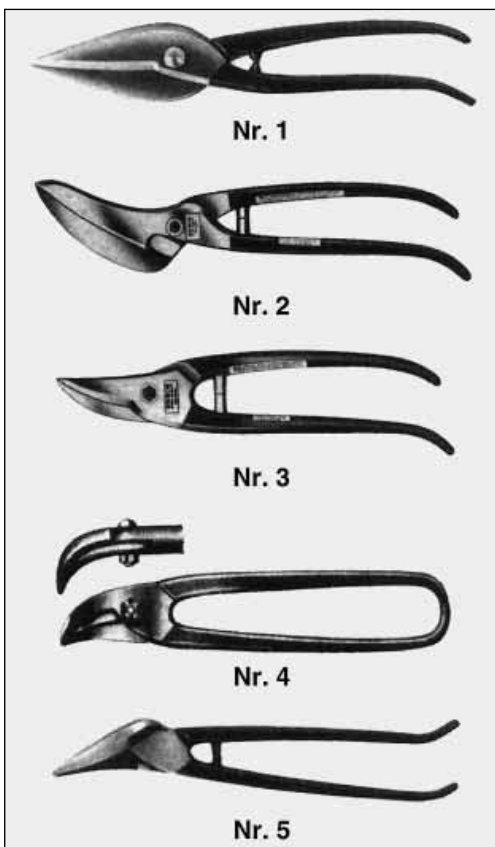
- 1. Nr. 1
- 2. Nr. 2
- 3. Nr. 3
- 4. Nr. 4
- 5. Nr. 5

5. Mit welcher Blechscheren sollte man kreisförmige Bleche ausschneiden?

- 1. Lochschere
- 2. Gerade Handschere
- 3. Figureschere
- 4. Durchlaufschere
- 5. Hebelschere

6. Welche Arbeitsweise ist beim Ausschneiden runder Bleche mit einer rechten Schere vorteilhafter?

- 1. im Uhrzeigersinn, weil der Verschnitt weniger verformt wird



- 2. im Uhrzeigersinn, weil die Anrißlinie besser sichtbar bleibt
- 3. im Uhrzeigersinn, weil weniger Kraft benötigt wird
- 4. gegen den Uhrzeigersinn, weil die Anrißlinie besser sichtbar bleibt
- 5. gegen den Uhrzeigersinn, weil die Verletzungsgefahr geringer ist

7. Welche Blechscheren eignet sich am besten zur Herstellung von 1 m langen Blechstreifen?

- 1. Durchlaufschere
- 2. Gerade Handschere
- 3. Lochschere
- 4. Figureschere
- 5. Hebelschere (Stockschere)

8. Nur scharfe Blehscheren ergeben einen sauberen, gratfreien Schnitt.

Deshalb sollten die Schneiden . . .

- 1. . . täglich erneuert werden
- 2. . . durch Auftrag von Schleifpaste geschützt werden
- 3. . . nur zum Abzwicken von Drähten bis 1 mm benutzt werden
- 4. . . regelmäßig einen Rostschutanstrich erhalten
- 5. . . nur von einem Fachmann geschliffen werden

9. Welches Material darf man mit einer Blehschere nicht schneiden?

- 1. Titanzink von 0,8 mm Dicke
- 2. Kupferblech von 1 mm Dicke
- 3. Schwarzblech bis 1 mm Dicke
- 4. Lochblech von 0,5 mm Dicke
- 5. Bindedraht in allen Dicken

10. Warum sind die Scherenbacken vorgespannt?

- 1. Damit die Schneiden nicht auf ihrer ganzen Länge aneinander reiben
- 2. Damit der Grat nur in eine Richtung weist
- 3. Damit man sich nicht die Hand einklemmt
- 4. Damit die Schere nur bei ihrem idealen Öffnungswinkel schneidet
- 5. Vorgespannte Scherenbacken sind bei Blehscheren unüblich

11. Bei welchem Material ist der größte Kraftaufwand beim Schneiden eines 1 mm dicken Bleches erforderlich?

- 1. verzinkter Stahl
- 2. Titanzink
- 3. Kupfer
- 4. nichtrostender Stahl
- 5. Aluminium

12. Bei welchem Material entsteht trotz scharfer Blehschere ein gefährlicher Grat?

- 1. verzinkter Stahl
- 2. nichtrostender Stahl

Liebe Leser,

immer wieder tauchen fachliche Unsicherheiten oder Fragen im Arbeitsumfeld, der Ausoder der Weiterbildung auf.

Schreiben Sie uns, was Ihnen unter den Nägeln brennt. Mit unserer Vermittlung läßt sich sicher eine zufriedenstellende Antwort finden.

Unsere Anschrift:

Gentner Verlag
Redaktion sbz-monteur
Forststraße 131
70193 Stuttgart
Tel. (07 11) 6 26 73 55

- 3. Kupfer
- 4. Titanzink
- 5. Aluminium

13. Warum verwendet man Handscheren mit gekrümmter Oberschneide?

- 1. Weil die Gefahr einer Gratbildung geringer ist
- 2. Weil der Kraftaufwand nur im ersten Drittel der Schneidenlänge höher ist als danach
- 3. Weil der Kraftaufwand nur im letzten Drittel der Schneidenlänge höher ist als zuvor
- 4. Weil der Öffnungswinkel bei jeder Öffnungstiefe annähernd gleich ist
- 5. Weil das Schneiden größerer Blehdicken möglich ist

Lösungen auf Seite 31

Stilblüten

„ . . . ich bin schwerkrank gewesen und zweimal fast gestorben. Da können Sie mir doch wenigstens das halbe Sterbegeld auszahlen!“

(Quelle: Dannenberg/Versicherungsmakler)