

Die aufgeführten Prüfmittel, Werkzeuge und Hilfsmittel werden für die oben genannte Prüfung zusätzlich benötigt.

I Prüfmittel, Werkzeuge und Hilfsmittel, die für 1 bis 3 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

1. 1 Spiralbohrer Ø 8,2 DIN 338

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel verwendet werden.

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 Metallbearbeiter/-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!**

Materialbereitstellungsliste

Metallbearbeiter/-in

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen Normen¹⁾ entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgmeintoleranzen 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 ∇ . 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	100* × 12* × 130	EN 10278	S235JR+C	
2.	1 Flachstahl	100* × 10* × 60	EN 10278	S235JR+C	
3.	1 Flachstahl	100* × 10* × 72	EN 10278	S235JR+C	
4.	1 Flachstahl	60* × 35* × 60	EN 10278	S235JR+C	vorgefertigt n. Skizze 1
5.	1 Flachstahl	30* × 8* × <u>62</u>	EN 10278	S235JR+C	
6.	1 Flachstahl	15* × 10* × <u>52</u>	EN 10278	S235JR+C	
7.	2 Winkelstahl	L 20* × 20* × 3 × 130	EN 10056	S235JR+C	
8.	1 Rundstahl	30* × 12	EN 10087	11SMn30+C	vorgefertigt n. Skizze 2
9.	2 Rundstahl	8* × 28	EN 10087	11SMn30+C	vorgefertigt n. Skizze 3
10.	1 Rundstahl	8* × 115	EN 10087	11SMn30+C	vorgefertigt n. Skizze 4
11.	1 Blech	1,5* × 35 × 240	EN 10131	DC01-A	
12.	1 Flachstahl	100 × 8 × 180	EN 10058	S235JR	
13.	1 Flachstahl	60 × 6 × <u>180</u>	EN 10058	S235JR	
14.	1 Hohlprofil	50* × 50* × 4 × 100	EN 10210	S235JO	vorgefertigt n. Skizze 5
15.	1 Hohlprofil	50* × 50* × 4 × 50	EN 10210	S235JO	vorgefertigt n. Skizze 6
16.	2 Vierkantstahl	4kt 10* × 80	EN 10058	S235JR	

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:

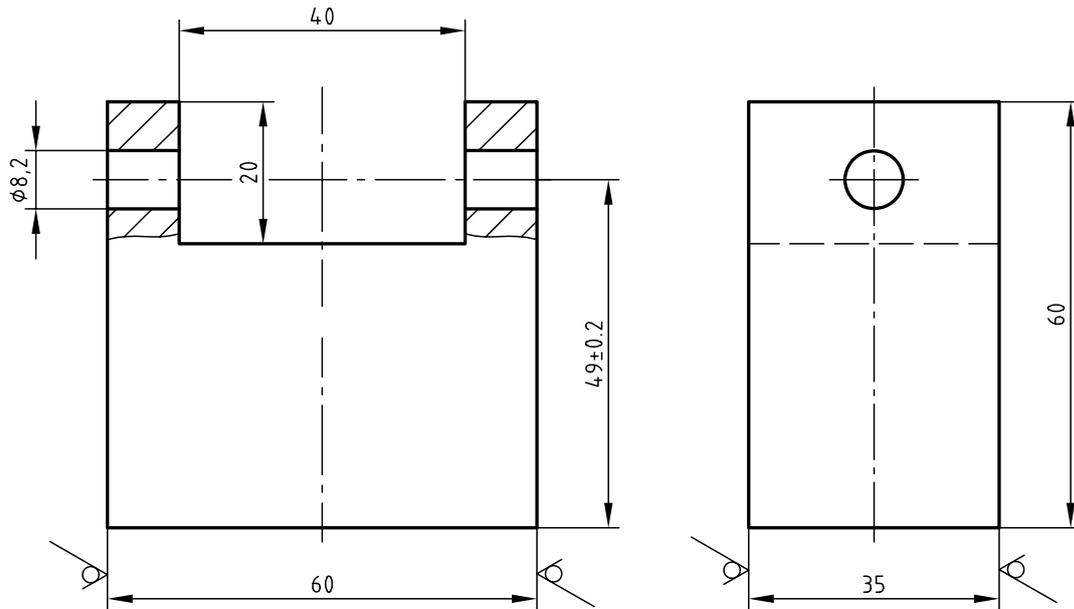
1.	1 Flachkopfschraube	M6 × 8	DIN 923	5.8
2.	1 Stellring	8	DIN 705	St
3.	14 Zylinderschraube	M5 × 12	ISO 4762	8.8
4.	2 Spannstift	5 × 20	ISO 8752	St

III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

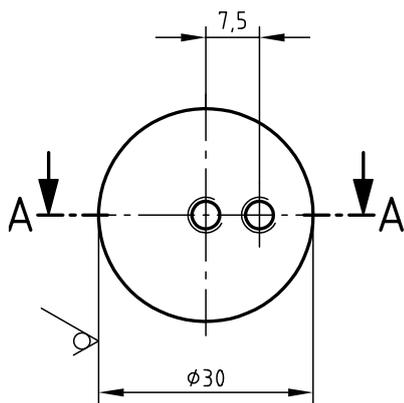
1.	1 Flachstahl	60* × 30* × 60	EN 10278	S235JR+C	Biegeklötz n. Skizze 7
----	--------------	----------------	----------	----------	------------------------

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

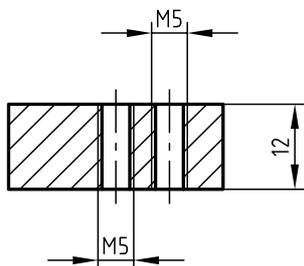
Skizze 1 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)



Skizze 2 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)

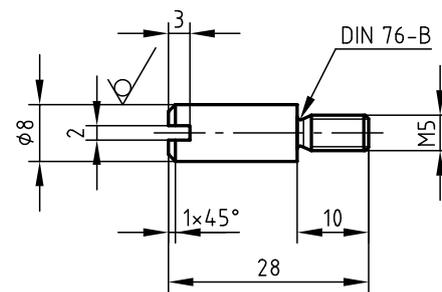


A-A

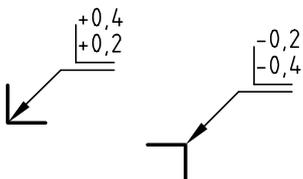
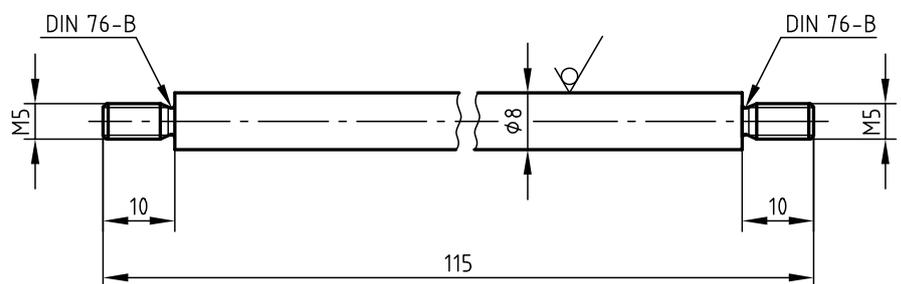


Skizze 3 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)

2 Stück

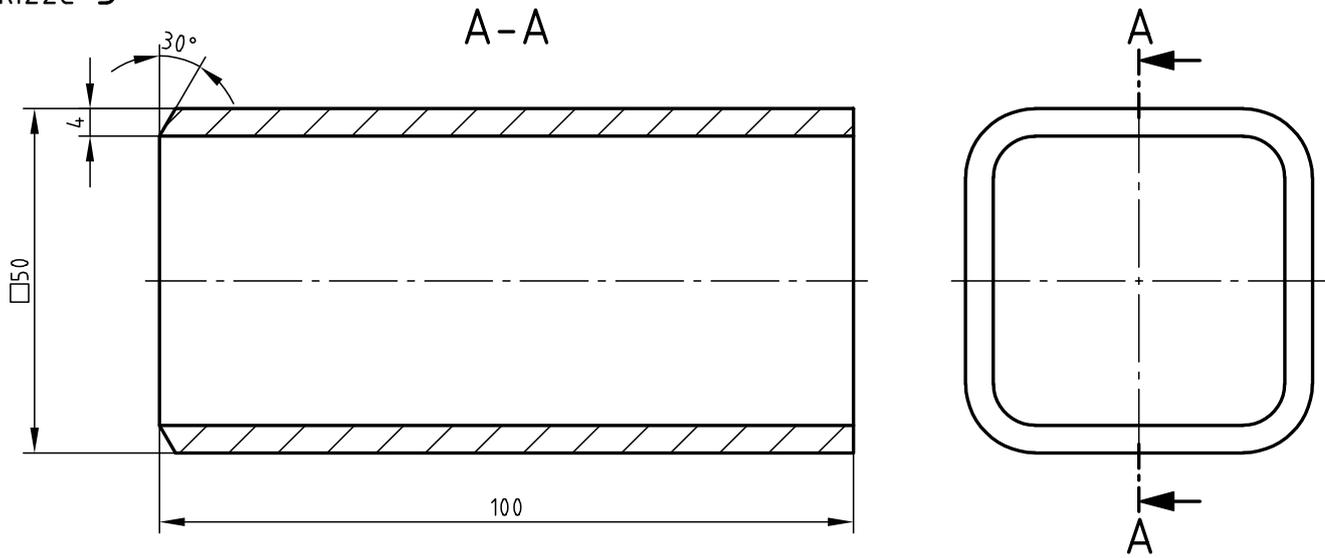


Skizze 4 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)

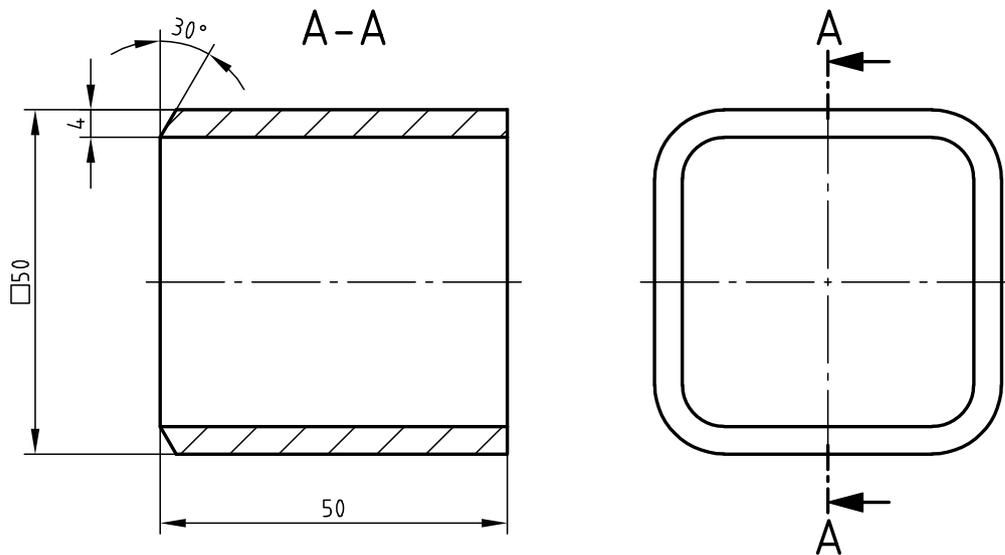


Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geriebene Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.

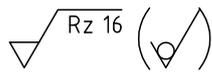
Skizze 5



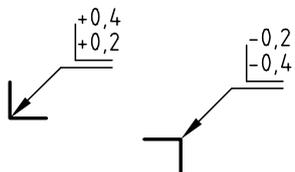
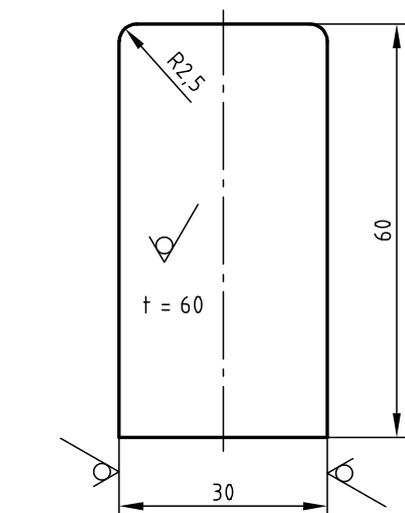
Skizze 6



Skizze 7



Biegeklotz



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