

Für die oben genannte Prüfung sind keine zusätzlichen Betriebs- und Arbeitsmittel notwendig!

Wichtiger Hinweis:

Zusätzlich zu den in diesen Listen (Seiten 1 und 2) aufgeführten Einzelteilen werden auch die Betriebsmittel aus den Standardbereitstellungsunterlagen zur Durchführung des prüfungsbezogenen Arbeitsauftrags benötigt.

Das Heft „Standardbereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ für die Abschlussprüfung Metallfeinbearbeiter/-in kann unter www.ihk-pal.de heruntergeladen oder in Papierform bei der für den Ausbildungsbetrieb zuständigen Industrie- und Handelskammer angefordert werden.


**Hier finden Sie die Standardbereitstellungsunterlagen:
Klicken Sie hier!**

Dieser Prüfungsaufgabensatz wurde von einem überregionalen nach § 40 Abs. 2 BBiG zusammengesetzten Ausschuss beschlossen. Er wurde für die Prüfungsabwicklung und -abnahme im Rahmen der Ausbildungsprüfungen entwickelt. Weder der Prüfungsaufgabensatz noch darauf basierende Produkte sind für den freien Wirtschaftsverkehr bestimmt.

Beispielhafte Hinweise auf bestimmte Produkte erfolgen ausschließlich zum Veranschaulichen der Produkthanforderung beziehungsweise zum Verständnis der jeweiligen Prüfungsaufgabe. Diese Hinweise haben keinen bindenden Produktcharakter.

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen Normen¹⁾ entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberflächen $\sqrt{Rz\ 16}$).

Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die in der Prüfung noch verändert werden. Für die Oberflächen der mit Stern* gekennzeichneten Maße gilt \sqrt{Rz} . Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 ()

Allgemeintoleranzen nach ISO 2768

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

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1 Flachstahl	$80^* \times 10^* \times 120+0,3$	EN 10278	S235JR+C	vorgefertigt n. Skizze 1
2.	2 Flachstahl	$70^* \times 10^* \times 62$	EN 10278	S235JR+C	
3.	1 Flachstahl	$40^* \times 6^* \times 50$	EN 10278	S235JR+C	
4.	1 Flachstahl	$40^* \times 6^* \times 35$	EN 10278	S235JR+C	
5.	1 Flachstahl	$40^* \times 8^* \times 50$	EN 10278	S235JR+C	
6.	1 Flachstahl	$40^* \times 8^* \times 35$	EN 10278	S235JR+C	
7.	1 Flachstahl	$50^* \times 25^* \times 35$	EN 10278	S235JR+C	
8.	1 Rundstahl	$20^* \times \underline{32}$	EN 10278	11SMn30+C	
9.	1 Gewindestange	M8 \times $\underline{142}$	DIN 975	St	
10.	1 Blech	$1,5^* \times 50 \times 90$	EN 10131	DC01A	
11.	2 Blech	$1,5^* \times 60-0,3 \times \underline{123}$	EN 10131	DC01A	

¹⁾ DIN EN 10278 zulässige Breiten- und Dickenabweichungen nach ISO-Toleranzfeld h11;
DIN EN 10278 zulässige Nenndurchmesserabweichungen nach ISO-Toleranzfeld h11;
DIN EN 10278 zulässige Seitenlängenabweichungen nach ISO-Toleranzfeld h11.

II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

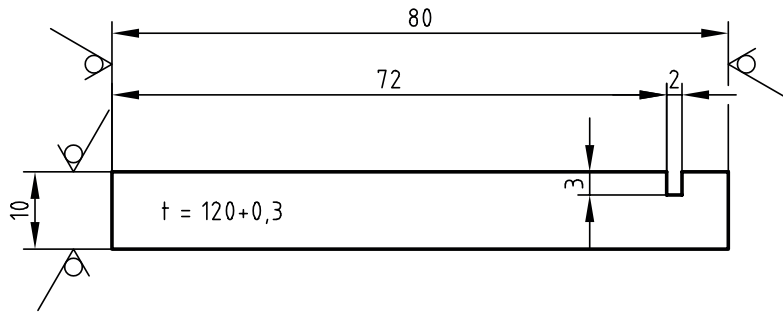
1.	10 Zylinderschraube	M4 \times 8	ISO 4762	8.8
2.	4 Zylinderschraube	M4 \times 12	ISO 4762	8.8
3.	4 Zylinderschraube	M4 \times 16	ISO 4762	8.8
4.	1 Gewindestift	M4 \times 6	ISO 4026	45H

III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1 Flachstahl	$60^* \times 30^* \times 60$	EN 10278	S235JR+C	Biegeklötz n. Skizze 2
----	--------------	------------------------------	----------	----------	------------------------

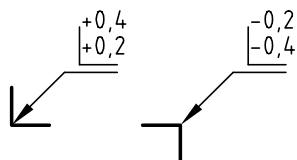
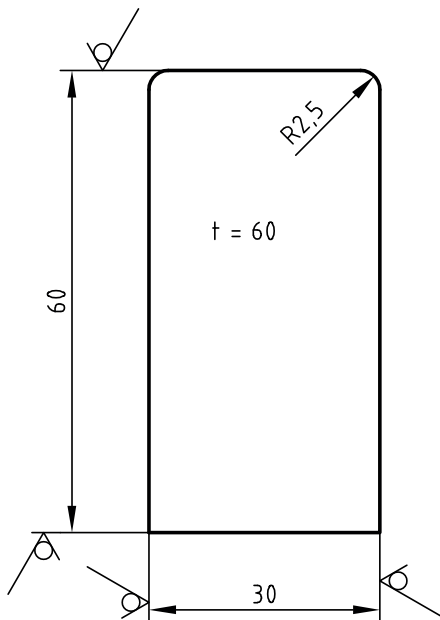
Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare betriebsübliche Halbzeuge, Normteile und Hilfsmittel mit für die Anwendung ausreichenden Eigenschaften verwendet werden.

Skizze 1 $\sqrt{Rz\ 16}$ (\checkmark)



Skizze 2 $\sqrt{Rz\ 16}$ (\checkmark)

Biegeklötz



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